

**CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE Y SOSTENIBILIDAD
DIRECCIÓN GENERAL DE SOSTENIBILIDAD
CIUDAD AUTÓNOMA DE MELILLA
Plaza de España s/n, 2ª planta a la derecha
52001 Melilla**

Asunto: Evaluación ambiental estratégica simplificada modificación PIGREMEL 2021-2025
Expediente nº 8098/2022
Num.notificación: ML/00000004/0001/000152392

En Madrid, a 6 de abril de 2022.

Muy Sres. Nuestros:

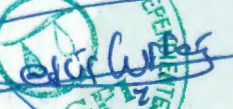

En contestación a su petición de fecha 11 de marzo del año en curso, queremos, en primer lugar, agradecer su atención al volver a contar con este Sistema Integrado de Gestión en relación con la Evaluación Ambiental Estratégica Simplificada modificación PIGREMEL 2021-2025 y, a este respecto, queremos formular de nuevo las alegaciones que ya efectuamos con motivo del documento **"Versión inicial del PIGREMEL 2017-2022 y del Estudio Ambiental Estratégico"** a cuyos efectos adjuntamos copia del escrito presentado el día 26 de diciembre de 2017.

Como puede observarse por la lectura del citado escrito, SIGPI ha apostado, en todo momento, por la economía circular, proponiendo y practicando una recogida del 100% del aceite usado generado y un objetivo de regeneración tratando de alcanzar el 100%, por lo que, rogamos encarecidamente que se haga hincapié sobre estos aspectos en la planificación a la que se refiere su comunicación.

Por otro lado, aprovechamos esta ocasión, para ponernos a su entera disposición, con el fin de colaborar en la obtención de los objetivos a los que se refiere el planeamiento y la programación ambiental en lo que respecta a la recogida y gestión de los aceites usados, por ser éste el área en la que desarrollamos nuestra actividad.

Sin otro particular, les saludamos muy atentamente.

SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
PRODUCTORES INDEPENDIENTES (SIGPI)

Jesús Curras
Director General



SIGPI

**CONSEJERÍA DE COORDINACIÓN Y MEDIO AMBIENTE
DIRECCIÓN GENERAL DE GESTIÓN TÉCNICA DE MEDIO AMBIENTE.
CIUDAD AUTÓNOMA DE MELILLA**
Mail: eambiental@jccm.es

Asunto: CONTESTACIÓN A CONSULTA SOBRE LA VERSIÓN INICIAL DEL PIGREMEL 2017-2022 Y DEL ESTUDIO AMBIENTAL ESTRATÉGICO.

Muy Sres. Nuestros:

Ante todo queremos agradecer la deferencia que han tenido con este SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN al darnos la posibilidad de hacerles llegar lo que en el ámbito de la gestión de residuos de aceites industriales usados, venimos sosteniendo como consecuencia de nuestra experiencia en este sector y por considerar que tal vez, algunas de las sugerencias que a continuación incluimos pudieran ser tenidas en cuenta en la redacción definitiva del PIGREMEL que ahora como versión inicial, se somete a nuestra consideración:

1.- Propuestas para una nueva regulación.-

A) Sobre la naturaleza de los aceites usados.

B) Bases para una nueva regulación.

2.- Mejora de las plantas de regeneración.-

3.- Aceite usado dispuesto para regeneración.-

4.- Exigencias a los recogedores de aceites usados.-

5.- Control de los aceites usados para uso como combustibles.- Intervención del SEPRONA.

6.- Características que deben cumplir todos los aceites usados aptos para su uso como combustible.

Pasemos a continuación a examinar el índice arriba indicado:

1.- PROPUESTA PARA UNA NUEVA REGULACIÓN.-

A) Sobre la naturaleza de los aceites industriales usados.- Para todos los aceites industriales usados generados en España e importados (incluidos los residuos Marpol tipo 1c).



Si el aceite usado es un producto químico tóxico y peligroso para el Medio Ambiente, ¿por qué no se trata como Residuo Químico Tóxico y Peligroso?

En la R.D. 679/2006, dentro de su confusión y sus contradicciones entre responsable, productor, fabricante, gestor, titular, poseedor y dueño del producto, existe una realidad constatada de que el aceite usado es una materia prima con varias aplicaciones industriales y de un valor económico para el mercado.

En la situación actual no se contempla como un residuo tóxico y peligroso, que las empresas deben almacenar siguiendo la legislación vigente, y están obligadas a entregar a gestores específicos y pagar por la retirada y tratamiento del mismo. Los productos T y P (tóxicos y peligrosos) no se pueden revender, comercializar, en un mercado libre.

Viendo la realidad del aceite usado, estamos tratando el mismo como una materia prima de cierto valor, que se negocia con libertad de mercado, al mejor postor, con grandes beneficios para algunos sectores, con la obligación de ayudarles económicamente, creando nuevas estructuras para su control, haciendo pagar al consumidor del aceite nuevo y dueño del aceite usado, un canon para sufragar unas nuevas entidades y mejorar los resultados de unos gestores que no tienen suficiente con los beneficios que obtienen.

B) Entendemos que, deberían sentarse en la nueva regulación, como bases fundamentales, las siguientes:

- a) Los aceites usados son residuos tóxicos y peligrosos.
- b) Los fabricantes de aceites nuevos tienen la responsabilidad de asumir la buena gestión de la recogida y tratamiento de los aceites usados generados por los consumidores de aceites nuevos.
- c) El coste de esta gestión será a cargo de los fabricantes e importadores de aceites nuevos, así como de los importadores de vehículos, maquinaria y otros elementos que contengan aceites industriales, según la R.D. 679/2006.
- d) Los fabricantes podrán constituirse en sistemas integrados de gestión asociándose entre ellos.
- e) Funciones de los sistemas integrados de gestión:

Los S.I.G tendrán las siguientes funciones:

- e.1) En representación de los fabricantes serán los titulares de los aceites usados generados.

- e.2) Los productores y poseedores del aceite usado tendrán la obligación de almacenar selectivamente los aceites usados obtenidos mediante el cambio del aceite usado por aceite nuevo en vehículos o maquinaria de cualquier tipo. Tratarán este residuo como tóxico y peligroso para las personas y el medio ambiente.

- e.3) Los poseedores de aceite usado están obligados a entregar a los S.I.G. los residuos (el aceite usado).

- e.4) Los S.I.G responsables de la gestión de los residuos tóxicos de aceite usados, se servirán de los gestores autorizados de la recogida de aceites usados para llevar a cabo esta gestión.

- e.5) Los S.I.G pagarán a los gestores por su trabajo de recogida, almacenamiento y entrega a los gestores finales el coste de su trabajo con un beneficio razonable.

- e.6) Los poseedores de aceite usado entregarán a los S.I.G el aceite usado a precio 0 €.

- e.7) Los S.I.G. tendrán la potestad de negociar con los gestores de recogida de aceites usados el precio a pagar, que se ajustará al coste real de su gestión más un beneficio razonable. Si por cualquier causa interesada por parte de los gestores actuales alguno no aceptase un acuerdo razonable, los S.I.G. podrían gestionar su zona mediante acuerdos con otros gestores autorizados o crear una entidad que sustituya al gestor de la zona.

Esta nueva entidad deberá cumplir con todos los requisitos ambientales y legales. Solicitar los permisos necesarios a las Comunidades Autónomas, las cuales deberían concederles las autorizaciones para su funcionamiento en el mínimo plazo posible



SIGPI

e.8) Los S.I.G entregarán los aceites usados retirados de sus poseedores a los últimos gestores para su tratamiento con las siguientes prioridades:

En primer lugar: Se dará prioridad a la regeneración de los aceites industriales usados.

En segundo lugar: Se destinará el aceite industrial usado no regenerable, los aceites marpoles y los aceites regenerables con dificultades para su regeneración para el reciclado a combustibles.

En tercer lugar: Se destinará a incineración todos los aceites usados que por su impacto medioambiental sólo se pueda destinar a plantas de incineración con autorización IPPC para quemar residuos.

- f) Los objetivos previstos para la recogida serán del 100 % del aceite usado generado.
- g) La regeneración tendrá como objetivo el 90 % del aceite usado generado (en la práctica esto es posible, tenemos el ejemplo de S.I.G.P.I).
- h) Como hemos dicho al principio, el titular del residuo de aceite no será el recogedor sino el fabricante o productor del aceite nuevo quien tiene la obligación por Ley de gestionar la recogida y regeneración de los aceites industriales usados producidos tras el uso de los aceites industriales nuevos.
- i) La obligación de utilizar aceites regenerados en las formulaciones de los fabricantes de lubricantes no la vemos necesaria. Si el producto obtenido es de buena calidad y el precio competitivo con el primer refino, no habrá problema con su consumo. En estos momentos toda la producción de aceite regenerado se está utilizando con normalidad.
- j) Los regeneradores del aceite usado no podrán dedicarse a la valorización energética.



- k) Los gestores que se dedican a la producción de combustible no podrán dedicarse a la regeneración.

- l) Las plantas de regeneración españolas mejoradas pueden llegar a obtener el 75 % de aceites nuevos a partir del aceite usado deshidratado.

2.- MEJORA DE LAS PLANTAS DE REGENERACION.

