

## **6 RESUMEN NO TÉCNICO DEL PROYECTO BÁSICO.**

El promotor del proyecto es D. FRANCISCO LOPEZ NOGALES con D.N.I. 08.789.222-W, y con domicilio a efectos de notificaciones C/ La Vega, nº 19 de la localidad de Puebla de la Calzada (BADAJOZ).

La instalación estará destinada a valorización de residuos de la construcción y demolición para venta de áridos reciclados con una capacidad media de 12.000 Tm/año.

Se prestará en terrenos propiedad del Ayuntamiento de Puebla de la calzada cuya extensión es de superficie de 144.482 m<sup>2</sup>, de forma irregular, y cuya ubicación será en la parte este y su acceso principal a través de una pista que parte por la derecha de CTRA VIEJA DE PUEBLA A LOBON BA-109 en el kilómetro 3.2.

La sociedad promotora será precisa la realización de las siguientes inversiones:

- o Zona de acceso, aparcamiento y servicios generales.
- o Zona hormigonada con (canaletas de conducción de aguas (pudieran ser lixiviadas) hasta la balsa.
- o Planta de reciclaje y valorización.
- o *La superficie máxima de Rcds sucios será siempre inferior a 150 m<sup>2</sup>.*
- o Régimen de Funcionamiento.

Durante la demolición y excavación se registrara el origen y la observación visual y organoléptica de la carga susceptible de ser recepcionada.-cargada sobre camión o recibida en planta.

La persona encargada de esta tarea decidirá la idoneidad de la recepción o bien su rechazo en función de la naturaleza del residuo e indicará los lugares previstos para su carga.

### **1. Fase A: Control de Recepción del residuo.**

Consiste en ver el volumen en m<sup>3</sup> del camión, registrar el origen y la observación visual y organoléptica de la carga susceptible de ser recepcionada.

La persona encargada de esta tarea decidirá la idoneidad de la recepción o bien su rechazo en función de la naturaleza del residuo. El lugar para la descarga siempre será la plataforma de hormigón de 150 m<sup>2</sup>.

## 2. Fase B: Separación primaria.

Una vez descargado el vehículo que transporta los residuos, se separa de la carga las fracciones y elementos no valorizables, en concreto, los voluminosos y las fracciones contaminantes inaceptables.

Esta separación es manual (se detalla con más detalle a continuación), y está realizada por los operarios destinados a esta tarea. Se tiene la ayuda de una pala mixta para separar y cargar aquellos elementos que por su peso o volumen sea dificultoso hacer una clasificación manual.

Los residuos clasificados pueden tener diferentes destinos dentro de nuestra instalación:

- Maderas: disposición en acopio de maderas.
- Hierros: disposición en acopio de metales.
- Envases y bidones metálicos: disposición en contenedor de 40 m<sup>3</sup>.
- Plásticos: disposición en contenedores de 40 m<sup>3</sup>.
- Cartones, papeles, mobiliario doméstico: disposición en acopio de voluminosos.
- Vidrios: disposición en contenedores de 40 m<sup>3</sup>.
- Botes de pintura, Aceites, envases de barnices, envases de fraguantes de hormigón, aditivos...: disposición en arrea de tóxicos y peligros dentro de contenedores de 40 m<sup>3</sup>.
- Residuos no catalogados de manera clara y evidente: disposición en área de almacenamiento (estos se almacenarán en la superficie de 150 m<sup>2</sup> de hormigón destinado a RCDs sucios y con una distancia de 3 metros con respecto a estos). Aquellos materiales que, por su origen o por decisión del control de admisión de la planta de reciclaje, resulten potencialmente contaminantes, se deben depositar en esta área donde quedarán hasta que los resultados de los análisis correspondientes determinen su incorporación a tratamiento, vertido externo o a los acopios generales correspondientes, para su posterior procesamiento y comercialización. La evaluación y decisión final sobre estos residuos es competencia del Departamento de Medio Ambiente de la Junta de Extremadura.

