

solquimia

Soluciones en gestión de residuos

Alianza empresarial Adiego - Solquimia

José Antonio Villalba



ADIEGO
MEDIO AMBIENTE

1. Alianza empresarial

Adiego Hnos – Solquimia Iberia

2. Solución Instaladores

3. Oportunidades de los cambios

4. Producto regenerado

Alianza empresarial

Adiego Hnos – