

Programa Autonómico de Gestión de Envases y residuos de Envases.

- Subprograma de reutilización de envases

Para alcanzar los objetivos fijados es necesario avanzar en cuatro líneas diferentes a saber:

- Acuerdos con productores y distribuidores.
- Desarrollo legislativo autonómico.
- Campañas de información y concienciación ciudadana.
- Control estadístico del subprograma.

Ello debe permitir poner en práctica determinadas actuaciones concretas como son entre otras:

- Fomentar la sustitución de envases no retornables, independientemente del tipo de material uti-

lizado en su composición, principalmente, por envases de vidrio retornables.

- Fomento de la utilización de envases de mayor capacidad como es el caso del agua embotellada, con un gran consumo en Canarias, o de la mayor utilización, en el canal HORECA de bebidas refrescantes y cervezas en barril.

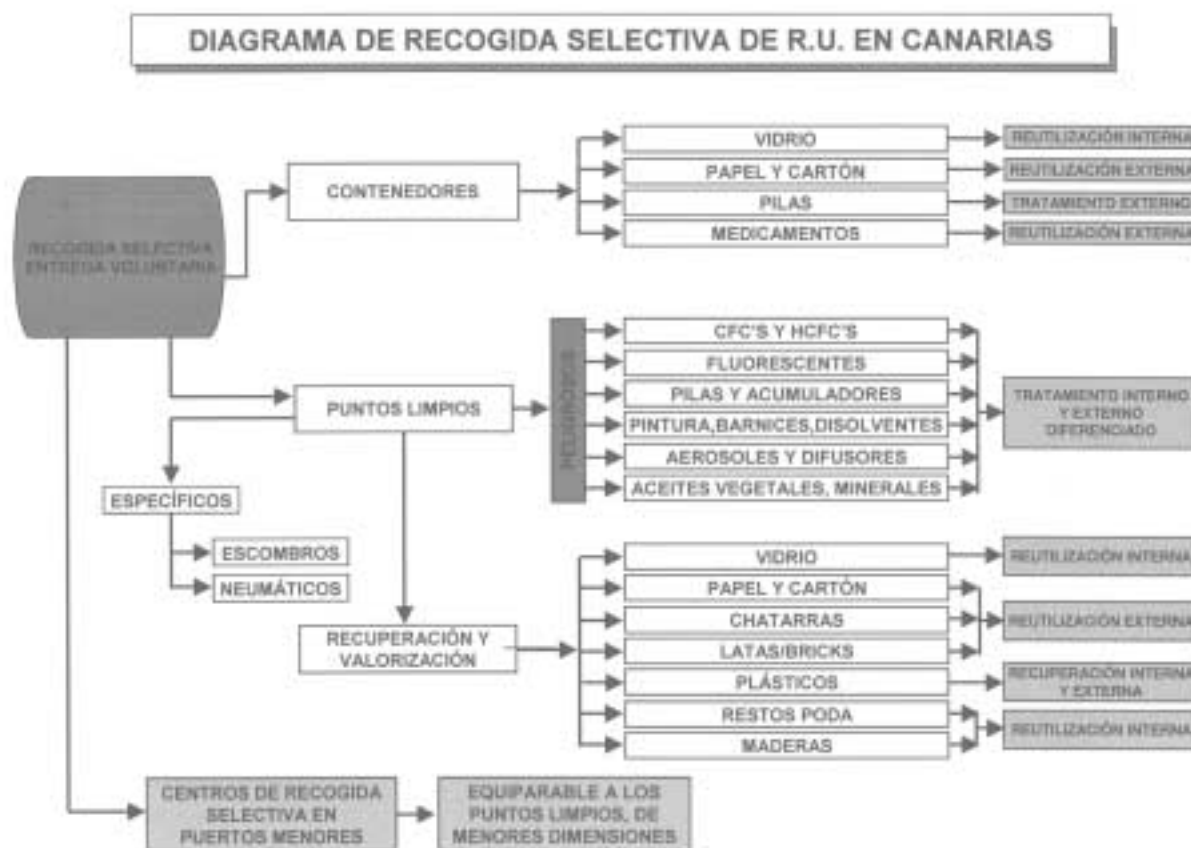
- Realizar acuerdos para disminuir el peso de los envases, principalmente de papel y cartón, menor gramaje, al menos en lo que a consumo interno se refiere.

- Fomentar el menor consumo de bolsas de plástico no reutilizables.

- En la última instancia, incluso con medidas más severas, gravando los consumos de determinados tipos de envases, no retornables, PVC, film, etc.



(*) - RECOGIDA SELECTIVA - ENTREGA VOLUNTARIA - Desarrollo en el diagrama adjunto.



- Subprograma para la recuperación de envases

Para cumplir con los objetivos de valorización de envases previstos y al mismo tiempo que se pone en marcha el subprograma de recogida selectiva en origen de la bolsa doméstica, en dos fracciones, se debe disponer de las infraestructuras necesarias para posibilitar la clasificación de la “bolsa amarilla”. Ello requiere de la construcción de plantas de clasificación de envases ligeros, principalmente.

En orden al diseño de las instalaciones, los parámetros de funcionamiento más relevante que se requieren de éstas, son los recogidos a continuación:

- Capacidad de tratamiento de cada línea (4 t/h a 8 t/h) de 15.000 t/año y 30.000 t/año respectivamente.

- Funcionamiento previsto de cada línea: capacidad nominal horaria suficiente para la producción total en 3.750 horas. Disponibilidad garantizada del 95%.

- Rendimiento conjunto de la separación de materiales: mínimo del 60% (se admitirá un porcenta-

je inferior, de hasta 55% durante los primeros seis meses de puesta en marcha.

- Rendimiento de separación de cualquiera de los materiales: mínimo del 50%.

- Composición aproximada previsible del flujo de entrada (%): Materiales recuperables 60%, Voluminosos 10%, Rechazos 30%.

A continuación se detallan las instalaciones necesarias a construir durante el período de vigencia del Plan, además de otras actuaciones complementarias.

- Equipamiento de los Complejos Medioambientales

En una primera fase se pretende disponer de Plantas de Clasificación de envases, con líneas de proceso de 4 a 8 t/h (15.000 y 30.000 t/año respectivamente). Teniendo en cuenta que en la actualidad están en construcción sendas plantas con una línea de tratamiento de 8 t/h (Lanzarote-Zonzamas y Gran Canaria-Salto del Negro), a finales del año 2004, deberán estar construidas un total de cinco líneas más: