

## ÍNDICE

1.	INTRODUCCIÓN .....	1
2.	OBJETO .....	1
3.	ENTIDAD SOLICITANTE .....	1
3.1.	DATOS GENERALES.....	1
3.2.	LOCALIZACIÓN .....	2
3.3.	LOCALIZACIÓN DE CADA PLANTA DEL COMPLEJO POR MUNICIPIOS .....	2
4.	DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y LOS PROCESOS.....	3
4.1.	INSTALACIONES .....	3
4.2.	PROCESOS.....	5
5.	CONSUMOS, GENERACIÓN Y PRODUCCIÓN .....	6
5.1.	CONSUMOS.....	6
5.2.	GENERACIÓN.....	7
5.2.1.	<i>Emisiones a la atmósfera.....</i>	<i>7</i>
5.2.2.	<i>Vertidos .....</i>	<i>8</i>
5.2.3.	<i>Ruidos.....</i>	<i>9</i>
5.2.4.	<i>Residuos .....</i>	<i>9</i>
5.3.	PRODUCCIÓN.....	9
5.3.1.	<i>Residuos peligrosos.....</i>	<i>9</i>
5.3.2.	<i>Residuos no peligrosos.....</i>	<i>10</i>
6.	ESTADO AMBIENTAL DEL ENTORNO.....	11
6.1.	EL MEDIO ABIÓTICO .....	11
6.2.	EL MEDIO BIÓTICO .....	11
6.3.	MEDIO PERCEPTUAL .....	12
6.4.	MEDIO SOCIOECONÓMICO .....	12
7.	CONTROL Y VIGILANCIA AMBIENTAL .....	12
7.1.	INTRODUCCIÓN.....	12
7.2.	PUNTOS DE CONTROL .....	13
7.2.1.	<i>Aguas.....</i>	<i>13</i>
7.2.2.	<i>Emisiones a la atmósfera.....</i>	<i>14</i>
7.2.3.	<i>Ruido .....</i>	<i>14</i>
7.2.4.	<i>Datos meteorológicos.....</i>	<i>14</i>
7.2.5.	<i>residuos .....</i>	<i>14</i>
7.2.6.	<i>ubicación de los puntos de control .....</i>	<i>16</i>
7.3.	PARÁMETROS CONTROLADOS Y PERIODICIDAD DE LOS CONTROLES .....	17
8.	MÉTODOS DE PREVENCIÓN Y REDUCCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN.....	19
9.	MEJORES TÉCNICAS DIPONIBLES.....	23
10.	SEGURIDAD Y SALUD.....	23
10.1.	NORMAS INTERNAS DE ACTUACIÓN .....	23
10.1.1.	<i>Identificación de situaciones de emergencia ambiental .....</i>	<i>23</i>
10.1.2.	<i>Preparación a la emergencia .....</i>	<i>24</i>
10.1.3.	<i>Respuesta a la emergencia .....</i>	<i>24</i>
11.	INFORME DE RIESGOS.....	24

## 1. INTRODUCCIÓN

Con fecha 1 de julio de 2002 se publica la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación (en adelante "Ley 16/2002"), como consecuencia de la aprobación de la Directiva 96/61/CE, del Consejo, más conocida como normativa IPPC, mediante la que se establecen medidas para evitar, o al menos reducir, las emisiones de ciertas actividades en la atmósfera, el agua y el suelo, incluidos los residuos, para alcanzar un nivel elevado de protección del medio ambiente considerado en su conjunto.

Las instalaciones de COGERSA aparecen clasificadas en el anejo 1 de la ley 16/2002, en la categoría 5: *Gestión de Residuos*, apartado 5.4: *Vertederos de todo tipo de residuos que reciban más de 10 toneladas por día o que tengan una capacidad total de más de 25,000 toneladas con exclusión de los vertederos de residuos inertes.*

## 2. OBJETO

El presente documento constituye el Resumen no Técnico del Proyecto Básico, en conformidad con la Ley 16/2002, para la solicitud de la Autorización Ambiental Integrada de la Compañía para la Gestión de Residuos Sólidos en Asturias, S.A. (en adelante COGERSA), ubicada entre los términos municipales de Gijón, Llanera y Corvera de Asturias.

## 3. ENTIDAD SOLICITANTE

### 3.1. DATOS GENERALES

La entidad que solicita la autorización ambiental integrada es COGERSA, dedicada a la gestión de residuos.

DATOS GENERALES	
<b>Razón social</b>	Compañía para la Gestión de los Residuos Sólidos en Asturias, S.A.
<b>C.I.F.</b>	A33068578
<b>Domicilio fiscal</b>	C/ Marqués de Santa Cruz, 12, 4º; 33007, Oviedo
<b>Tlf. oficinas centrales/centro tratamiento</b>	985 208 340/985 314 973
<b>Fax oficinas centrales/centro tratamiento</b>	985 208 901/985 314 161
<b>e-mail</b>	calidad@cogersa.es
<b>CNAE-93</b>	90.02
<b>Volumen de producción</b>	10 <sup>6</sup> toneladas/año (aprox.)
<b>Número de empleados</b>	215

Tabla 1: Datos generales

### 3.2. LOCALIZACIÓN

El Centro de Tratamiento de Residuos de COGERSA (CTR) se encuentra en los valles de La Zoreda, Lloreda y Oscura, situados en la zona central de Asturias, a unos 27 km hacia el norte de la ciudad de Oviedo y a unos 20 km hacia el suroeste de la ciudad de Gijón. Este complejo está ubicado en el terrenos de los municipios de Gijón, Llanera y Corvera y sus coordenadas U.T.M son: Huso: 30, X: 272460, Y: 4819589 se detallan en la siguiente tabla:

Desde el punto de vista de la gestión de residuos, la ubicación del complejo destaca por las **adecuadas características geológicas** del terreno en las que se asienta y por su **ubicación estratégica** cuando se consideran también las peculiaridades demográficas de Asturias: el 75% de la población asturiana se concentra en una superficie que representa menos del 18% de Asturias y que se encuentra a menos de 40 km del complejo.

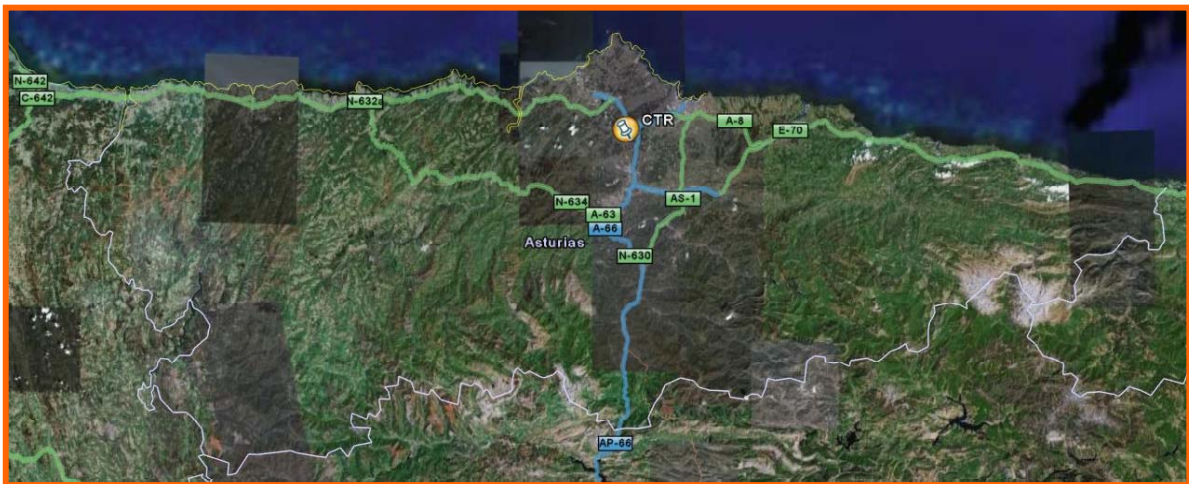


Imagen 1: Ubicación del CTR de COGERSA

### 3.3. LOCALIZACIÓN DE CADA PLANTA DEL COMPLEJO POR MUNICIPIOS

Se detalla a continuación la ubicación concreta de las diferentes plantas o instalaciones que constituyen el centro de tratamiento de residuos (CTR):

PLANTA	MUNICIPIO
Vertedero de residuos no peligrosos	Gijón y Corvera
Vertedero RNP - ampliación 2005	Llanera
Vertedero de residuos peligrosos	Corvera
Vertedero de residuos inertes (Vertedero de RCD)	Gijón
Planta de compostaje	Gijón
Planta de RCD	Gijón
Plantas de clasificación de residuos de recogida selectiva	Llanera
Planta de tratamiento físico-químico	Gijón
Planta de solidificación-estabilización	Corvera

PLANTA	MUNICIPIO
Planta Marpol	Corvera
Planta de Aceites	Gijón
Planta de extracción de CFC	Corvera
Planta de tratamiento de lixiviados (Biomembrat)	Corvera
Horno estático y horno rotativo	Gijón
Nave de motores para generación de energía eléctrica	Gijón
Motor generación de energía eléctrica para autoconsumo	Gijón
Laboratorio	Gijón
Talleres mantenimiento	Gijón
Nave clasificación	Gijón
Surtidor gasoil	Gijón

Tabla 2: Ubicación por municipios de las plantas integrantes del CTR

## 4. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y LOS PROCESOS

### 4.1. INSTALACIONES

Las ubicación de las instalaciones más relevantes del complejo se representan en la siguiente imagen:

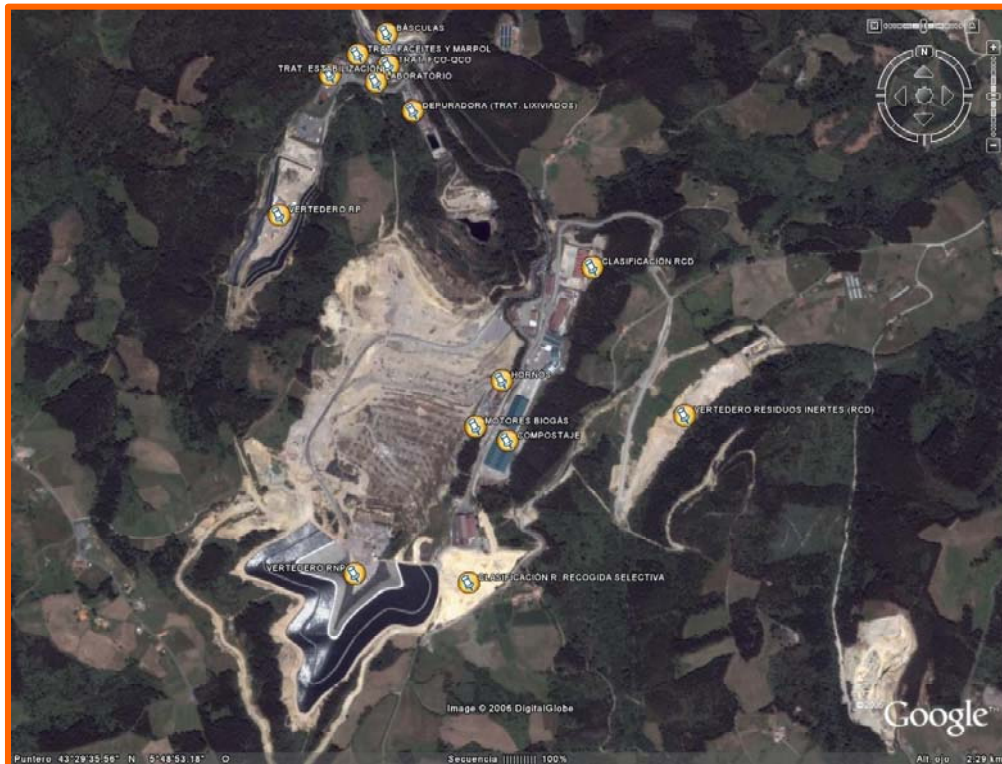


Imagen 2: Ubicación de las instalaciones de COGERSA

Tras la creación de COGERSA, se inicia la explotación del CTR cuyas instalaciones se muestran en la tabla siguiente:

ÁREA	PLANTA	OBJETO
<b>Residuos no peligrosos</b>	Vertedero de residuos no peligrosos (RNP)	Eliminación de residuos urbanos, asimilables y otros residuos no peligrosos
	Vertedero de residuos de construcción y demolición (RCD)	Eliminación de residuos inertes procedentes de obras de construcción y demolición
	Planta de compostaje	Obtención de compost a partir de residuos vegetales y estiércoles.
	Planta de RCD	Clasificación de RCD para la <b>recuperación</b> de áridos seleccionados, metales, maderas, plásticos
	Plantas de clasificación de recogida selectiva de residuos	Clasificación de residuos de la recogida selectiva para la <b>recuperación</b> de diferentes tipos de plásticos, papel, cartón, metales y vidrio
<b>Residuos peligrosos</b>	Vertedero de residuos peligrosos	Eliminación de residuos peligrosos sólidos
	Planta de tratamiento físico-químico	Procesos de reducción, neutralización y filtración de residuos ácidos y básicos con metales pesados, previo a su eliminación en el vertedero de RP
	Planta de solidificación-estabilización	Mezcla de los residuos peligrosos con aditivos para su solidificación y estabilización de los constituyentes previo a su eliminación en el vertedero de RP
	Planta Marpol	Proceso para romper emulsiones agua-hidrocarburo (HC) para la <b>recuperación</b> de los HC
	Planta de Aceites	Proceso para la <b>recuperación</b> de residuos de aceite
	Planta de extracción de CFC	Proceso para la extracción de CFC de los equipos de frío y <b>recuperación</b> de sus aceites y metales
<b>Depuradora (Tratamiento de Lixiviados)</b>	Planta de Biomembrat e instalaciones complementarias al tratamiento de lixiviados	Proceso para la depuración de los lixiviados y otras aguas generadas en los distintos procesos del CTR
<b>Plantas de Tratamiento Térmico</b>	Horno estático y horno rotativo	Destrucción de residuos infecciosos, harinas y grasas MER y otros residuos, que permite la recuperación energética en el caso del horno rotativo
<b>Producción de energía eléctrica</b>	Instalación de captación de biogás	Proceso para captar el biogás generado en el vertedero de RNP para su aprovechamiento en los centros de consumo (motores y hornos)
	Nave de motores para generación de energía eléctrica y motor de autoconsumo	Producción de energía eléctrica a partir del biogás captado en el vertedero de RNP ( <b>recuperación</b> )
	Turbogrupos a vapor	Proceso para la producción de energía eléctrica a partir del calor generado en los hornos ( <b>recuperación</b> )
<b>Laboratorio</b>	Laboratorio	Laboratorio de control ambiental de las instalaciones, procesos, residuos, etc.
<b>Mantenimiento</b>	Talleres de calderería, mecánico, eléctrico y lavadero	Talleres de mantenimiento para vehículos e instalaciones y lavado de vehículos y maquinaria.

**Tabla 3: Resumen de plantas por área de tratamiento**

## 4.2. PROCESOS

El diagrama de flujo siguiente muestra la interconexión de todos los procesos de gestión de residuos que se desarrollan en COGERSA:

- **Naranja:** residuos recibidos
- **Gris:** Instalaciones
- **Amarillo:** subproductos generados
- **Verde:** procesos
- **Azul:** eliminación final

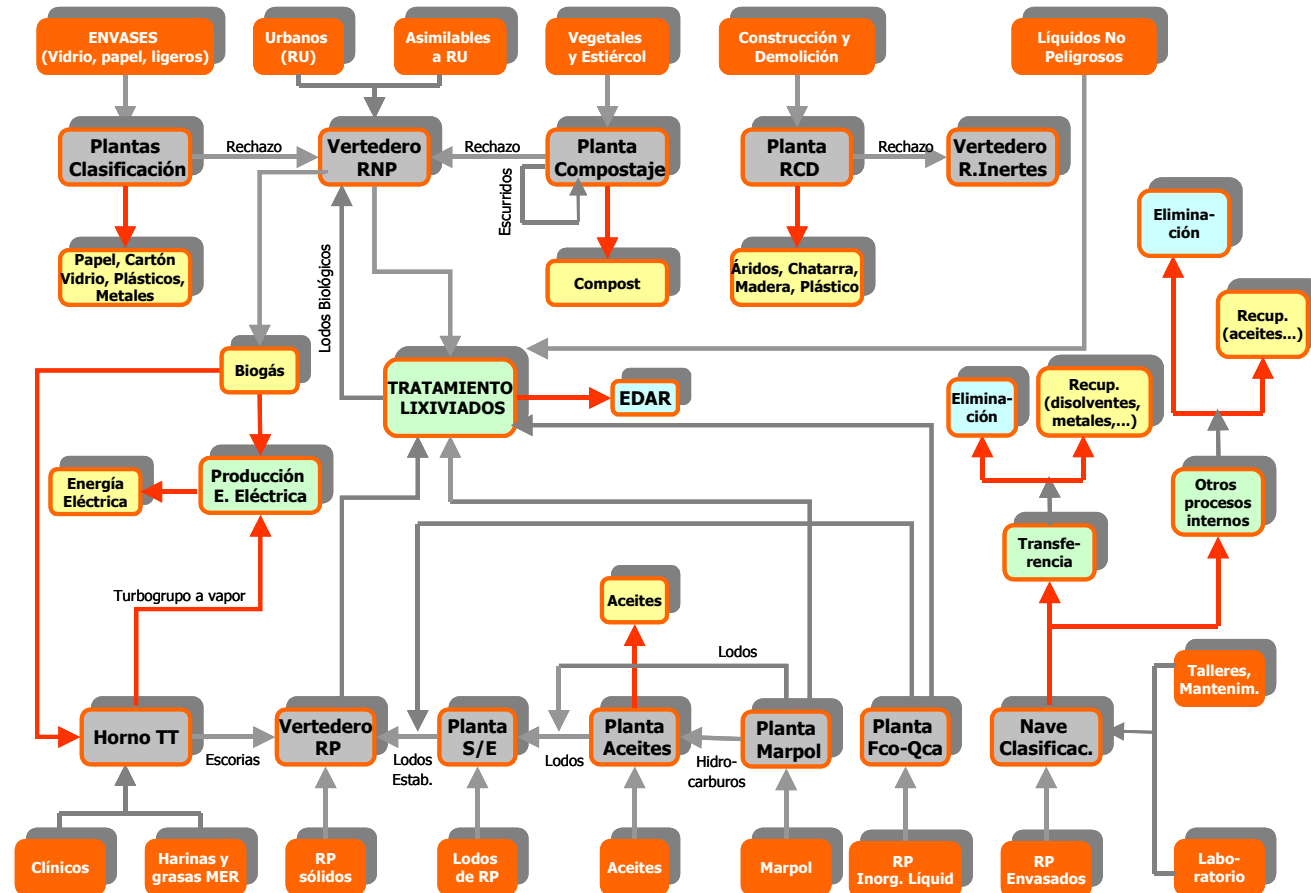


Figura 1: Diagrama general de los procesos de tratamiento de residuos en COGERSA

## 5. CONSUMOS, GENERACIÓN Y PRODUCCIÓN

### 5.1. CONSUMOS

Para llevar a cabo las diferentes actuaciones que se realiza en el Centro de Tratamiento de Residuos, COGERSA utiliza una serie de recursos naturales, que son principalmente agua, electricidad, combustibles y materias primas.

CONSUMO GLOBAL DE AGUA	
Año	m <sup>3</sup>
2.003	116.600
2.004	154.900
2.005	163.200

**Tabla 4: Consumo global de agua en los últimos años**

En cuanto a la electricidad, COGERSA también dispone de instalaciones de aprovechamiento energético del biogás generado en el vertedero de RNP. A pesar de esta generación de energía, el complejo de COGERSA se abastece fundamentalmente de suministro eléctrico externo por razones de estabilidad:

ELECTRICIDAD (kWh)			
Año	COMPRADA	AUTOCONSUMO	TOTAL
2.003	4.222.424	2.701.510	6.923.934
2.004	4.846.360	1.625.470	6.471.830
2.005	4.916.634	2.006.170	6.922.804

**Tabla 5: kWh comprados a la red, generados y consumidos en sus instalaciones y total del consumo**

CONSUMO DE GASOIL (L)			
Año	Maquinaria CTR	Hornos	Total (L)
2.003	403.097	124.000	527.097
2.004	412.848	25.500	438.348
2.005	465.488	0	465.488

**Tabla 6: Consumo de gasoil en el CTR**

CONSUMO DE BIOGÁS (Nm <sup>3</sup> )			
Año	Planta Motores	Planta Hornos	Total (Nm <sup>3</sup> )
2.003	30.761.942	4.224.000	34.985.942
2.004	35.576.830	5.550.000	41.126.830
2.005	33.100.000	6.700.000	39.800.000

**Tabla 7: Consumo de biogás**

MATERIA	CONSUMO	UNIDADES	PROCESO
Bicarbonato	537.585	kg	Hornos (Sistema de depuración)
Carbón activo	15.520		Hornos (Sistema de depuración)
Cemento	366.060		Planta S/E
Anhidrita	381.600		
Dolomía	565.320		
Cenizas volantes	1.249.240		
Metanol	15.000		
Antiespumante	200		Tratamiento Lixiviados (Biomembrat)
Acido fosfórico	510.000		
Hidróxido de cal	2.550		Planta Físico-Química
Matabisulfito	1.810		
Sosa	1.000		
Aceite	6.700		Mantenimiento (Talleres y Motores)
Baterías	700		
Disolvente	470		
Filtros de aceite	600		
Geotextil	2.000	m <sup>2</sup>	Protección Vertederos
Polietileno HD	600		

**Tabla 8: Consumo de materias primas en el año 2005**

## 5.2. GENERACIÓN

Se entiende por generación todas aquellas emisiones derivadas de la actividad que se desarrolla en el CTR de COGERSA y que pueden afectar a la calidad ambiental del entorno.

### 5.2.1. EMISIONES A LA ATMÓSFERA

#### 5.2.1.1. Identificación de los focos de emisión

A continuación se presenta de forma tabulada la relación de los **17 focos de emisión a la atmósfera** identificados en el CTR, relacionando cada foco con el proceso en el que se origina:



FOCOS DE EMISIÓN			
Proceso	Nº de focos	Procedencia de la emisión	Nº Libro registro
Combustión de biogás	10	Motores de producción de energía eléctrica	306
Horno de tratamiento térmico (residuos sanitarios y MER)	1	Sistemas de depuración de gases de la línea 1 (horno estático)	305
	1	Sistemas de depuración de gases de la línea 2 (horno rotatorio)	341
Planta Físico-Química	1	Sistema lavador de gases	301
Planta de Solidificación-Estabilización	1	Sistema lavador de gases	300
Vertedero de RNP	1	Emisión de biogás	340
Vertedero de RCD y planta de clasificación	1	Emisiones difusas de polvo	
Planta de compostaje	1	Emisiones procedentes del biofiltro	

**Tabla 9: Identificación de los focos de emisión y la procedencia de los mismos**

## 5.2.2. VERTIDOS

En este capítulo de vertidos se consideran **2 corrientes** en el complejo de COGERSA:

### 5.2.2.1. Salida de efluentes tratados a colector de saneamiento

Los lixiviados de los vertederos de RP y de RNP así como otras aguas de procesos de tratamiento de residuos (físico-químico, marpol, etc.) confluyen en el área de tratamiento de lixiviados, desde donde las **aguas tratadas** (flujo **E1**) se transportan en camiones cisterna a la Estación de Transferencia de Oviedo, donde se vierten a la red de saneamiento de la cuenca del río Nora, la cual finaliza en la depuradora de Villapérez.

### 5.2.2.2. Efluente del lixiviado tratado del vertedero de residuos inertes

En el caso del lixiviado del vertedero de residuos inertes (RCD), su efluente tratado codificado como **E5** se vierte al arroyo La Oscura.

### 5.2.3. RUIDOS

El funcionamiento de las instalaciones de COGERSA emite cierto nivel de ruido que se controla según las acciones descritas en el apartado 7.3 de este resumen no técnico.

### 5.2.4. RESIDUOS

Las instalaciones de COGERSA se generan dos corrientes de residuos:

- a) productos de los procesos de tratamiento de los residuos recibidos
- b) residuos generados por las propias instalaciones de tratamiento, maquinaria, etc.

Teniendo esto en cuenta, la mayor parte de los residuos producidos en COGERSA se deben al tratamiento de los residuos recibidos (**corriente a**). La contribución de la **corriente b** es mucho menor y proporcional a las necesidades de tratamiento. En este sentido, las necesidades de servicio de gestión de residuos limitan las opciones de minimización de los mismos. El Plan de Futuro de COGERSA 2002-2025 propone una serie de estrategias para alcanzar el máximo aprovechamiento de los residuos y reducir al mínimo el vertido.

Cabe destacar que la **corriente b** de residuos, es decir, los producidos realmente por COGERSA, se gestiona interna y documentalmente de forma idéntica a los residuos externos aprovechando las propias instalaciones de tratamiento.

Las actuaciones de control sobre los residuos se describen en los apartados 7.2.5 y 7.3 de este resumen no técnico.

## 5.3. PRODUCCIÓN

---

El objetivo de COGERSA es la prestación de servicios de gestión de residuos, no la elaboración de un producto concreto. En este sentido, se habla de mayor o menor producción si aumenta o disminuye la cantidad de residuos gestionados por la entidad.

### 5.3.1. RESIDUOS PELIGROSOS

A continuación se muestra la evolución temporal de la gestión de residuos peligrosos en función del tratamiento que reciben en la instalación:

RESIDUOS PELIGROSOS (t)								
Año	Residuos a vertedero de RP	Residuos sanitarios	Residuos Marpol	Residuos de Aceites Usados	Frigoríficos usados	Residuos tratados en P. Fis-Quím	Residuos tratados en P. S/E	Pilas usadas
1.993	9.769	221	No había actividad	587	No había actividad	3.556	No había actividad	41
1.994	14.254	331		1.829		3.904		78
1.995	11.537	354		2.736		6.821		74
1.996	22.950	436		576		2.184		8.629
1.997	26.419	502	512	2.689	36	13.268	288	90
1.998	24.201	559	1.064	3.294	46	14.424	1.334	100
1.999	30.969	618	736	3.460	54	15.422	3.274	113
2.000	34.229	762	1.068	3.698	54	13.952	4.373	110
2.001	40.546	685	1.130	3.725	54	12.121	4.611	96
2.002	33.445	720	1.078	3.887	93	11.380	8.322	105
2.003	33.593	801	1.059	3.342	141	12.010	7.800	99
2.004	29.293	833	809	3.709	145	9.394	5.413	114
2.005	30.760	908	1.344	3.698	109	12.425	5.472	124

Tabla 10: Toneladas de residuos peligrosos gestionados en COGERSA (residuos externos)

### 5.3.2. RESIDUOS NO PELIGROSOS

La gestión de residuos no peligrosos se inició en COGERSA en 1985. Desde entonces, y como muestra la siguiente gráfica, el volumen de residuos gestionados en sus instalaciones se ha multiplicado por más de 7:

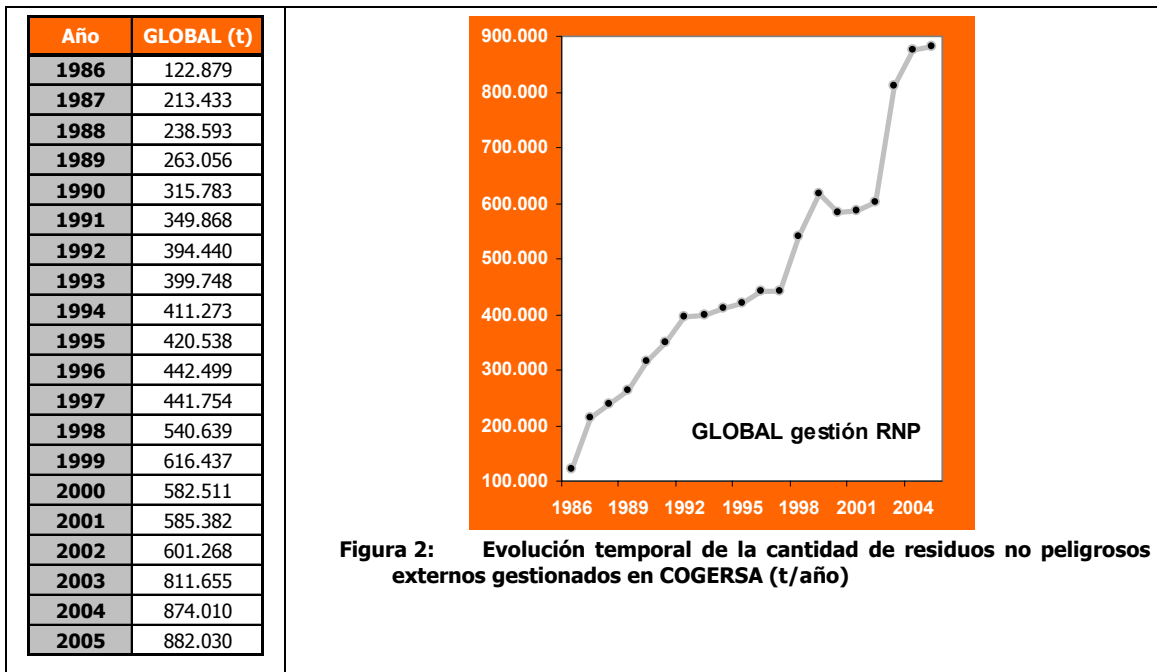


Figura 2: Evolución temporal de la cantidad de residuos no peligrosos externos gestionados en COGERSA (t/año)

En un principio, todos los RNP se eliminaban en el vertedero. Los RNP se fueron dividiendo en diferentes categorías en función de su origen y tratamiento a medida que el complejo se fue dotando de nuevas instalaciones. En la siguiente gráfica se muestra la evolución de los grandes grupos de residuos no peligrosos, si bien cada grupo se divide en subgrupos de residuos:

Año	Residuos Urbanos (t)	R. Industriales No Peligrosos (t)	RCD (t)	R. Vegetales (t)	Recogida selectiva (t)	
1986	122.879	Sin gestión diferenciada	No había actividad	No había actividad	No había actividad	
1987	213.433					
1988	238.593					
1989	263.056					
1990	315.783					
1991	349.868					
1992	394.440					
1993	399.748					
1994	410.043					
1995	416.204					
1996	436.446					
1997	433.195					
1998	529.947					
1999	600.470					
2000	561.397					
2001	560.065				239	
2002	572.485					
2003	495.710	62.618	212.767	5.685		34.875
2004	481.269	88.649	258.838	7.411		37.843
2005	475.407	99.829	250.439	16.594		39.761

Figura 3: Evolución temporal de la gestión de residuos no peligrosos

## 6. ESTADO AMBIENTAL DEL ENTORNO

Se resumen a continuación las características del entorno en el que se asienta COGERSA:

### 6.1. EL MEDIO ABIÓTICO

En el emplazamiento en el que se ubica COGERSA existen varios sustratos, siendo importante la presencia de conglomerados silíceos y areniscas del Jurásico y areniscas, arcillas, calizas y arenas del Cretácico. Además, también es destacable la existencia de 3 fallas.

### 6.2. EL MEDIO BIÓTICO

**VEGETACIÓN:** resultan dominantes las praderías y los cultivos madereros, entremezclados con algunos fragmentos de brezal. Son destacables la presencia de alisedas, alisedas pantanosas, bosques oligótrofos de roble y castaño, brezal-tojal, helechales, turberas de esfagnos, prados, prados higrófilos y cultivos madereros.

**FAUNA:** el área está enclavada en la zona central asturiana en un entorno bastante afectado por la actividad humana. Se pueden encontrar en la zona especies de anfibios y reptiles, especies de

aves vinculadas al paisaje de bocage y a los terrenos forestal y mamíferos (fundamentalmente pequeños carnívoros).

### **6.3. MEDIO PERCEPTUAL**

---

La cuenca visual es muy pequeña ya que las instalaciones de COGERSA se encuentran situadas entre 3 valles y por debajo de las cotas cimaras.

En esta zona se dan cita infraestructuras variadas: la autopista, el embalse de San Andrés, los vertederos existentes, la cárcel de Villabona, etc. Aún cuando los valles en los que se emplaza COGERSA mantengan un alto grado relativo de naturalidad, su entorno se manifiesta poco atractivo, resultando un ámbito marginal, dominado por las alteraciones circundantes.

### **6.4. MEDIO SOCIOECONÓMICO**

---

COGERSA se asienta en 3 municipios diferentes con características socioeconómicas distintas. Arqueológicamente es destacable que no existe yacimiento alguno inventariado en el lugar.

## **7. CONTROL Y VIGILANCIA AMBIENTAL**

---

### **7.1. INTRODUCCIÓN**

---

En las instalaciones del CTR de COGERSA se encuentran integrados una serie de **sistemas de control y seguimiento** destinados a conocer, cuantificar y controlar los aspectos ambientales derivados de la actividad considerando por un lado los residuos en si mismos y por otro lado los impactos ambientales de la actividad. El principal objetivo es minimizar la carga contaminante saliente para garantizar los **límites legales** aplicables que preserven la salud humana y el entorno. Estos métodos se clasifican fundamentalmente por el vector ambiental que preservan.

Una vez que se producen los distintos tipos de emisiones al agua, aire, suelo, etc, se realiza una labor de **inspección** de parámetros para controlar la capacidad correctiva de los mecanismos y la minimización efectiva de la carga contaminante.

Siguiendo las pautas establecidas por el RD 1481/2001, de 27 de diciembre, por el que se regula la eliminación de residuos mediante depósito en vertedero, COGERSA dispone de un **Plan de Vigilancia y Control Ambiental (PVCA)** que define los controles ambientales que se realizan sistemáticamente para su posterior presentación al Órgano Ambiental de Asturias (trimestralmente se registran en la Consejería los resultados analíticos).

Además, se presentan a continuación las medidas que COGERSA ha puesto en práctica para **prevenir y reducir la contaminación** que provocan las actividades sobre el medio ambiente.

## **7.2. PUNTOS DE CONTROL**

---

Se identifican a continuación los puntos de control establecidos en COGERSA para la vigilancia de la calidad de cada uno de los siguientes vectores ambientales. Los puntos de control del Plan de Vigilancia y Control Ambiental se localizan gráficamente en el apartado 7.2.6:

### **7.2.1. AGUAS**

Para el adecuado control ambiental de las aguas se incluye en el PVCA el control de los lixiviados, los efluentes de salida de las instalaciones, las aguas superficiales (arroyos y cunetas) y las aguas subterráneas.

#### **7.2.1.1. Lixiviados:**

El PVCA contempla el control de los lixiviados generados en cada uno de los vertederos de COGERSA. Total 3 puntos de control: L1, L2 y L4.

#### **7.2.1.2. Salida de efluentes:**

Se controlan todos los flujos de salida de las instalaciones de COGERSA:

- Efluente de las instalaciones de tratamiento con destino a saneamiento público: E1
- Efluente de la balsa de decantación del vertedero de residuos inertes (RCD), con destino a cauce: E5

#### **7.2.1.3. Aguas superficiales**

Las aguas superficiales sometidas a control en el contexto del PVCA son los **arroyos** que discurren por las instalaciones de COGERSA y las **cunetas perimetrales** de los vertederos, que evitan que las aguas de escorrentía se introduzcan en el vaso de los vertederos o entren en contacto con los residuos:

- **Arroyos:** 6 puntos de control, aguas arriba y abajo de los 3 arroyos (Zoreda, Lloreda y Oscura). Puntos B, C, D, F, G y H.
- **Cunetas perimetrales:** existen dos cunetas por cada vertedero (una que recoge las aguas en la vertiente derecha y otra en la izquierda). Se realiza un control analítico en cada cuneta, por lo que existen un total de 6 puntos de control: C1, C2, C3, C4, C5 y C6

#### **7.2.1.4. Aguas subterráneas**

Se controla la calidad de las aguas subterráneas, realizando medidas de los parámetros contaminantes típicos presentes en los lixiviados, bien procedentes del vertedero de residuos no peligrosos. Existe un total de 7 puntos de control: P1, P2, P6, P9, P10, P11 y P12.

#### **7.2.2. EMISIONES A LA ATMÓSFERA**

El PVCA contempla el control en aquellos focos donde se producen emisiones a la atmósfera. En concreto se controlan 14 puntos:

- Los 10 motores de producción de energía eléctrica: EM1-EM10
- Sistema de depuración de gases de las líneas del horno de residuos sanitarios y MER: Línea 1 y 2. Puntos EM11 y EM12
- Lavadores de gases: planta físico-química (EM13) y solidificación-estabilización (EM14)

#### **7.2.2.1. Inmisiones**

Para llevar a cabo el control de las emisiones difusas en el CTR debidas al tráfico de vehículos, emisiones difusas de los vertederos, etc, se han establecido 6 puntos de control en las instalaciones de COGERSA en los que se analizan los niveles de inmisión de diferentes contaminantes. Puntos I1-I6.

#### **7.2.3. RUIDO**

El PVCA de COGERSA también establece la determinación de los niveles sonoros transmitidos al exterior como consecuencia del funcionamiento de las instalaciones de COGERSA. Actualmente se realizan mediciones del nivel de ruido en 7 puntos de las instalaciones de COGERSA. Puntos R1-R7.

#### **7.2.4. DATOS METEOROLÓGICOS**

COGERSA dispone de una estación meteorológica y se mantiene un registro diario de pluviometría, temperaturas mínima y máxima y evaporación.

#### **7.2.5. RESIDUOS**

Se realiza un **control documental** de los residuos gestionados mediante:

- los documentos de solicitud de gestión emitidos por los centros productores, tanto internos como externos
- los documentos de aceptación emitidos por COGERSA que se derivan de tales solicitudes
- los documentos de control que acompañan las recepciones de residuos industriales no peligrosos, RCD, etc. y los DCS de los residuos peligrosos
- los albaranes de cada control en báscula

Todas las fases anteriores se soportan además en un sistema informático que permite conocer en cada caso el tipo residuo, su origen, cantidad, destino, tratamiento, transporte, etc.

El **laboratorio de control** presta apoyo a en las fases de aceptación y recepción para caracterizar adecuadamente los residuos con el fin de valorar su aceptación y seleccionar las mejores opciones de tratamiento, entre las cuales son prioritarias las de recuperación. Periódicamente se realizan informes del volumen de residuos recibidos, producidos, recuperados, etc. los cuales permiten:

- realizar un adecuado seguimiento interno de la gestión
- proporcionar información a las administraciones que lo requieren (Órgano Ambiental, INE, etc.)
- realizar previsiones para adecuar el servicio a nuevas demandas legislativas y de clientes.



**7.2.6. UBICACIÓN DE LOS PUNTOS DE CONTROL**



### 7.3. PARÁMETROS CONTROLADOS Y PERIODICIDAD DE LOS CONTROLES

Se resumen en la siguiente tabla los controles del PVCA de COGERSA, indicándose los parámetros que se controlan, la periodicidad de esos controles y la entidad que los realiza (COGERSA o Organismos de Control Autorizados externos), así como los controles que se realizan sobre los residuos:

Control Ambiental	Nº análisis anuales	Puntos de Muestreo	Parámetros de Control	Periodicidad	Laboratorio	
Lixiviados	175	Vertedero RNP (L1)	Caudal	Mensual	COGERSA	
		Vertedero RP (L2)	pH, conductividad, DQO, nitrógeno amoniacal, fluoruros, cianuros, sulfuros, índice de fenoles, Cd, Cr, Fe, Mn, Ni, Pb, Zn, Cu, Hg	Trimestral	COGERSA	
			Anual	Externo		
		Vertedero Inertes o RCD (L4)	pH, conductividad, sólidos en suspensión, DQO y Pb	Anual	Externo	
Efluentes	1198	Salida a EDAR (E1)	Caudal, Tª, pH, conductividad, nitrógeno amoniacal	Diario	COGERSA	
			Tª, pH, conductividad, nitrógeno amoniacal, DQO, sólidos en suspensión, fluoruros, Cianuros, Hg, Cd, Cr, Pb, B	Mensual	Externo	
			Tª, pH, conductividad, nitrógeno amoniacal, DQO, DBO <sub>5</sub> , sólidos en suspensión, materia sedimentable, aceites y grasas, hidrocarburos, fenoles totales, fluoruros y cianuros, Hg, Cd, Cr, Cr(VI), Pb, B, As, Fe, Mn, Ni, Cu, Zn	Trimestral	Externo	
			Tª, pH, color, conductividad, DQO, aceites y grasas, hidrocarburos, sólidos en suspensión, materia sedimentable, DBO <sub>5</sub> , nitrógeno amoniacal, cianuros totales, fenoles totales, fluoruros, sulfuros, Al, As, Ba, B, Cd, Cu, Cr, Cr(VI), Sn, Fe, Mn, Hg, Ni, Ag, Pb, Se, Zn	Semestral	Externo	
			Vertedero RCDCD (E5)	pH, conductividad, sólidos en suspensión, DQO y Pb	Trimestral	Externo
Aguas	364	Arroyos	B, C, D, F.	pH, conductividad, oxígeno disuelto, DQO, nitrógeno amoniacal, Cd, Cr, Fe, Mn, Ni, Pb, Zn, Cu, Hg	Trimestral	COGERSA
			G, H.	pH, conductividad, oxígeno disuelto, DQO, nitrógeno amoniacal, Cd, Cr, Fe, Mn, Ni, Pb, Zn, Cu, Hg, cianuros, fenoles, sulfuros, arsénico, aceites y grasas	Anual	Externo
				pH, conductividad, sólidos en suspensión, DQO y Pb	Trimestral	Externo
		Cunetas	C1, C2, C3, C4	pH, conductividad, oxígeno disuelto, DQO, nitrógeno amoniacal, Cd, Cr, Zn, Fe, Mn, Ni, Pb	Mensual	COGERSA
			C5, C6	pH, sólidos en suspensión	Anual	Externo
		Aguas subterráneas	P1, P2, P6, P11, P12	Nitrógeno amoniacal, DQO, Cadmio, Zinc, nitratos, coliformes totales y fecales	Semestral	Externo
			P9, P10	Nitrógeno amoniacal, DQO, Cadmio, Zinc, nitratos, coliformes totales y fecales, pH, conductividad, fenoles, fluoruros, cianuros, sulfuros, aceites y grasas, Cr, Fe, Mn, Ni, Pb, Cu, Hg y As	Anual	Externo
			pH, conductividad, DQO y Pb	Anual	Externo	

Control Ambiental	Nº análisis anuales	Puntos de Muestreo	Parámetros de Control	Periodicidad	Laboratorio
Emisiones a la atmósfera	64	Motores de producción de energía eléctrica (EM1-EM10)	CO, NO <sub>x</sub>	Cada 3 años	Externo
		Horno de tratamiento térmico (EM11-EM12)	O <sub>2</sub> , CO, SO <sub>2</sub> , HF, HCl, COT, partículas, temperaturas	Medida en continuo	COGERSA
			Cd, Sb, Cr, Mn, Sn, Tl, As, Co, Ni, Hg, Pb, Cu, V, dioxinas, furanos	Trimestral	Externo
		Planta Físico-Química (EM13)	HCl	Trimestral	COGERSA
				Anual	Externo
		Planta de Solidificación /estabilización (EM14)	Partículas, COT	Trimestral	Externo
Instalaciones del CTR (I1-I6)	Partículas sedimentables, partículas en suspensión, hidrocarburos	Cada 3 años	Externo		
Ruido	7	Perímetro del CTR (R1-R7)	Ruido perimetral	Anual	Externo
Control meteorológico	1460	1	Pluviometría, T <sup>a</sup> max, T <sup>a</sup> min, evaporación	Diario	COGERSA
Control Ambiental	Puntos de Control	Parámetros de Control		Periodicidad	Responsable
Residuos	Identificación	Gestión documental de todas las corrientes externas e internas de residuos identificando el residuo, el centro productor, el centro gestor al que se envía, las operaciones de tratamiento, etc. según normativa vigente		Siempre	Control de accesos
					Sistema Informático integrado de gestión
	Aceptación	Caracterización de muestras previas de los residuos antes de su aceptación		Según tipo de residuo	Laboratorio
	Recepción	Inspección de los residuos recibidos		Siempre	Operarios de cada proceso
		Caracterización de los residuos		Según tipo de residuo	Laboratorio
	Producción	Volumen de producción de residuos peligrosos por centro interno productor		Anual	Área de Calidad Integral y Desarrollo
Recuperación	Selección del tratamiento de los residuos priorizando las opciones de recuperación frente a las de eliminación		En cada aceptación	Responsable de la aceptación	
	Balance de recuperación de residuos		Anual	Área de Calidad Integral y Desarrollo	

Tabla 11: Resumen de los parámetros de control, la periodicidad de esos controles y el responsable de realización que se encarga de realizarlos

## **8. MÉTODOS DE PREVENCIÓN Y REDUCCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN**

En este apartado se resumen los mecanismos implantados con el objeto de permitir que la explotación del CTR de COGERSA se haga de la forma más compatible posible con el medio ambiente, y que los posibles impactos puedan ser minimizados.

En la siguiente tabla se resumen los aspectos ambientales más significativos asociados a cada proceso o instalación y las medidas implantados para reducir o eliminar los impactos derivados de esos aspectos. Se señalan en esa misma tabla las mejoras ambientales logradas tras la implantación de las medidas de control de los aspectos.

**RESUMEN DE ALGUNOS DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES MÁS SIGNIFICATIVOS ASOCIADOS A LOS PROCESOS Y SUS SISTEMAS DE CONTROL**

Proceso	Aspectos ambientales	Medidas para el control de los aspectos	Mejoras ambientales
Vertedero de RNP	Emisiones (biogás, partículas)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Captación y aprovechamiento energético de biogás en planta motores y horno de tratamiento térmico</li> <li>El vertedero dispone de un nuevo lava-ruedas para minimizar la dispersión de polvo por el tráfico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>43,2 millones de m<sup>3</sup> captados (en 2005), que produjeron 50,2 GWh GWh de energía eléctrica (45,7 GWh se exportaron a la red)</li> <li>La captación de biogás reduce 25 veces el "efecto invernadero", evita el riesgo de explosión o incendio y los daños a la vegetación</li> <li>La producción de energía eléctrica reduce el consumo de combustibles fósiles y permite obtener un beneficio económico</li> <li>La captación de biogás y la cubrición diaria del frente de vertido contribuye a disminuir los malos olores que surgen del vertedero</li> <li>El número de gaviotas oportunistas ha descendido en un 80% con el uso de los halcones</li> </ul>
	Olores	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cubrición diaria de los residuos</li> <li>Sistema de captación de biogás</li> </ul>	
	Gaviotas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cubrición diaria de los residuos</li> <li>COGERSA contrató en el año 2005 un servicio de control de gaviotas mediante el uso de halcones</li> </ul>	
	Lixiviados	<ul style="list-style-type: none"> <li>Impermeabilización del vaso de vertido</li> <li>Sistema de cunetas perimetrales</li> <li>Captación de los lixiviados: 202.000 m<sup>3</sup> (año 2005)</li> <li>Depuración en planta de lixiviados (sistema Biomembrat)</li> </ul>	
Vertedero de RP	Lixiviados	<ul style="list-style-type: none"> <li>Impermeabilización del vaso de vertido</li> <li>Riguroso control de los residuos</li> <li>Captación y aprovechamiento de los lixiviados en el proceso de estabilización</li> <li>Estabilización previa de los residuos en muchos casos.</li> <li>Sistema de cunetas perimetrales</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las cunetas evitan la entrada al vertedero de aguas de escorrentía, reduciendo así la generación de lixiviados</li> <li>La impermeabilización de los vasos de los vertederos impide la contaminación de las aguas subterráneas</li> <li>La depuración de los lixiviados consigue niveles para poder ser vertidos de acuerdo con las autorizaciones correspondientes</li> <li>El aprovechamiento de lixiviados reduce el consumo de agua</li> </ul>
Vertedero de inertes	Lixiviados	<ul style="list-style-type: none"> <li>Captación, decantación y control de los lixiviados</li> <li>Sistema de cunetas perimetrales</li> </ul>	
	Emisiones (partículas)	<ul style="list-style-type: none"> <li>El vertedero dispone de un nuevo lava-ruedas para minimizar la dispersión de polvo por el tráfico</li> </ul>	

<b>RESUMEN DE ALGUNOS DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES MÁS SIGNIFICATIVOS ASOCIADOS A LOS PROCESOS Y SUS SISTEMAS DE CONTROL</b>			
<b>Proceso</b>	<b>Aspectos ambientales</b>	<b>Medidas para el control de los aspectos</b>	<b>Mejoras ambientales</b>
Hornos de tratamiento térmico	Emisiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistema de depuración por vía seca controlado por analizadores en continuo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Este tipo de depuración consigue reducir los niveles de emisión hasta alcanzar los exigidos por la normativa vigente y evita el consumo de agua minimizando los residuos</li> </ul>
	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Los residuos se eliminan en el vertedero de residuos peligrosos</li> </ul>	
Planta físico-química	Emisiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistema de aspiración con lavador de gases</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El proceso aprovecha las características ácido-base y rédox de los propios residuos tratados para minimizar el consumo de aditivos</li> <li>▪ El suelo de la instalación es un cubeto de seguridad para evitar cualquier derrame</li> </ul>
	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Eliminación controlada de los lodos de filtro prensa en el vertedero de residuos peligrosos</li> </ul>	
	Efluente	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Envío al área de tratamiento de lixiviados</li> </ul>	
Planta de solidificación-estabilización	Emisiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sistema de aspiración con lavador de gases</li> <li>▪ Barredora industrial para recoger el polvo del suelo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ En el proceso se aprovechan los lixiviados del vertedero de RP y las purgas del lavador de gases, evitando el consumo de agua</li> <li>▪ El suelo de la instalación es un cubeto de seguridad para evitar cualquier derrame</li> </ul>
	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Los productos estabilizados se eliminan en el vertedero de RP</li> </ul>	
Plantas de aceites y Marpol	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El perímetro de la zona de descarga de residuos dispone de un sistema de recolección de pequeños derrames y agua de lluvia que se tratan en un separador de aceites</li> <li>▪ Los lodos producidos durante el tratamiento se gestionan como RP en la planta de estabilización</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El tratamiento permite recuperar aceite, mientras que los residuos de proceso se eliminan en otras instalaciones del CTR</li> <li>▪ La plantas de aceites, marpol y la nave de clasificación se asientan sobre cubetos de seguridad</li> </ul>
	Efluentes	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Envío al área de tratamiento de lixiviados</li> </ul>	
Nave de clasificación de RP	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Agrupamiento de residuos según su tipología para mejorar la gestión atendiendo a economía de escala</li> </ul>	

**RESUMEN DE ALGUNOS DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES MÁS SIGNIFICATIVOS ASOCIADOS A LOS PROCESOS Y SUS SISTEMAS DE CONTROL**

