

ANEJO 1 RESUMEN NO TÉCNICO

RESUMEN NO TÉCNICO.

El promotor del proyecto y propietario de las instalaciones es la entidad mercantil BA VIDRIO DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACIÓN DE ENVASES SA, provista con C.I.F. núm. A/ 06309165 y domicilio social en Polígono Industrial "Los Varales", s/n de la localidad de Villafranca de los Barros (Badajoz).

Actúan en representación de la sociedad promotora D. Rafael Corzo Pantoja, provisto con el N.I.F. 029.192.670-F, y D. Francisco Muñoz Gómez, provisto con el N.I.F. 30.486.243-L, con el mismo domicilio antes reseñado.

Las inversiones se realizarán en el solar adquirido donde se localizan las instalaciones actuales, sitas en el Polígono Industrial "Los Varales", calle de la luz esquina calle madera s/n, de la localidad de Villafranca de los Barros (Badajoz), y cuya referencia catastral es 0719901QC3701N0001QA.

Las coordenadas UTM de un punto situado aproximadamente en el centro de la instalación son las siguientes:

- o - *HUSO UTM 29*
- o - *Coordenada X: 730.602.*
- o - *Coordenada Y: 4.271.748,29.*

Los terrenos se encuentran dentro del casco urbano, cuentan con una superficie de 4.341 m², y disponen de acceso directo desde la vía pública, así como todos los servicios y suministros propios del casco urbano (electricidad, abastecimiento de aguas, saneamiento, etc.)

El edificio tiene una superficie construida aproximada de 1408,72 m², de acuerdo con el siguiente cuadro:

CUADRO DE SUPERFICIES	
ZONA	m²
ADMINISTRACIÓN	
Oficinas	44,21
Aseo oficina	4,13
Dirección	27,53
Sala de reuniones	22,31
Aseo sala de reuniones	4,28
Vestuarios	29,09
Total en ADMINISTRACIÓN	131,55
PRODUCCIÓN	
Taller mantenimiento	28,18
Sala Técnica Control	46,35
Nave Producción	857,54
Sala Compresores	50,39

Total PRODUCCIÓN	982,46
TOTAL EDIFICIO	1.114,01
Almacén calcin	190,15*
Patios de maniobra	2.973,45
TOTAL PARCELA	4.277,60

La actividad para la que ya se encuentra en funcionamiento la planta es la de almacenamiento de envases de vidrio provenientes de las diferentes recogidas de los gestores de los diversos puntos en las poblaciones, limpieza de este material, tratamiento, clasificación y nuevamente almacenamiento del producto obtenido para suministro a sus clientes.

Los envases de vidrios recibidos de los distintos gestores de recogida de estos en los puntos de las poblaciones se le suministran a la planta de tratamiento, dado que el proceso de suministro a sus cliente debe de ser continuo, contante y homogéneo, y el suministro de los envásese no lo es, se precisa de patios de maniobras amplios para el almacenamiento del vidrio bruto suministrado, y de estos abastecer al proceso de tratamiento.

Se disponen de un patio de maniobra en la propia unidad fabril para la recepción del material.

En la unidad fabril se realiza el proceso de limpieza eliminando los materiales no aprovechables en el material terminado, este vidrio ya limpio se pasa por un molino para la homogenización del tamaño de los trozos clasificándose por su tamaño y color, realizándose una nueva limpieza para su almacenamiento posterior y suministro a su cliente.

Tras el proceso anterior de limpieza y clasificación se encuentra el producto terminado en cual se almacena en función del color y tamaño en distintos boxes para ser retirado con la pala cargadora y ser suministrado a sus clientes, los desechos del proceso también se encuentran clasificados y almacenados en boxes o contenedores para su retirada por gestores autorizados de los mismos, los productos considerados como desecho del proceso se clasifican y separan en los siguientes productos:

- **Materiales férricos**
- **Residuos ligeros**
- **Residuos plásticos**
- **Residuos metálicos no férreos**
- **Materiales cerámicos**

Los productos finales de material terminado se clasifican en los siguientes productos terminados:

- **Calcin blanco.**

- **Calcin mezcla.**
- **Calcin fino.**

Las inversiones e instalaciones a realizar contempladas proyectadas son:

- 1) Montar una tolva de fino y canal vibrante en la cinta 5.
- 2) Instalación de la unidad de filtro en el exterior cerca de la actual chimena.
- 3) Instalación de los filtros y otros elementos relacionados junto a la nueva línea de secado.
- 4) Instalación de una unidad de secado y una nueva línea de fino.
- 5) Instalación de un silo en el exterior para carga de camiones.

Actualmente las capacidades horarias, diarias y anuales máximas de la instalación, contando con un funcionamiento máximo de 16 horas diarias y 250 días al año, son las siguientes:

CONCEPTO	CAPACIDAD HORARIA	CAPACIDAD DIARIA	CAPACIDAD ANUAL
Capacidad de tratamiento de vidrio reciclado	20.000 Kg	320,00 Tm	75.000,00 Tm

Con la introducción de la nueva línea de secado y triturado se espera obtener un aumento de capacidad de producción de un 5%, por lo que la capacidad horaria pasará a ser 21.000 kg/h. Así mismo, como se ha mencionado anteriormente, se pretende aumentar las horas de funcionamiento de la planta. El objetivo es realizar producción en continuo con 5 turnos de trabajo. 23 horas diarias (1 h al día se parará para realizar operaciones de mantenimiento), 7 días a la semana, 365 días al año:

CONCEPTO	CAPACIDAD HORARIA	CAPACIDAD DIARIA	CAPACIDAD ANUAL
Capacidad de tratamiento de vidrio reciclado	21.000 Kg	483,00 Tm	176.295,00 Tm

Las previsiones de producción de los distintos productos finales y subproductos responden a la siguiente tabla:

CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Calcin blanco	15.867 Tm
Calcin mezcla	158.608 Tm
Poivo de vidrio	1820 Tm

La capacidad de almacenamiento de materia prima o productos terminados es la siguiente:

ALMACENAMIENTO	SUPERFICIE m ²	CAPACIDAD VIDRIO BRUTO	CAPACIDAD CALCIN
Almacenamiento en la unidad fabril	2.973,45	5.000 Tm	0 Tm
	190,155*	0 Tm	318,75 Tm*

*Con las inversiones previstas se reduce un 25% el almacén de calcin (superficie actual 253,54 m²). Su usará una cuarta parte de esta superficie de almacenamiento para instalar los nuevos equipos.

La previsión de materia prima tratada está estimada en unas 193.085 ton/año (23t x 23h/día x 365 d/año)

Con esta cantidad de material para tratar se estima tener las siguiente tabla de producción y desechos:

PRODUCTO TERMINADO	
CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Calcin blanco	15.867 Tm
Calcin mezcla	158.608 Tm
Polvo de vidrio	1820 Tm
TOTAL PRODUCCIÓN	176.295,00 Tm
SUBPRODUCTO DE DESECHO	
CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Subproductos de desecho*	16.790,00 Tm

*2t/hx23h/díax365días/año

Los puntos de consumo de agua son los siguientes:

- o *Humectación de materia prima.*
- o *Limpieza de las instalaciones.*
- o *Servicios sanitarios del personal.*

El consumo de agua actual y futuro es el siguiente:

PUNTOS DE CONSUMO	CONSUMO DE AGUA	
	m ³ /día	m ³ /año
Humectación de materia prima	3,15*	1.149,75
Limpieza de las instalaciones	0,60**	219
Servicios sanitarios del personal	0,30**	109,5
TOTAL	4,05	1.478,25

El aporte de agua se realiza a través del suministro de la red pública de suministro de agua propiedad del Ayuntamiento y gestionada por Aqualia, la cual abastece a todo el polígono industrial.

