

**CONAMA 2024**

CONGRESO NACIONAL DEL MEDIO AMBIENTE

# Priorizando la Preparación para la Reutilización en la gestión de los residuos de envases industriales



# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

**Autor Principal:** Joaquin López Vila (Bidons Egara, s.l. / Club Emas)

# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

## ÍNDICE

1. Los reacondicionadores de envases industriales están liderando los caminos hacia un futuro libre de carbono.....	4
2. Priorizando la Jerarquía de Residuos.....	6
3. Una gestión adecuada de los envases vacíos.....	8
4. Bibliografía.....	11

## PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

### 1. LOS REACONDICIONADORES DE ENVASES INDUSTRIALES ESTÁN LIDERANDO LOS CAMINOS HACIA UN FUTURO LIBRE DE CARBONO.

En un planeta con recursos limitados, los productos y sus fabricantes se centran en la gestión ambiental y la sostenibilidad en sus operaciones y producción que ofrecen enormes oportunidades para acelerar la transición de una economía lineal a una economía circular.

La economía circular impulsa las soluciones de los envases sostenibles, La sostenibilidad ha ayudado a adaptar los procesos y actividades dentro al nuevo marco normativo del sector de los envases, buscando soluciones para dar respuesta a los requerimientos de los cambios legislativos orientados a implantar la economía circular a partir de la reducción, la reutilización y el reciclaje de materiales de los envases.

La estrategia de la economía circular es como poder aprovechar los recursos, reduciendo la generación de los residuos, y prolongar su vida útil en un ciclo continuo, los recursos y materiales permanecen en la economía tanto como sea posible y pueden usarse productivamente una y otra vez para continuar generando valor, en lugar de eliminarse en un vertedero. Los productos diseñados para usarse una y otra vez se reutilizan. Los productos que no se pueden reutilizar se reciclan mediante procesos químicos o mecánicos.

La materia prima secundaria que proviene del reciclado de los envases desempeña un papel fundamental en la economía circular. Esto implica que, al reciclar y reutilizar el material, se prolonga la disponibilidad de los recursos naturales en el ciclo de producción, lo que disminuye el impacto ambiental causado por la extracción de nuevas materias primas y promueve una gestión más sostenible de los materiales. La utilización de material reciclado en la fabricación de envases reduce la cantidad de residuos generados y requiere menos energía frente a la fabricación de envases nuevos con materias primas vírgenes. Esto conlleva una reducción de emisiones de gases de efecto invernadero y otros contaminantes asociados con la extracción y procesamiento de la materia prima virgen.

#### **Una visión del nuevo Real Decreto 1055/2022 de envases y residuos de envases**

En el actual Real Decreto de envases y residuos de envases 1055/2022, se ha centrado en la Responsabilidad ampliada del productor (RAP), los envasadores de producto, sus obligaciones financieras, y la organización de los residuos que generan sus productos, la Directiva Europea establece normas que se basan en el principio de «quien contamina paga», para conseguir una transparencia y trazabilidad de la gestión del envase, desde que es envasado hasta que es recogido, y toda la información que se transmitirá al ministerio para cumplir con los objetivos

# CONAMA 2024

## PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

de reutilización y reciclado de los envases introducidos en el mercado y avanzar en la implantación de la economía circular

Para cumplir con los objetivos del Real Decreto los envases industriales que sean introducidos en el mercado deberán cumplir los requisitos de:

- La reutilización permite que el mismo envase pueda realizar múltiples circuitos o rotaciones a lo largo de su ciclo de vida, siendo rellenado o reutilizado con el mismo fin para el que fue concebido.
- Y el reciclaje permite que las materias primas del envase sin que pierda sus propiedades estén disponibles para nuevos usos, una vez finalice su vida útil,

La futura gestión de los residuos de envases de ámbito industrial para que las empresas cumplan con la Responsabilidad ampliada del productor (RAP).

Opciones compatibles:

- Sistema Individual de RAP (SIRAP)
- Sistema colectivo de RAP (SCRAP)
- Sistema de Deposito Devolución Retorno de envases reutilizables (SDDR)
- Acuerdos voluntarios fabricantes de envases
- Los SRAP podrán celebrar acuerdos con, los poseedores finales de los residuos de envases industriales, de forma que sean estos los que asuman, en nombre de los productores, la responsabilidad de la organización y gestión de los residuos.
- Prestadores de servicio de envases reutilizables

Hasta la entrada del nuevo real Decreto 1055/2022 el día 01/01/2025, la gestión de los envases industriales, el envasador transmitía la responsabilidad al cliente, y el cliente era el responsable de realizar de una forma correcta la gestión de los envases y asumir los costes que hubiera.

Con la entrada del nuevo Real Decreto el responsable de los costes generados por la gestión de los residuos de envases introducidos en el mercado al productor del producto o envasador, o, en su defecto, a la primera empresa o persona que pone el producto en el mercado. Es un cambio muy importante para los envasadores tienen la obligación de conocer que ocurre con los envases puestos en el mercado hasta su final de su vida útil, debido a que actualmente es posible que no se sepa dónde acaban sus envases una vez vacíos, y mediante su financiación hacerse cargo de los costes de la recogida y gestión de los residuos de sus envases, ya que actualmente es muy posible que su cliente final sea quien los gestione por su cuenta haciéndose cargo de los costes.

# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES



El ciclo de vida de los envases se inicia con la extracción de las materias primas, su fabricación, el envasado, la distribución del producto envasado, la utilización por parte del cliente del envasador, una vez usado, el envase se convierte en residuo y que es cuando finaliza su vida útil y debe ser gestionado por un gestor autorizado priorizando la jerarquía en las diferentes opciones de la gestión de residuos, fomentando su reutilización, reciclado o valorización para evitar la eliminación de estos residuos.

Actualmente se están creando dudas para cumplir con las obligaciones de la responsabilidad ampliada del productor como los fabricantes, envasadores, poseedores finales y gestores, además de la participación de las comunidades autónomas, todos están implicados en la cadena de valor del envase, que son los principales afectados en este Real Decreto, de cómo se gestionarán los envases industriales según su característica de peligrosidad, su trazabilidad y si se mantendrá la priorización de la preparación para la reutilización de los envases industriales, son esenciales las soluciones del embalaje circular que han de incorporar los principios de la economía circular y se integren perfectamente en las iniciativas de sostenibilidad, respetando su valor ambiental.

## 2. PRIORIZANDO LA JERARQUÍA DE RESIDUOS

La preparación por la reutilización se priorizará ante los otros tratamientos en la gestión de los envases industriales, en cumplimiento de la jerarquía de residuos.

Avanzar primero el reciclaje antes de reducir y reutilizar por sí solo "no creará una economía circular", es estar en desequilibrio en la jerarquía de residuos de abajo hacia arriba, teniendo en cuenta que el reciclaje exige muchos más recursos que la reducción en origen, lo que va en contra de las preferencias circulares de priorizar y el desarrollo de estrategias en actividades de

# CONAMA 2024

## PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

reutilización, manteniendo el valor del envase industrial hasta el final de su vida útil, y al final el reciclaje de los materiales.



Figura 1. Ejemplo de figura. (Fundación Conama)

La preparación a la reutilización siempre un paso adelante del reciclado. Es una operación de valorización que consiste en la comprobación, la limpieza o la reparación del envase, y una vez finaliza el proceso de reacondicionado pueden ser reutilizarlos los envases de nuevo hasta su fin de vida que pasara al reciclado material



Solo pueden realizar Preparación por la reutilización los gestores de residuos autorizados y en los centros de tratamiento autorizados, cumpliendo con la normativa ambiental vigente.

# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES



***BIDONS EGARA garantiza como reacondicionador que los envases industriales reutilizables NO se reciclen como CHATARRA DE ACERO O GRANULADO DE PLÁSTICO después de un SOLO USO. Nuestro propósito es la REUTILIZACIÓN de estos envases con la mayor rotación de ciclos posible.***

## **REACONDICIONAMOS Y RECICLAMOS HOY, PARA UN MAÑANA**

La gestión de los residuos de envases ya no es solo una tendencia, sino un pilar estratégico clave para la industria

Los envases sostenibles se transforman en un flujo de materiales en cada ciclo de reutilización, creando un valor añadido dentro de un sistema circular que es económicamente robusto, a lo largo de su ciclo de vida.

Y garantizar la total trazabilidad en la gestión de los envases desde su origen hasta su destino final, y dar a los materiales una segunda vida

Los Envases Industriales son 100% Reutilizables, al poder realizar múltiples circuitos o rotaciones a lo largo de su ciclo de vida,

## **REACONDICIONADO, EL GIRO HACIA LA INDUSTRIA VERDE**

El proceso de reacondicionado empieza en la recogida del envase, el transporte a la planta del gestor autorizado, y una vez recepcionado se iniciará el proceso de reacondicionado en el envase.



# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

## CARACTERÍSTICAS DE CALIDAD Y RENDIMIENTO DEL REACONDICIONADO

El reacondicionamiento garantiza que los envases industriales sean realmente adecuados para **el siguiente uso** después de la limpieza y reacondicionado. De este modo, **el reacondicionador garantiza su nueva reutilización**, en el próximo llenado del producto envasado.

Las características de rendimiento de un bidón metálico o IBC limpio y remanufacturado no difieren de las de un envase nuevo. Al fin y al cabo, garantizamos la calidad de cada envase que reacondicionamos mediante procesos e inspecciones visuales profesionales.



## "COMO PUEDES MEJORAR TU EQUILIBRIO AMBIENTAL"

Los envases industriales reacondicionados ahorran miles de toneladas de CO2 cada año. El objetivo principal de comparar las emisiones totales de los envases industriales nuevos y reacondicionados, demuestran que, los envases reutilizables pueden reducir las emisiones GEI en comparación con envases nuevos similares. Y a medida que aumenta el número de rotaciones de reutilización, aumentan los ahorros totales de emisiones de Gases efecto invernadero (GEI) para todos los tipos de envases.

Los Estándares de la industria del reacondicionamiento: Se garantizan por el bajo impacto de sus procesos, bajas emisiones, poco consumo de agua y protección del suelo



Y se ha podido demostrar el importante potencial de ahorro de CO2 que supone el reacondicionamiento de los envases industriales. Los bidones de acero ahorran entre 1/3 y 2/3 de CO2, y los IBC reacondicionados también producen 2/3 menos de gases de efecto invernadero.

## ¿Con qué frecuencia se pueden reacondicionar los envases?



### Bidones de acero:



Un bidón de acero estándar con un espesor de chapa de entre 0,8 y 1 milímetro puede reacondicionarse entre 1 y 6 veces. Como parte del reacondicionamiento, también se comprueba la homologación de mercancías peligrosas del bidón, garantizando así su continua utilización.







### IBC:



Los IBC y los bidones de plástico se pueden reprocessar con mayor frecuencia: entre 1 y 8 veces, dependiendo de los productos químicos que contengan, de la vida útil limitada del contenedor interior de 5 años debido a las propiedades del material y del cuidado con el que se haya tratado el contenedor durante el transporte.

## Cuanto más veces se reacondiciona un envase industrial, mayor será el ahorro de CO2 en comparación con el envase nuevo

La Preparación para la Reutilización suponen una serie de ventajas ambientales, con el ahorro de:

Emisiones de CO2 (en kg)			
Tipo de Envase	Envase Nuevo	Envase Reacondicionado	Ahorro
IBC 1.000 l Lavado 	91,2	15,1	76,1 ↓
IBC 1.000 l Cambio de botella 	91,2	71,7	19,5 ↓
Bidón de acero 200 l Tapa Fija 	30,7	15,3	15,4 ↓
Bidón de acero 200 l Tapa Móvil 	21,2	9,8	11,4 ↓

Fuente. Base de cálculo: TAUW (Technische Adviesbureau van de Unie van Waterschappen) 2015, recién fabricado y reacondicionado varias veces, sin transporte ni producción de materia prima primaria.

## 3. UNA GESTIÓN ADECUADA DE LOS ENVASES VACÍOS

### DEBE REALIZAR E IMPLANTAR UNA EVALUACIÓN DE LOS PUNTOS DE VULNERABILIDAD DE SU EMPRESA.

- La empresa que recibe materiales peligrosos en Bidones o IBC, los debe manejar adecuadamente estos envases y el residuo, después de haber sido vaciados.
- Los técnicos de planta deben evaluar cuidadosamente las exposiciones legales y ambientales de la empresa y desarrollar políticas específicas para reducir o eliminar posibles impactos ambientales.

### La empresa debe establecer una estrategia eficaz en la gestión de los envases vacíos

- ¿Tiene una política de gestión de residuos de envases vacíos, y es conocida por su departamento de EHS?
- ¿Tiene una implantada unas guías de buenas prácticas de gestión de los envases vacíos?
- ¿Trabaja con un reacondicionador que esta correctamente autorizado, con un acuerdo escrito que le garantice como se gestionaran sus residuos de envases vacíos?

Para mantener la empresa conforme y la seguridad de sus empleados, envíe sus envases vacíos a un reacondicionador cualificado y autorizado con planta de destino final.

### RESUMEN: POR QUÉ LOS ENVASES INDUSTRIALES REACONDICIONADOS SON MEJORES

Comprar bidones o Contenedores/IBC nuevos es fácil, pero a menudo son más caros, cada vez más intensivos en CO2 y, por lo general, innecesarios. Limpiar y reacondicionar es más complejo, pero sostenible y, en muchos casos, más económico. De esto se ocupan desde hace décadas los reacondicionadores, en garantizar su nueva reutilización. Cada vez más empresas reconocen los **beneficios sostenibles** del reacondicionamiento.

- Los envases industriales reacondicionados tienen las mismas características de rendimiento y ofreciendo protección garantizada, incluso con aprobaciones para mercancías peligrosas.
- En la compra es donde se beneficia de precios de compra justos, a menudo incluso más bajos.
- Toda la empresa se **beneficia de un equilibrio medioambiental** significativamente mejor, y de un menor esfuerzo logístico en la adquisición y eliminación, porque el reacondicionador se encarga de la recogida y entrega de los bidones y contenedores/IBC.



**Si confía en los envases industriales reacondicionados, también contribuye a una industria más sostenible en general.**



# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

## LA NORMATIVA VIGENTE DE ENVASES Y RESIDUOS DE ENVASES.

La Economía Circular impulsa nuevas normativas de envases y residuos de envases. Para su correcta aplicación y con el fin de acreditar el cumplimiento de los requisitos básicos que debe ser demostrado mediante el resultado de la evaluación según los criterios de las normas siguientes:

### BIDONS EGARA, Obtiene los certificados de REUTILIZACIÓN Y DE RECICLABILIDAD de TODOS sus envases Reacondicionados Bidones metálicos, de Plástico y Contenedores/IBC



UNE-EN 13429:2005	UNE-EN 13430:2005
“Envases y Embalajes, Reutilización”	“Envases y embalajes recuperables mediante reciclado de materiales”




→ El origen de su envase industrial es importante para toda la empresa. ¿Le gustaría utilizar envases reacondicionados en el futuro? Puede encontrar más información aquí:


## CONSULTENOS

Nuestro Departamento Comercial, se compone de personal especializado, que tiene por objetivo prioritario la atención al cliente y la mejora continua, con la finalidad de poderles aconsejar, asesorar e informar de nuevos servicios que les sean de su interés y utilidad.

Para cualquier ampliación de la información o consulta, respecto a nuestros productos y servicios.

JOAQUIN LOPEZ • Director

 93.780.43.88

 [comercial@bidonsegara.com](mailto:comercial@bidonsegara.com)

**EMAS**  
GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL VERIFICADA  
ES-CAT-000319

**TÜV Rheinland**  
Sistema de Gestión  
ISO 9001:2015  
ISO 14001:2015  
ISO 45001:2018  
www.tuv.com  
ID 910565398

**Bidons Egara, S.L.**  
GESTORS DE RESIDUS D'ENVASOS  
E-87 84

REACONDICIONADO Y RECICLADO DE RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES Y COMERCIALES PELIGROSOS Y NO PELIGROSOS

Lo que ayer fue un Residuo, hoy es un Recurso.

Visita nuestra pagina web: [www.bidonsegara.com](http://www.bidonsegara.com)

**“SI DECIMOS ECONOMÍA CIRCULAR, HAGAMOS ECONOMÍA CIRCULAR Y NO CONTINUEMOS MANIPULANDO LOS RESIDUOS DE ENVASES”**

# CONAMA 2024

PRIORIZANDO LA PREPARACIÓN PARA LA REUTILIZACIÓN EN LA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE ENVASES INDUSTRIALES

## 4. BIBLIOGRAFIA

- [1] Real Decreto 1055/2022, de envases y residuos de envases. 27 de diciembre 2022. Boletín Oficial del Estado núm. 311, de 28/12/2022.
- [2] Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. 8 de abril 2022. Boletín Oficial del Estado núm. 85, de 09/04/2022.
- [3] Economía Circular. *Energía, cambio climático, medio ambiente*. Comisión Europea. <https://environment.ec.europa.eu/topics/circular-economy>
- [4] Objetivos de desarrollo sostenible. *Agenda 2030 para el Desarrollo Sostenible*. Asamblea General de la ONU. <https://www.un.org/sustainabledevelopment/es/2015/09/la-asamblea-general-adopta-la-agenda-2030-para-el-desarrollo-sostenible/>