Proceso	Aspectos ambientales	Medidas para el control de los aspectos	Mejoras ambientales
Planta de compostaje	Olores	<ul style="list-style-type: none"> <li>Control de la aireación del proceso. El volteo periódico de las pilas y el control de oxígeno evitan procesos anaerobios reduciendo los malos olores y la producción de metano</li> <li>Sistema de aspiración y retención de olores mediante bio-filtro</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Esta planta permite obtener compost y reducir la fracción orgánica de residuos eliminados en vertedero de RNP</li> <li>Aprovechamiento de los escurridos para aportar humedad al proceso</li> <li>Parte del rechazo del proceso se emplea como manto vegetal en el biofiltro de la propia planta</li> </ul>
	Ecurridos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los escurridos de la playa de descarga de residuos se recogen en una balsa</li> </ul>	
	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>El rechazo del proceso se elimina en el vertedero de RNP</li> </ul>	
Clasificación de RCD	Emisiones (polvo)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nebulización de agua en puntos críticos (tolva descarga, salida de la cinta de finos) y pulverizadores de niebla seca en 2 puntos de transferencia entre cintas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La planta de RCD recupera áridos que se emplean en labores de explotación de los vertederos evitando el consumo de materias primas. Este proceso también recupera maderas, chatarra, plástico industrial, etc</li> <li>Reducción de la emisión de polvo en los puntos donde se genera mediante un sistema que minimiza los consumos de agua y eléctrico</li> <li>Eliminación controlada de los residuos de la planta</li> </ul>
	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eliminación de los residuos inertes en el vertedero de inertes y gestión diferenciada de los residuos peligrosos en el área correspondiente</li> </ul>	
Planta de Reciclaje	Residuos	<ul style="list-style-type: none"> <li>El rechazo del proceso se elimina en el vertedero de RNP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La planta permite recuperar vidrio, diversas clases de plásticos, varios tipos de papel y cartón, aluminio y materiales férricos</li> </ul>
Vehículos de recogida y maquinaria	Emisiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimiento en los talleres de COGERSA</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>El surtidor de gasoil del CTR emplea biodiesel obtenido a partir de aceites vegetales. La proporción actual ronda el 30%</li> </ul>
	Ruidos		
Surtidor de gasoil	Emisiones	<ul style="list-style-type: none"> <li>Recuperación de vapores: sistemas homologados en la UE para recuperación de vapores fase II</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Además los grupos hidráulicos disponen de bandejas de derrame integradas y el boquerel es de tipo antigoteo para el gasóleo</li> </ul>

**Tabla 12: Resumen de aspectos ambientales: medidas de control y mejoras ambientales**

## 9. MEJORES TÉCNICAS DIPONIBLES

El presente apartado muestra las mejores técnicas disponibles (MTD) determinadas en COGERSA. Para la elaboración de este apartado se toma como principal referencia el documento *Reference Document on Best Available Techniques for Waste Treatments Industries*, Mejores Técnicas Disponibles para las **Industrias de Tratamiento de Residuos**, del que se evalúa la implantación en COGERSA de cada una de las técnicas propuestas.

A continuación se detalla la relación de MTD implantadas en COGERSA:

MTD GENÉRICAS	MTD PARA TIPOS ESPECÍFICOS DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Gestión ambiental</li> <li>▪ Conocer mejor el tipo de residuo que recibe la instalación</li> <li>▪ Producción de residuos</li> <li>▪ Sistemas de gestión</li> <li>▪ Gestión de la energía y materias primas</li> <li>▪ Almacenamiento y manipulación</li> <li>▪ Gestión de emisiones atmosféricas</li> <li>▪ Gestión de aguas residuales</li> <li>▪ Gestión de los residuos generados en la instalación</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tratamientos biológicos</li> <li>▪ Tratamientos fisicoquímicos de las aguas residuales</li> <li>▪ Tratamientos fisicoquímicos de residuos sólidos</li> <li>▪ Regeneración de aceites</li> <li>▪ Regeneración de disolventes usados</li> <li>▪ Preparación de combustible líquido a partir de residuos peligrosos</li> </ul>

**Tabla 13: MTD implantadas en COGERSA**

## 10. SEGURIDAD Y SALUD

En este apartado se detalla la sistemática establecida en COGERSA para prevenir o minimizar los impactos ambientales perjudiciales que se pudieran generar como consecuencia de **situaciones de emergencia**.

### 10.1. NORMAS INTERNAS DE ACTUACIÓN

#### 10.1.1. IDENTIFICACIÓN DE SITUACIONES DE EMERGENCIA AMBIENTAL

Para el adecuado control de las posibles situaciones de emergencia, COGERSA dispone de un **Plan de Emergencias Interiores (PEI)** que ha sido presentado al 112. Dicho plan recoge el análisis de riesgo, las medidas de protección, el manual de actuación en emergencias en el Centro de Tratamiento de Residuos (CTR), así como las guías para su implantación y mantenimiento.



### 10.1.2. PREPARACIÓN A LA EMERGENCIA

Para la adecuada preparación del personal de COGERSA ante accidentes potenciales y situaciones de emergencia con repercusión medioambiental, se realizarán **simulacros** de acuerdo con el PEI.

### 10.1.3. RESPUESTA A LA EMERGENCIA

#### 10.1.3.1. Accidentes menores medioambientales

Se consideran como accidentes menores medioambientales los **pequeños derrames** derivados de la recepción, almacenamiento y trasiego de productos químicos así como los producidos como consecuencia del almacenamiento y trasiego de los residuos. La respuesta ante cualquier accidente menor es inmediata y eficaz, conteniendo en la medida de lo posible los contaminantes, evitándose de esta forma la dispersión de los mismos a otros medios.

#### 10.1.3.2. Acciones mayores

De acuerdo con el PEI, cuando se produzca un accidente o se detecte una situación de riesgo que pueda desencadenar un **accidente** medioambiental (incendio, explosión, gran derrame, desbordamiento) se actuará conforme a lo establecido en el Plan de Emergencias Interior, con objeto de minimizar, en la medida de lo posible, los impactos que se puedan producir y asegurar la salud e integridad del personal de la empresa.

## 11. INFORME DE RIESGOS

El CTR de COGERSA se encuentra incluido exclusivamente en el ámbito de aplicación de la Ley 16/2002 (IPPC) por el apartado 5.4 del anejo 1 que considera los vertederos de todo tipo de residuos que reciban más de 10 toneladas por día o que tengan una capacidad total de más de 25.000 toneladas con exclusión de los vertederos de residuos inertes. En este sentido, COGERSA cuenta con el vertedero de residuos no peligrosos y el vertedero de residuos peligrosos. Por otro lado, con respecto a RD 1254/1999, su artículo 4º excluye de aplicación a los vertederos de residuos que considera la Ley IPPC. El punto c) del apartado 4º del RD 1254/1999 excluye también del ámbito de aplicación a "el transporte de sustancias peligrosas por carretera, ferrocarril, vía navegable interior y marítima o aérea, incluidos el **almacenamiento temporal intermedio...**". En este apartado se podrían considerar excluidas las áreas de transferencia de residuos del CTR (naves de bidones) y las instalaciones de tratamiento intermedias (planta físico-química, planta de solidificación-estabilización, hornos) desde las cuales los residuos peligrosos son enviados, bien a gestores externos o bien a procesos intermedios previos a su vertido final.

En vista de lo expuesto en el apartado anterior, se concluye que en COGERSA **no son de aplicación** los artículos 6 y 7 ni el artículo 9 del RD 1254/1999 modificado por el RD 948/2005.