La energía utilizada en la industria es la siguiente:

- o *Equipos eléctricos: electricidad.*
- o *Receptores de gas: nuevo secadero*

Como se indico anteriormente una producción de 176.295 toneladas al año de los distintos tipos de calcin para lo cual solo se tienen equipos eléctricos para su procesamiento, y el consumo eléctrico estimado es el indicado a continuación:

TIPO DE ENERGÍA	CONSUMO ANUAL	RATIO DE CONSUMO
Electricidad	2.00.000 Kwh	11,35 Kwh/Tm*
Gas Natural	419.750,00 m ³ /año ²	2,38 m ³ /Tm

*Con las nuevas inversiones se está reduciendo el ratio. Se trata de una instalación más eficiente. Anteriormente el ratio estaba en 12,95 Kwh/Tm. Con la incorporación del equipo de secado se aumenta el consumo en un 25% aproximadamente aunque esto lleva consigo un aumento del rendimiento de la planta al aprovechar una fracción que era residuo. Así mismo aumenta el consumo al aumentar el número de turnos (un 33%).

^{*2}. Consideramos un consumo medio durante el año de 50 m³/h x 23h/día x 365 días años.

La Planta se encuentra incluidos en el CAPCA (Anexo I 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) como actividad completa. En este caso en concreto, en base a la capacidad del mismo, tiene la siguiente clasificación:

Valorización no energética de residuos peligrosos con capacidad ≤ 10 t/día o de residuos no peligrosos con capacidad > 50 t/día	B	09	10	09	02
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 ≥ 100 t/día y <500 t/día.	C	09	10	09	51

Foco de emisión	Tipo de foco	Clasificación Real Decreto 100/2011, de 28 de enero: grupo y código	Proceso asociado
1.- Proceso de tratamiento: Molino triturador de vidrio Cintas transportadoras en la línea de tratamiento. Cribas para limpieza y separación granulométrica	Difuso	B 09 10 09 02	Valorización de residuos de vidrio
2.- Tolvas de alimentación del residuo de vidrio al proceso	Difuso	C 09 10 09 51	Manipulación de residuos de vidrio
3.- Zonas de carga y descarga de vidrio bruto y material triturado	Difuso		Descarga de residuos de vidrio y carga de camiones con calcín

Los focos de emisión a la atmósfera los dividimos en focos fijos de emisión y emisiones difusas. Actualmente la Planta cuenta con un foco de emisión canalizado (sin combustión, aire de ventilación del ciclón). Con las nuevas inversiones previstas el nuevo Sistema de secado POSEE UN NUEVO FOCO de emisión a la atmósfera canalizado:

Foco de emisión	Tipo de foco	Clasificación	Proceso asociado
4. Separación de residuos ligeros mediante flujo de aire, Ciclón y chimenea EXISTENTE.	Canalizado	C 09 10 09 51	Valorización de residuos de vidrio
5. Proceso tratamiento de vidrio (Sistema de secado), NUEVO	Canalizado	C (03 03 26 36) 1,5 MWt	Valorización de residuos de vidrio

La clasificación de la empresa de acuerdo al catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera es, sumando las potencias térmicas nominales de los distintos focos:

- Grupo C
- Código: 03 03 26 36

A continuación se expone la altura de la toma de muestra de la chimenea así como su diámetro y localización de los puntos de muestreos.

FOCOS	ALTURA*	DIÁMETRO	L1	L2	Nº DE ORIFICIOS EN EL MISMO PLANO
P1G1	18,50 m	1,4 m	11,2 m	2,8 m	1

*Desde cota cero.

Atendiendo al capítulo III del mencionado Decreto, no está permitido el funcionamiento de ninguna fuente sonora cuyo nivel de recepción externo (N. R. E.) sobrepase los:

- Zona Industrial, de día. 70 db(A).
- Zona Industrial, de noche. 55 db(A).

La actividad, con el paso a 5 turnos, será desarrollada en el transcurso de todo el día (24h), por lo que el nivel N. R. E. admitido será de 70 db(A) de día y 55 db(A) de noche.

Las fuentes sonoras de la industria vienen dado por el funcionamiento de los distintos equipos que componen la instalación como cintas transportadoras molino, maquinas de alimentación, equipos de limpieza, equipos de clasificación, compresores, etc. Todos los emisores sonoros funcionan durante el tratamiento del vidrio para la fabricación del calcin como del producto final, sin que ninguno de ellos funcione fuera de este periodo.

En la zona de producción la maquinaria se encuentra localizada en cuatro grupos con una concentración elevada de estas en estas zonas, calcularemos los niveles sonoros en función de la potencia y velocidad de los equipos y sumaremos esto en las distintas zonas.

Al no disponer de datos de las emisiones de los equipos se tomaran la del cálculo de estos como motor eléctrico ya que si se dispone de las potencias de los mismos, el cuadro de equipos, datos y resultados es:

ZONA	EQUIPOS	POTENCIA Kw	rpm	Lp dBA
1INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL14.1.112/NE.F	5,5	600	71,26
1INTERIOR	SEPARADOR DE RESIDUOS ORGÁNICOS MODELO RESI-BREEZER 1000	4	600	68,91
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 800 CON MESA DE SELECCIÓN MODELO TR 20	0,55	600	54,26
1INTERIOR	MOLINO MODELO VGB-470/B=710/K	5,5	600	71,26
1INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL14.1.112/F	5,5	600	71,26
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 25	0,75	600	56,55
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1150x3000	2	600	63,79
1INTERIOR	SEPARADOR MAGNÉTICO MODELO SF1-14-RCP/26	1,5	600	61,67
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 650 MODELO TR 33	1,1	600	59,38
1INTERIOR	ELEVADOR DE CANJILONES MODELO EL 34	7,5	600	73,55
1INTERIOR	CRIBADORA MODELO SL 1000GX-7,7	11	600	76,38
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 650 MODELO TR 42	0,75	600	56,55
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1380/195x2200	1,1	600	59,38
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1380/195x2200	1,1	600	59,38
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1380/195x2200	1,1	600	59,38
1INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL14.1.112/G	5,5	600	71,26
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1380/195x2200	1,1	600	59,38
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 55	2,2	600	64,49
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 650 MODELO TR 58	2,2	600	64,49

ZONA	EQUIPOS	POTENCIA Kw	rpm	Lp dBA
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1150x3000	1,5	600	61,67
1INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL.14.2.112/G	5,5	600	71,26
1INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1150x3000	1,5	600	61,67
1INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL.7.1.56/G	5,5	600	71,26
1INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA MODELO TR65	0,75	600	56,55
1INTERIOR	NUEVO MOLINO FINO	5,5	600	71,26
TOTAL EMISIÓN NÚCLEO				82,68
2INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL.7.1.56/NE.G	5,5	600	71,26
2INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 680/195x2200	1	600	58,67
2INTERIOR	CLASIFICADORA (CLARITY) MODELO CL.7.1.56/NE.G	5,5	600	71,26
TOTAL EMISIÓN NÚCLEO				74,38
3INTERIOR	ELIMINADOR DE ETIQUETAS MODELO BET 10/40	22	600	81,49
3INTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 84	1,5	600	61,67
3INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 680/195x2200	1	600	58,67
3INTERIOR	TRANSPORTADOR VIBRANTE MODELO FR 1080/195x2200	1	600	58,67
TOTAL EMISIÓN NÚCLEO				81,58
EXTERIOR	ALIMENTADOR ELECTROMECAÁNICO MODELO RF-80	0,75	600	56,55
EXTERIOR	ALIMENTADOR ELECTROMECAÁNICO MODELO RF-120	1,5	600	61,67
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 800 MODELO TR 5	3	600	66,78
EXTERIOR	SEPARADOR MAGNÉTICO MODELO TR 7	1,5	600	61,67
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 800 MODELO TR 8	1,1	600	59,38
EXTERIOR	CRIBADORA MODELO SL 1000GX-3,9	7,5	600	73,55
EXTERIOR	CANALETA CRIBADORA MODELO SFR 850x3150	2,2	600	64,49
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 69	0,75	600	56,55
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA MODELO TR71	3	600	66,78
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 73	0,75	600	56,55
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 74	0,75	600	56,55
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 80	0,75	600	56,55
EXTERIOR	CANALETA CRIBADORA MODELO SFR 850x4000	2,2	600	64,49
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 500 MODELO TR 90	1,1	600	59,38
EXTERIOR	VENTILADOR CICLÓN MODELO MXE 031-056015-00	45	600	86,78
EXTERIOR	CINTA TRANSPORTADORA 800 MODELO TR 105	0,75	600	56,55
EXTERIOR	NUEVO VENTILADOR FILTRO SECADO N°400	45	600	86,78
EXTERIOR	NUEVO VENTILADOR FILTRO SECADO N° 220/213	45	600	86,78
EXTERIOR	NUEVO VENTILADOR FILTRO CICLÓN N° 101	53	600	87,98
TOTAL EMISIÓN NÚCLEO				93,22