Los sistemas de tratamiento actuales tienen las siguientes deficiencias:

- Hay ciertas plantas que por su diseño y construcción no obtienen el vacío suficiente para conseguir una destilación perfecta, sin obstrucción en los conductos. Para paliar esta deficiencia tienen que tratar previamente los aceites para obtener la separación de los asfaltos por precipitación previa. De esta forma obtienen una destilación a más alta temperatura, con cierto olor a regeneración y un producto final que con el tiempo decantan cierta cantidad de asfalto.

En estos casos, este problema lo resuelven con un tratamiento con tierras que mejora su color, elimina su mal olor, y se obtiene un producto sin precipitados.

- Existe otro sistema que obtienen mejores productos mediante la extracción con gas.

- En el mundo moderno los sistemas más avanzados son los siguientes:

1. Proceso de destilación al vacío y posterior hidrogenación. El coste de esta instalación es bastante caro.
2. Proceso de destilación a alto vacío que llega al 0,005 MB y una terminación por extracción con solventes de las partes aromáticas.

Este equipo es mucho más económico y el producto obtenido es menos parafínico que el tratado por hidrogenación.

- Con estos dos sistemas conseguimos un buen producto competitivo con lo obtenido directamente de la extracción del petróleo.



- Mejoras que obtendríamos en algunas instalaciones actuales con el segundo sistema de tratamiento:

- A) Eliminamos el tratamiento químico previo a la destilación.
- B) Eliminamos el tratamiento con tierras una vez terminada la destilación
- C) Los residuos generados con el tratamiento por tierras no existirían
- D) Los asfaltos obtenidos serían más fáciles de aplicar en sus cometidos actuales.

- Para terminar de controlar el medio ambiente sólo nos queda la emanación a la atmósfera de los gases producidos por el vacío de la destilación que, mezclados con el aire, no se controlan.

Existen unos filtros de ionización que neutralizan los gases nocivos producidos durante la destilación a un polvo inerte. Estos filtros se montan en línea previo a la bomba de vacío. Con ello evitamos que los gases vayan a la atmósfera y alargamos la vida de la bomba de vacío.

3.- ACEITE USADO DISPUESTO PARA REGENERACION.

Aceite usado obtenido por el cambio efectuado sobre vehículos o maquinaria al proceder al vaciado del viejo y relleno del nuevo.

Si a este aceite no se le mete ningún contaminante ajeno al mismo no se necesita ningún tratamiento previo, ni ninguna centrifugación para su regeneración.

Si el aceite ha sido contaminado por agua, o se le ha introducido agua para aumentar su volumen, entonces siempre que pase de 6% deberían decantar o centrifugar para su eliminación.

Si contienen un poco de refrigerantes (1%) también es apto para su regeneración.

Si contienen contaminantes como trapos, guantes, zapatillas, etc se debería filtrar. Esto lo deben hacer los gestores de recogida con un coste ínfimo. Previo a la bomba de aspiración del camión cisterna deben poner un filtro para que todos estos contaminantes no se bombeen. Forma fácil de eliminación y filtrado.



SIGPI

En caso de ser aceites industriales contaminados por taladrinas o aceite de mecanización aditivados con cuerpos grasos: si la cantidad del contaminante es importante, o se diluye mucho para poder regenerar o no se puede regenerar.

En este supuesto este aceite debe ir para valorización energética.

Estos últimos contaminantes no existirían mezclados con aceite industrial usado, si en su gestión de recogida y de almacenamientos selectivos se hicieran los trabajos con rigor.

Los trabajos de los gestores de recogida, deben de ser selectivos y sólo tratar aquellos aceites usados recogidos de centros con alto riesgo de contaminación. De esta forma se podrán regenerar.

Si los aceites usados en los talleres y empresas los almacenan de forma selectiva, los gestores de recogida, sólo tienen que retirarlos, almacenarlos, hasta completar cisternas y enviar a las plantas de regeneración.

4.- EXIGENCIAS A LOS RECOGEDORES DE ACEITES USADOS.

Los camiones de recogida de aceites usados deben llevar contadores volumétricos calibrados, valorar el peso del aceite retirado mediante el cálculo de multiplicar el volumen de aceite contabilizado por su densidad (0,87 Kg/l). En la documentación deberían marcar los Kg reales retirados.

Todos los camiones de recogida llevarán instalado un filtro con un paso de 2 mm aproximadamente instalado en la tubería de aspiración de la bomba.

5.- CONTROL DE ACEITES USADOS PARA USO COMO COMBUSTIBLES. Intervención del SEPRONA.

- Las entidades consumidoras deben llevar registros de entradas y de consumos.
- Los depósitos de almacenamiento estarán identificados y tendrán un acceso FACIL para la toma de muestras.
- Los consumidores deberán disponer de una muestra como mínimo de cada partida de aceite usado comprado como combustible. Se tomarán de cada cisterna tantas muestras como compartimentos tenga la cisterna, una por compartimento.
- Las muestras se etiquetarán con los siguientes datos consignados:

- Fecha de recepción.
 - Nombre del proveedor.
 - N° de muestras.
 - Depósito donde se ha almacenado.
 - Persona que realizó la recepción.
- Las entidades que se dedican a vender el aceite usado o Marpol para su uso como combustible deben llevar registros de entrada y de salidas de cada una de las cisternas de aceite usado recibido y de cada cisterna de aceite combustible suministrado.
- De cada una de las cisternas recibidas guardarán una muestra de medio litro durante 2 años.
- De cada una de las cisternas suministradas guardarán una muestra de 250cm³, si el lote es uniforme en toda la cisterna. Con una muestra es suficiente, de lo contrario, se tomarán tantas muestras como compartimentos tengan las cisternas.
- Las muestras deberán etiquetarse con los siguientes datos consignados:
- Fecha de recepción.
 - Registro de recogidas.
 - Depósito donde se almacenó.
 - Persona que realizó la operación de descarga.

Todos los datos anteriores son para las muestras del aceite usado o Marpol recibido.

- Fecha de suministro.
- Nombre del cliente.
- N° de muestras tomadas de la cisterna.
- Depósito de donde se suministró la cisterna.
- Persona que realizó la operación de carga de la cisterna a suministrar.

Todos los datos anteriores son para las muestras del aceite combustible suministrado.

Actuaciones del SEPRONA:



- Control de los registros de entradas y salidas y de las muestras almacenadas en los gestores de validación energética.
- Control comparativo de las entradas y consumos así como de las muestras de los suministros recibidos.
- Verificación analítica y comparativa de las muestras correspondientes a los productos suministrados por el proveedor con las muestras del mismo producto recibido.
- Muestreo del depósito de almacenamiento del cliente consumidor, análisis de la muestra del depósito y comparativa con las muestras en stock en casa del cliente.
- Verificar si existe más de un depósito aéreo o subterráneo que contenga combustible de base aceite usado.
- Control estadístico y aleatorio de las cisternas que salen cargadas del proveedor.
- Control de las cisternas nocturnas que salen del proveedor así como de las que llegan al cliente o consumidor.
- Control riguroso de las instalaciones y equipos de proveedores (gestores de aceites usados) como de gestores de aceites usados con licencia para su tratamiento para fines energéticos.

Estas y otras muchas son las actuaciones que por parte del SEPRONA se pueden aplicar para conseguir erradicar del mercado prácticas no deseables.

Unas fuertes sanciones y el anuncio y realización de controles rigurosos regularmente y sin previo aviso, pueden ayudar a conseguir una buena limpieza del sector.

6.- CARACTERISTICAS QUE DEBEN CUMPLIR TODOS LOS ACEITES USADOS APTOS PARA SU USO COMO COMBUSTIBLE.

- Viscosidad cinemática a 40°C: 40/150 centistokes
- Viscosidad cinemática a 100°: 4/15 centistokes
- Agua : exento
- Partículas y contaminantes: exento.
- Cloro: eliminar si es posible

-AUSENCIA TOTAL DE METALES PESADOS

Equipos mínimos que se deben exigir a todo gestor de aceites usados en su actividad como valorización energética.

Para poder comprobar la eliminación de metales pesados necesitan de un equipo de absorción atómica (ICP).

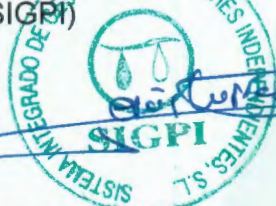
Esperamos que todas las consideraciones más arriba expuestas, puedan resultar de utilidad a la Subdirección General de Residuos, no sólo para completar, en lo pertinente, la redacción inicial del PEMAR, sino también, con vistas a la nueva regulación que se encuentra en curso sobre los aceites usados.

En cualquier caso, reiteramos, una vez más, nuestro agradecimiento por haber contado con nosotros para colaborar en la redacción del PEMAR y quedamos a su entera disposición para cualquier aclaración o desarrollo posterior que consideren pertinente.

Agradecemos de nuevo la oportunidad que nos han brindado y quedamos a su disposición para colaborar con esa Administración en todo aquello que consideren pertinente.

Madrid, a 21 de diciembre de 2017.

SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
PRODUCTORES INDEPENDIENTES
(SIGPI)



Jesús Currás Nistal
Director General