Triaje manual. El triaje manual se realizará sobre la plataforma hormigonada para tal fin, del que se clasificarán varios materiales, como pueden ser:

- Madera.
- Plástico.
- Papel Cartón.
- Residuos Tóxico Peligrosos (RTP).
- Aluminio.
- Otros.

Posteriormente, se dará una salida medioambientalmente adecuada a los materiales clasificados. Los RTPs se dejarán en manos de un gestor autorizado.



#### **4. Fase C: Trituración y clasificado por granulometrías.**

Se procede a la carga de los RCDs limpios obtenidos en la fase B mediante pala cargadora, dentro de la tolva de alimentación de la machacadora. El material una vez triturado es pasado por una criba para obtener la granulometría deseada. Esta machacadora será alquilada y vendrá cuando tengamos un volumen suficiente que hagan rentable su desplazamiento. Debido a que su capacidad de machaque es de 150 t/h y que en unas 8 horas procesa 1200 tn hacen que tenga que venir cada 2 meses para procesar 1800 tn las cuales salen 12 horas de trabajo y hacen que sea mínimamente rentable el desplazamiento.

La fracción limpia no aprovechable derivara al vertedero de inertes autorizados (nuestras instalaciones no dispondrán de vertedero).

El resto de instalaciones a citar son:

- Superficie para acopio de materia prima y material terminado:
- Superficie para instalaciones de tomas de aguas subterráneas, depósitos y vertidos a balsa de pluviales.
- Superficie de caminos internos y espacios verdes.
- Nave para el almacenamiento de residuos con una superficie de 90 m<sup>2</sup> el cual se construirá para cumplir las exigencias necesarias para dicho fin. cuyas características pasamos a describir.
- Caseta prefabricada de oficinas.
- Red de saneamiento separativo de las diferentes aguas o efluentes generado en las instalaciones objeto del proyecto.
- Obras necesarias para la instalación de diferentes equipos.
- Urbanización de los diferentes viales existentes en las instalaciones.
- Instalación de protección contra incendios (extintores).
- Instalación eléctrica en baja tensión necesaria para el suministro eléctrico a los diferentes receptores de fuerza y alumbrado existentes en la industria.
- Instalación de climatización de en los edificios de oficinas.
- Adquisición y montaje de la maquinaria y equipos necesarios para el desarrollo de la actividad.

La materia prima empleada serán de RCDs seleccionados: se aplica a los residuos constituidos por hormigón en masa o armado. No se aplica en presencia de otros materiales o de contaminación por sustancias peligrosas.

**RCDs mezclados:** se aplica a los residuos formados por ladrillos, tejas, materiales cerámicos o mezclas asfálticas, en solitario o mezclados con tierras o piedras. También a hormigones armados o en masa mezclados con los materiales antes citados. No se aplica en presencia de papel, cartón, madera u otros materiales. Tampoco en presencia de sustancias peligrosas.

**RCDs muy mezclados:** se aplica a los residuos formados por hormigón en masa o armado, ladrillos, tejas, materiales cerámicos o mezclas asfálticas, tierras o piedras mezclados con papel, cartón o plástico. No se aplica en presencia de madera o sustancias peligrosas.

**RCDs con maderas:** se aplica a los residuos de cualquier tipo (dentro de los admisibles por la Planta) que contengan madera en cualquier cantidad.

**RCDs con residuos peligrosos:** se aplica a los residuos de cualquier tipo (dentro de los admisibles por la Planta) que contengan residuos peligrosos en pequeñas cantidades.

#### FOCOS DE EMISIONES

Los focos de emisiones a la atmósfera serán las procedentes de la maquinaria móvil.

La actividad no provocará vertido de aguas contaminantes, estando dotada de red saneamiento separativa que recogerá y almacenará las aguas fecales y las de lluvia con lixiviados de los RCDs estancos para su posterior recogida por gestor autorizado.