No se tomarán ninguna medida correctora para la inmisión de ruidos dado que analíticamente, una vez aplicadas las atenuaciones, nos seguimos encontramos por debajo de los límites establecido. La instalación de los nuevos equipos no conlleva un aumento significativo de la emisión sonora de la Planta.

En la planta que nos ocupa existen dos clases de iluminación exterior:

- o *Iluminación de seguridad, compuesta por lámparas con pantalla superior que impide la difusión de la luz hacia arriba. Está compuesta por luminarias de vapor de mercurio adosadas a las fachadas mediante un brazo metálico.*
- o *Iluminación en cerramiento en los puntos de acceso mediante luminaria tipo globo con lámpara de descarga de 70 w para quedar señalizados los puntos de acceso a la planta, y se utilizan siempre y cuando la iluminación existente en el propio polígono no se encuentre en funcionamiento y sea necesaria la señalización de los accesos.*

El agua que se consume en la planta procede del suministro municipal desde la red pública existente en el polígono industrial donde se ubica la industria, la cual ya viene sometida a un tratamiento potabilización por parte de la empresa suministradora.

Existe una red de saneamiento en la industria para la recogida de los efluentes generados en la misma, se pueden clasificar de la siguiente forma:

- o *Aguas pluviales. Son las aguas pluviales procedentes del patio de maniobras y de las cubiertas.*
- o *Aguas de limpieza. Son las aguas procedentes de la limpieza de la instalación.*
- o *Aguas fecales. Son las aguas procedentes de los servicios sanitarios del personal.*

Los vertidos son recogidos en la red de saneamiento existente para verter en el colector del saneamiento público del polígono industrial propiedad del ayuntamiento.

En la unidad fabril las aguas de procedentes de las cubiertas vierten en arquetas a pie de bajante, y las procedentes del patio de maniobra pasan por arquetas sifónicas para asegurar que el arrastre de los posibles sólidos no lleguen al saneamiento público.

En el almacenamiento externo arredrando las aguas de lluvia recogidas en esta superficie pasan por una arqueta de decantación con pozo de limpieza, en el que se decantan todo los sólidos de arrastre y proseguir su corriente natural de las aguas pluviales de la parcela.

