

**DEPARTAMENTO DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y MEDIO AMBIENTE**

RESOLUCIÓN de 22 de marzo de 2022, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se modifica puntualmente la Resolución de 17 de mayo de 2016, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a la planta de producción de biodiésel existente, ubicada en el término municipal de Altorricón (Huesca), promovida por Biodiésel Aragón, SL. (Número de Expediente INAGA 500301/02/2020/9516).

Con fecha 13 de junio de 2016, se publica en el “Boletín Oficial de Aragón”, la Resolución de 17 de mayo de 2016, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a la planta de producción de biodiésel existente, ubicada en el término municipal de Altorricón (Huesca), promovida por Biodiésel Aragón, SL (Expediente INAGA 500301/02/2014/9705).

Por Resolución de 20 de febrero de 2020, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera como no sustancial la modificación prevista por Biodiésel Aragón, SL, en su planta de producción de biodiésel sita en Altorricón (Huesca), consistente en instalar una zona de descarga de contenedores de materias primas (aceites y grasas animales y vegetales y aceites usados de cocina) que contará con medidas de protección frente a derrames y fugas, en instalar una unidad de esterificación en continuo, que dispondrá de equipos de homogeneización y mezcla, 2 unidades de reacción en paralelo y en continuo y medio de separación de fases y se localizará junto a la nave de proceso delante del área de destilación. En ella, se realizará una esterificación con metanol y catalizada con ácido metanolsulfónico. Una vez separadas las fases aceite esterificado/fase ácida, la fase ácida debe ser cambiada de polaridad, añadiendo agua, posteriormente se neutraliza añadiendo una base, obteniéndose dos fracciones: fases metanol-agua neutralizada, que pasa a la fase de recuperación de metanol, y fase oleosa, que pasa a la fase de transesterificación. Esta línea tendrá una capacidad de 100 t/día equivalente a 36.500 t/año, pero la capacidad de la planta no se verá afectada debido a que la etapa siguiente de transesterificación no se ampliará, manteniéndose la capacidad total en 100.000 t/año. De acuerdo con ello, la capacidad de la planta de esterificación antigua, que se seguirá utilizando, bajará a 63.500 t/año y, por último, en vender la materia prima principal de la planta sin procesar, pudiéndose almacenar o no en las instalaciones. El promotor no podrá llevar a cabo de forma efectiva la modificación pretendida hasta que haya presentado en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental la solicitud de modificación puntual de su Autorización Ambiental Integrada. A tal efecto, deberá presentar memoria firmada por técnico competente en la que se describan detalladamente las modificaciones previstas, con nuevo balance de materia segregados por tipo de esterificación e incluyendo las cantidades de materias primas principales que se prevé destinar a venta sin tratamiento y que se van a almacenar en la instalación y planos actualizados de las instalaciones (Número Expte: INAGA 500301/02/2019/9055).

En cumplimiento de lo anterior, con fecha 18 de noviembre de 2020, Biodiésel Aragón, SL presenta en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental solicitud de modificación puntual de su Autorización Ambiental Integrada, ya que pretende incluir una zona de descarga de contenedores de materia prima, venta de materia prima sin procesar, almacenamiento de materia sin procesar e instalación de una nueva unidad de esterificación en continuo sin modificar la capacidad de producción autorizada.

Con fecha 2 de diciembre de 2020, se recibe en el Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, justificación del pago de la tasa correspondiente a la tramitación del presente expediente.

Con fecha 1 de julio de 2021, se le requiere documentación técnica al promotor por parte de este Instituto que la empresa aporta con fecha 19 de julio de 2021.

Por Resolución de 23 de julio de 2021, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, se considera modificación no sustancial la modificación prevista por Biodiésel Aragón, SL para su planta de producción de biodiésel, ubicada en el término de Altorricón (Huesca), consistente en la sustitución del sistema de abastecimiento de Gas Natural de la empresa. Se prevé sustituir el tanque de almacenamiento de Gas Natural Licuado (LIC) existente, por una conexión directa a la Red de distribución de la empresa distribuidora. La nueva instalación estará compuesta por acometida exterior, estación de Regulación y Medida de 1.400 Nm³/h, línea de distribución e instalación receptora de gas (IRG). Será necesario realizar cambios estructurales (obra nueva) para albergar la nueva instalación. (Expte. INAGA 500301/02/2021/6034).

Con fecha 25 de febrero de 2022, se notifica al promotor el preceptivo trámite de audiencia para que pueda conocer el expediente completo y presentar las alegaciones y observaciones



que considere oportunas antes de resolver este Instituto el expediente de modificación puntual de la Autorización Ambiental Integrada, disponiendo para ello de un plazo de 10 días. No presenta alegaciones.

Considerando que el promotor ha justificado las modificaciones pretendidas y que a excepción del supuesto error en el consumo de gas natural la modificación solicitada relativa a una zona de descarga de contenedores de materia prima, venta de materia prima sin procesar, almacenamiento de materia sin procesar e instalación de una nueva unidad de esterificación en continuo sin modificar la capacidad de producción autorizada coincide con lo expuesto en el expediente de referencia INAGA 500301/02/2019/9055, por el que se considera modificación no sustancial.

Considerando que en el artículo 64 de la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, se establece que la Autorización Ambiental Integrada podrá ser modificada puntualmente a solicitud del titular de la instalación.

Considerando que la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, le atribuye a este Instituto la competencia de tramitación y resolución de los procedimientos administrativos a que dan lugar las materias que se relacionan en el anexo único de la Ley, entre las que se incluye la competencia para otorgar las Autorizaciones Ambientales Integradas.

Durante esta tramitación se ha seguido el procedimiento del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón y la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y demás normativa de general aplicación.

Vistos, el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación; la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón; el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación; el Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 18 de diciembre de 2006, relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos; la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; el 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; el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, sobre limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión mediana y por el que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera; la Orden de 20 de mayo de 2015, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los requisitos de registro y control en las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen métodos alternativos de análisis para determinados contaminantes atmosféricos; la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados; el Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de residuos tóxicos y peligrosos; el Decreto 2/2006, de 10 de enero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de la producción, posesión y gestión de residuos industriales no peligrosos y del régimen jurídico del servicio público de eliminación de residuos industriales no peligrosos no susceptibles de valorización en la Comunidad autónoma de Aragón; la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental; la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, resuelvo:

Modificar puntualmente la Resolución de 17 de mayo de 2016, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, por la que se otorga la Autorización Ambiental Integrada a la planta de producción de biodiésel existente, ubicada en el término municipal de Altorricón (Huesca), promovida por Biodiésel Aragón, SL, en el siguiente sentido:

1. Se sustituye el apartado 1.1. Descripción de la instalación, por el siguiente:
1.1. Descripción de la instalación.

La actividad desarrollada por Biodiésel Aragón SL, ubicada en el término municipal de Altorricón (Huesca), consiste en la producción de biodiésel a partir de aceites y grasas, obteniéndose como productos secundarios 23.000 t/año de glicerina (al 80 %) y 1.100 t/año de sulfato potásico. La instalación se ubica en la parcela 59 del polígono 5, la cual tiene una superficie de 37.528 m², de los que están ocupados 13.170 m².



Los aceites y grasas utilizados en la instalación pueden ser aceites vegetales comerciales, aceites usados de cocina, otros residuos de aceites, subproductos animales no destinados al consumo humano de categoría 1, 2 ó 3, productos derivados del tratamiento SANDACH y oleínas procedentes del refinado de aceite comestible.

La producción anual del biodiésel puede realizarse a través de una única materia prima o a la suma total de varias de ellas. En el caso de combinación se tomará la situación más desfavorable desde el punto de vista SANDACH y de residuos, es decir, si en la mezcla hay SANDACH Categoría 1, se considerará todo como Categoría 1 y si hay residuo, se considerará el total como residuo.

El proceso productivo consta de las siguientes etapas: recepción, almacenamiento y preparación de materias primas, esterificación ácida y separación de fases, transesterificación (reacción y etapas de depuración) y preparación de glicerol (neutralización de glicerol 1, separación de sólidos, neutralización de glicerol 2, recuperación de metanol, evaporación de glicerol).

Recepción, almacenamiento y preparación de materias primas.

Previo a las etapas de aceptación, descarga y almacenamiento de las materias primas, en la recepción en planta, se procede al control y registro según los tipos de materias primas de que se traten. En esta etapa, tendrá lugar la inspección y control de documentación necesaria para poder ser aceptada la materia prima. La planta cuenta con una zona de descarga de contenedores, antes de trasvasar la materia prima a sus depósitos correspondientes en el parque de tanques de la planta, ocupa una superficie total de 485,57 m² impermeabilizada con hormigón y dotada con ligera pendiente para facilitar la recogida de posibles derrames a una red para conducirlos a un tanque de fugas. También existen cuatro zonas bien diferenciadas para la descarga de materias primas: una estación para la descarga de metanol, otra estación para la descarga de ácido sulfúrico y fosfórico; otra estación para la descarga de hidróxido potásico, adicionalmente, la estación de descarga de los aceites y/o grasas a transformar en biodiésel. Para el almacenamiento de la materia prima principal, los aceites y grasas, se tienen tres depósitos de 2.000 m³ de capacidad y para la premezcla y preacondicionamiento, dos tanques de 500 m³ de capacidad, todos ellos con posibilidad de calentamiento y calorifugados y que cumplen la ITC MIE-APQ-01 para líquidos inflamables. Estas materias primas se destinan a proceso, pudiendo destinarse a venta directa hasta 10.000 t/año.

La instalación cumple con las condiciones de seguridad de almacenamiento de productos químicos inflamables y corrosivos, regulado por el Real Decreto 379/2011, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y las ITC MIE-APQ-01 (líquidos inflamables) y MIE-APQ-006 (líquidos corrosivos) y se encuentra inscrita con los números, APQ-05/08, APQ-06/08 y APQ-07/11 en el registro llevado por el Servicio Provincial de Zaragoza del Departamento de Economía, Industria y Empleo.

Para la preparación y acondicionamiento de las materias primas secundarias se tienen las siguientes instalaciones:

- Estación de catalizador, en la que se disuelve el hidróxido potásico en metanol, producto que actuará de catalizador y se suministrará en los reactores de mezcla en la transesterificación y en el reactor de neutralización de glicerol.
- Estación de metanol, donde se acumula el metanol recuperado de la evaporación de metanol de la glicerina en bruto y se complementa con metanol del tanque de almacenamiento de metanol. Éste depósito de aprovisionamiento suministra metanol a los mezcladores en la transesterificación, así como a los reactores de mezcla en la esterificación previa a través de un sistema dosificador.
- Estación de agua de proceso, depósito en el que se acumula el agua de proceso surgida de la evaporación de glicerol. Éste depósito suministra agua de proceso a las diferentes unidades que requieran el uso de agua.
- Estación de ácido sulfúrico, suministra directamente ácido sulfúrico (del 96%) a la neutralización de glicerol y los reactores de mezcla de la esterificación previa.
- Estación de ácido fosfórico, suministra cuando sea necesario ácido fosfórico al 75% a los diferentes mezcladores de planta, donde se diluye con agua, según la etapa de proceso que lo requiera.
- Estación de fase glicérica, la fase glicérica resultante de la 1.^a etapa de transesterificación se acumula en un depósito colector de glicerol. La fase glicérica resultante del proceso de 2.^a transesterificación, y de los separadores de los lavados del biodiésel se depositan en el mismo recipiente colector. En el recipiente colector de glicerol se mezclan los diferentes productos que se llevan al reactor de neutralización de glicerol con una bomba.



- Estación de fase oleosa, la fase oleosa resultante del reactor de neutralización de glicerol se acumula en un depósito colector y luego se dosifica al aceite crudo en el reactor de esterificación previa.

- Estación de fase ácida, la fase ácida (H_2SO_4 +Metanol+ Agua) procedente de la separación de fases de la esterificación previa se acumula en un depósito colector y se lleva al reactor de cristalización para la neutralización de la fase glicérica. El aceite que se separa en el depósito se reconduce a un depósito de homogeneización.

- Estación de agua glicérica, El agua glicérica al 80% de la columna de evaporación de glicerol se refrigera y se acumula en el tanque final de almacenamiento.

Esterificación ácida y separación de fases.

Una vez identificadas y controladas las partidas de materia prima principal se realizan los siguientes tratamientos previos:

- Depuración previa: Se realiza un pretratamiento de refinado de los aceites y grasas, donde se ponen en contacto con un ácido a alta temperatura ($90.^\circ C$). Transcurrido un tiempo de espera predefinido se separa la mezcla de reacción por decantación para obtener material graso puro y agua con lecitina. El material graso puro se mezcla con una fracción acuosa para enviarlo a un separador decantador. El agua con lecitina y las impurezas sólidas se depositan en el tanque de agua con lecitina (tanque de fugas).

- Se dispone de 2 líneas de Esterificación ácida, una de ellas por lotes y la otra en continuo que puede trabajar en serie o en paralelo en función de las impurezas.

- Esterificación por lotes. El material graso del depósito colector de la depuración previa, así como la fase oleosa resultante del depósito colector se dosifican de forma alterna en uno de los depósitos de reacción donde se mezcla finalmente con metanol y ácido sulfúrico concentrado, obteniéndose la esterificación de los ácidos grasos libres. La reacción se mantiene bajo agitación enérgica durante un tiempo estimado de 1 a 3 horas, con lo que queda el contenido de ácidos grasos libres de la mezcla por debajo del valor deseado. Se añade una cantidad dosificada de agua y/o metanol a la mezcla de reacción. Se separa la mezcla del depósito colector a través del separador en material graso puro y fase ácida. Tanto el material graso puro como la fase ácida se acumulan en sendos depósitos colectores.

- Esterificación ácida en continuo: La materia prima es dosificada en el depósito mezclador, pasando por un filtro y por un intercambiador, de forma que adquiere la temperatura antes de mezclarse con metanol y ácido metanosulfónico para alcanzar la esterificación de los ácidos grasos libres. Tras la reacción, se obtiene una mezcla de dos fases inmiscibles que se separa por decantación. La fase pesada (aceite parcialmente esterificado) es extraída por la parte inferior del decantador y conducida a la etapa de transesterificación. La fase ligera (fase residual ácida) contiene metanol, agua, trazas de catalizador ácido y restos de ácidos grasos libres, biodiésel y aceite (fase oleosa). En primer lugar, esta fase se somete a un proceso de cambio de polaridad con la adición de aguas de proceso recirculada y seguidamente se neutraliza con base las trazas de ácido presentes. De esta operación se obtiene otra mezcla de dos fases inmiscibles que pasan a una segunda unidad de decantación, donde la fase pesada (oleosa) se extrae por la parte inferior del decantador para pasar directamente a la etapa de transesterificación. La fase ligera (fase metanol-agua neutralizada) es extraída por la parte superior del decantador para pasar a la etapa de recuperación de metanol. La corriente metanol-agua se bombea (previo paso por unidad de filtración e intercambiador) hasta una columna de destilación, separándose el metanol y el agua. El metanol se condensa y se conduce al inicio del proceso, desde el cual es reutilizado en la esterificación. El efluente acuoso de la columna se incorpora de nuevo en proceso donde volverá a alimentar a la etapa de cambio de polaridad.

Transesterificación (obtención de biodiésel).

La línea de transesterificación tiene una capacidad de 100.000 t/año y el proceso se realiza en las siguientes fases:

- Reacción. La transesterificación (alcoholisis) del material graso puro se realiza con metanol en presencia de hidróxido potásico (KOH). Para ello, se calienta previamente a $60.^\circ C$ y se hace reaccionar en dos etapas con metanol e hidróxido potásico como catalizador. Se realiza en mezclador dinámico, con un tiempo mínimo de residencia de la mezcla en el reactor/decantador de 20 min. La mezcla reactiva se separa en los separadores (tiempo de residencia de aproximadamente 3 h) que trabajan continuamente, obteniéndose la fase biodiésel y la fase glicérica. La fase biodiésel obtenida se somete a una segunda etapa de transesterificación en las mismas condiciones.

- Etapas de depuración. En las cinco primeras etapas de depuración (lavados) se añade agua de proceso o ácido diluido (ácido fosfórico), para ligar los jabones disueltos y el glicerol residual que posteriormente se separan como agua jabonosa en un separador. Cada una de



las cinco etapas consta de un mezclador, tanque pulmón para tiempo de residencia y un decantador para separación de fases (separador). En la sexta etapa de depuración se extrae el metanol y el agua excedentes en una columna de destilación con posibilidad de variar la presión de trabajo, alcanzando los 115-150.º C. El biodiésel alcanza así el punto de inflamación de al menos 120ºC y el contenido de agua exigidos (inferior a 500 ppm). El biodiésel de salida de la columna de secado, es enfriado y enviado a un separador centrífugo, se dosifican aditivos en una mezcladora dinámica y se filtra. Finalmente, el biodiésel es sometido a una etapa de pulido, en la cual el producto se deja reposar durante un tiempo determinado, para luego ser bombeado a los tanques de almacenamiento final. En determinadas ocasiones (según parámetros de especificación), el biodiésel puede ser sometido a una etapa de destilación en la unidad destiladora, y posteriormente enviado a tanque de almacenamiento final.

Obtención de glicerol (glicerina).

Consta de las siguientes etapas:

- Neutralización de glicerol 1. La fase glicérica se neutraliza en el reactor de neutralización de glicerol añadiendo la fase ácida obtenida en el proceso de transesterificación y ácido sulfúrico.

- Separación de fases. La fase glicérica neutralizada se separa del sulfato potásico producido en un decantador de tres fases. El sulfato potásico deshidratado pasa a un sistema de secado donde se extrae la humedad residual (metanol y agua) y se almacena en depósito tipo silo, como fertilizante sólido final. La fase oleosa ligera se acumula en el depósito colector correspondiente y se transforma en biodiésel en la esterificación previa. El pesado glicerol en bruto pasa a la segunda neutralización de glicerol.

- Neutralización de glicerol 2. El glicerol en bruto se neutraliza en el reactor de neutralización de glicerol con una solución de metanol KOH.

- Recuperación de metanol. El glicerol en crudo se calienta previamente con un intercambiador de calor y se separa del metanol y parcialmente del agua a través de una evaporación de dos etapas. En la primera etapa de evaporación (rectificación) se evapora metanol puro (aprox. al 99,80%) que vuelve a utilizarse como materia prima en la transesterificación y en la esterificación previa.

- Evaporación de glicerol. En la segunda etapa de evaporación se extraen el metanol residual y el agua del glicerol en bruto. El agua glicérica así obtenida tiene un contenido de glicerol de al menos el 80 % y se acumula en el tanque final de almacenamiento.

Como instalaciones auxiliares se dispone de una planta de ósmosis para el tratamiento del agua y dos balsas de evaporación de 2.500 m³ de capacidad cada una, para excedentes de agua de proceso no recirculables.

2. Se sustituye el apartado 1.2. Consumos, por el siguiente:

1.2. Consumos.

Los consumos previstos de materias primas y auxiliares, energía, combustibles y agua, son los siguientes.

Materias primas y auxiliares:

Los consumos anuales de materias primas previstos para la capacidad máxima de producción, son los siguientes:

Materias primas	Consumo anual (t)
Aceites y grasas	100.000
Metanol	12.397
Acido (Ac.sulfúrico 96% o Ac. Metanosulfónico)	1.458
Hidróxido potásico 95%	1.206
Acido fosfórico 70%	61



Las materias auxiliares utilizadas son:

Materias auxiliares	Consumo anual (t)
Nitrógeno	1.800

Agua.

El agua empleada en el proceso se capta de la Comunidad de Regantes de Altorricón, estimándose un consumo de en 82 m³/año.

Combustible.

El combustible utilizado para las calderas del proceso es gas natural con un consumo anual de 7.276.800 m³N/año. Se dispondrá de conexión directa a la Red de distribución de la empresa distribuidora. La nueva instalación estará compuesta por acometida exterior, estación de Regulación y Medida de 1.400 Nm³/h, línea de distribución e instalación receptora de gas (IRG).

Electricidad.

El consumo anual de electricidad es de 10.480 MWh.

3. Se sustituye el Anexo V. Gestión de residuos no peligrosos y su control, por el siguiente:

ANEXO V GESTIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS Y SU CONTROL

A) Gestión de residuos no peligrosos.

Se autoriza la instalación de Biodiésel Aragón, SL, ubicada en la carretera A-1240, km 0,9, en el término municipal de Altorricón, como instalación de tratamiento de residuos no peligrosos para operaciones de valorización y a Biodiésel Aragón, SL como operador de la misma, de acuerdo a lo establecido en la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.

La capacidad de gestión autorizada de residuos no peligrosos es de 100.000 t/año para los residuos que se señalan en la tabla. La capacidad de almacenamiento de residuos no peligrosos de la instalación es de 7.000 m³ (3 depósitos de 2.000 m³ y dos de 500 m³).

Residuos	Código LER	Cantidad máxima t/año
Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración (oleínas)	02 03 04	
Aceites y grasas comestibles (aceite usado de cocina(1), grasas animales(1), otros residuos de aceites)	20 01 25	100.000

(1) Residuos que simultáneamente son SANDACH de la categoría 1, 2 ó 3 del Reglamento (CE) n.º 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo de 21 de octubre de 2009, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 1774/2002.

Las operaciones de tratamiento autorizadas, de acuerdo a las opciones de codificación correspondientes a lo dispuesto en los anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados son:

R9 "Regeneración u otro nuevo empleo de aceites". Las operaciones consisten en recepción, almacenamiento y preparación para la fabricación de biodiésel.

R13. Acumulación de residuos para someterlos a cualquiera de las operaciones enumeradas entre R1 y R12 (con exclusión del almacenamiento temporal previo a la recogida en el lugar de la producción). Cuya gestión consiste en la entrada, almacenamiento y entrega sin procesar a gestor autorizado hasta 10.000 t/año.

La autorización de gestor se condiciona, además, a lo siguiente:

En cuanto al material SANDACH introducido en la planta de producción de biodiésel, se actuará conforme al Reglamento CE Número 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo de 21 de octubre de 2009 por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los



subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.º 1774/2002, y al Reglamento (UE) n.º 142/2011 de la Comisión, de 25 de febrero de 2011, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.º 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano.

B) Control de la gestión de residuos no peligrosos.

Biodiésel Aragón, SL deberá llevar un archivo cronológico, físico o telemático, en el que se harán constar la fecha, cantidad, naturaleza, origen, destino, método de tratamiento, medio de transporte y frecuencia de recogida de los residuos no peligrosos gestionados. En el archivo cronológico se incorporará la información contenida en la acreditación documental de las operaciones de gestión de residuos no peligrosos realizadas. La información archivada y los justificantes documentales se guardarán, al menos, 3 años.

Antes del día 31 de marzo de cada año, Biodiésel Aragón, SL presentará ante la Dirección General de Sostenibilidad una memoria resumen de la información contenida en el archivo cronológico, correspondiente al año anterior. Dicha memoria tendrá el contenido que se especifica en el anexo XII de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, ampliada al contenido establecido en el artículo 17 del Decreto 2/2006, de 10 de enero, del Gobierno de Aragón. Esta memoria anual deberá conservarse durante un periodo no inferior a cinco años.

Esta Resolución se notificará en la forma prevista en la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y se publicará en el "Boletín Oficial de Aragón" de acuerdo con lo establecido en el artículo 24.3 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.

Contra la presente Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, de conformidad con lo establecido en los artículos 112 y 121 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, y de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 8 de la Ley 10/2013, de 19 de diciembre, del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, podrá interponerse recurso de alzada, en el plazo de un mes, ante el Presidente del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental, sin perjuicio de cualquier otro recurso que, en su caso, pudiera interponerse.

Zaragoza, 22 de marzo de 2022.

**El Director del Instituto Aragonés
de Gestión Ambiental,
JESÚS LOBERA MARIEL**