Los caudales y volúmenes de los distintos vertidos quedan reflejados en el siguiente cuadro:

VERTIDOS	CAUDAL DIARIO	DÍAS AL AÑO	CAUDAL ANUAL
Aguas pluviales	Variable	Todo el año	Variable
Aguas de limpieza	600 l	365 días	219 m ³
Aguas fecales	300 l	365 días	109,5 m ³

Atendiendo a los caudales anteriormente indicados, los caudales vertidos a la redes de saneamiento serán de:

REDES DE SANEAMIENTO	DÍAS AL AÑO	CAUDAL ANUAL
Aguas pluviales	Todo el año	Variable
Aguas de limpieza y fecales	365 días	328,5 m ³

Con el fin de reducir tanto el volumen como la carga de contaminantes de los vertidos, se toman y toma la siguiente medida preventiva:

- o *Realizar una limpieza en seco antes de realizarlo con agua, con el fin de disminuir el consumo de agua. Con este mismo fin, la limpieza se realiza con agua a la máxima presión posible.*
- o *Se realizan limpiezas de las arquetas anuales, dentro del plan de mantenimiento interno de la planta.*

No se realiza ni se realizará ninguna otra medida preventiva para reducir el volumen y el nivel de contaminación del mismo.

Los vertidos procedentes de la limpieza y del uso sanitario de la instalación no recibirán ningún tipo de tratamiento por verter en colector público el cual gestiona Aquilea, y este vierte a la depuradora del municipio, y por lo que se realiza un pago en la misma factura de consumo de agua.

Las aguas procedes de la lluvia en la unidad fabril se pasan por arquetas sifónicas en la que se produce la precipitación en el fondo de la misma de las posibles sustancia solidas arrastrada, siendo esta limpieza de gruesos el único tratamiento recibido por este vertido.

En la explanada de almacenamiento externo en la cual solo se recogen aguas de lluvia se realiza una decantación para limpieza de gruesos y evitar los arrastres de sólidos permitiendo la salida del agua.

Las medidas de vigilancia y control de los vertidos que se toman son los siguientes:

- o *Vigilar el perfecto estado de la red de saneamiento mediante la inspección de las arquetas.*
- o *Limpieza periódica de las arquetas de decantación.*

Tal como se ha indicado anteriormente, la industria, en su proceso, no genera contaminantes de ningún tipo y toda la industria se encuentra pavimentada sin que presenten fisuras o daños en el pavimento que pudiera originar contaminación del suelo.

La planta en su proceso de limpieza y calcificación del vidrio para la producción de calcin genera los siguientes subproductos considerados residuos y clasificados como no peligrosos como se refleja posteriormente.

Los focos de generación de residuos son los siguientes:

- o *Proceso productivo*
- o *Servicio de administración*

o *Servicios de mantenimiento*

Como se ha comentado anteriormente la previsión de materia prima tratada está estimada en unas 193.085 ton/año (23t/h x 23h/día x 365 d/año). Con esta cantidad de material para tratar se estima tener la siguiente tabla de producción y desechos:

PRODUCTO TERMINADO	
CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Calcin blanco	15.867 Tm
Calcin mezcla	158.608 Tm
Polvo de vidrio	1820 Tm
TOTAL PRODUCCIÓN	176.295,00 Tm
SUBPRODUCTO DE DESECHO	
CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Subproductos de desecho*	16.790,00 Tm

*2t/hx23h/díax365días/año

Se estima que los subproductos de desecho serán los siguientes:

SUBPRODUCTO DE DESECHO	
CONCEPTO	CAPACIDAD ANUAL
Metales	1.007,4 Tm
Basura	5.709 Tm
Cerámico con vidrio (inertes)	10.074 Tm
TOTAL SUBPRODUCTOS DE DESECHO	16.790,00 Tm

Los residuos peligrosos generados en la planta son:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Residuos de tóner con sustancias peligrosas	Mantenimiento de material de oficina	08.03.17*
Aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	Mantenimiento maquinaria	13.02.05*
Envases contaminados por sustancias peligrosas	Envases contaminados	15.01.10*
Filtros de aceite, absorbentes y material impregnado de sustancias peligrosas	Mantenimiento maquinaria	15.02.02* 16.01.07*
Baterías de plomo	Mantenimiento maquinaria	16.06.01*
Pilas que contienen mercurio	Mantenimiento de material de oficina	16.06.03*
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	Servicio de mantenimiento: mantenimiento de la iluminación	20.01.21*

En la actualidad Ba Vidrio Distribución y Comercialización de Envases de Vidrio SA no almacena ni gestiona los residuos peligrosos que se generan. La empresa cuenta con contratos de mantenimiento de maquinaria con empresas externas que realizan las tareas propias del mantenimiento, y quienes gestionan los residuos que se generan de dicha

actividad. Se adjuntan anexos los contratos de mantenimiento con las empresas en los que se especifica que dichas empresas retirarán los residuos generados en los servicios contratados.

Las cantidades anuales de producción de los residuos peligrosos son:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Residuos de tóner con sustancias peligrosas	08.03.17*	Ocasional
Aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13.02.05*	120 kg
Envases contaminados por sustancias peligrosas	15.01.10*	20 kg
Filtros de aceite, absorbentes y material impregnado de sustancias peligrosas	15.02.02* 16.01.07*	200 kg
Baterías de plomo	16.06.01*	Ocasional
Pilas que contienen mercurio	16.06.03*	Ocasional
Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio	20.01.21*	Ocasional

Los residuos no peligrosos generados son:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Metales férricos, separados en el proceso de tratamiento	Residuos del tratamiento mecánico de residuos (por ejemplo, clasificación, trituración, compactación, peletización)	19.12.02
Metales no férricos, separados en el proceso de tratamiento		19.12.03
Mezcla de materiales, rechazo del proceso de tratamiento de residuos		19.12.12
Mezcla de residuos separada en la primera fase del tratamiento, previa al triturado del casco	Mezclas de residuos municipales	20.03.01
Residuos generados en aseos y vestuarios de las instalaciones		

La cantidad máxima anual que se genera en la actualidad y la previsible que se generen, son las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Metales férricos, separados en el proceso de tratamiento	19.12.02	504 T/año
Metales no férricos, separados en el proceso de tratamiento	19.12.03	504 T/año
Mezcla de materiales, rechazo del proceso de tratamiento de residuos	19.12.12	10.074 t/año
Mezcla de residuos separada en la primera fase del tratamiento, previa al triturado del casco	20.03.01	5.709 T/año
Residuos generados en aseos y vestuarios de las instalaciones		

La gestión de los distintos residuos no peligrosos es y será las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	GESTIÓN
Metales férricos, separados en el proceso de tratamiento	19 12 02	RESOMAEX SL
Metales no férricos, separados en el proceso de tratamiento	19 12 03	RESOMAEX SL
Mezcla de materiales, rechazo del proceso de tratamiento de residuos	19 12 12	RESOMAEX SL
Mezcla de residuos separada en la primera fase del tratamiento, previa al triturado del casco	20.03.01	RESOMAEX SL
Residuos generados en aseos y vestuarios de las instalaciones		

Los residuos urbanos y asimilables a urbano, se gestionan y se seguirán gestionando de la siguiente forma:

- o *El papel, cartón y los residuos de envases de papel y cartón, son segregados, almacenados en contenedores adecuados y transportados por gestor autorizado para su valoración.*
- o *El plástico de embalaje es segregado del resto de los residuos, se almacenan en contenedores adecuados y transportado por gestor autorizado para su valoración.*
- o *Los metales son segregados del resto de los residuos, se almacenan en contenedores adecuados y transportado por gestor autorizado para su valoración.*
- o *Los residuos municipales mezclados se almacenan en contenedores adecuados y transportado por gestor autorizado a vertedero.*

Las entregas de los residuos no peligrosos a gestores externos autorizados se acreditarán mediante factura o albarán que se conservará en la instalación por un periodo no inferior a cinco años. El tiempo máximo de almacenamiento en la instalación de los residuos no peligrosos será de dos años. A tal efecto, todos los residuos estarán debidamente identificados conforme al reglamento.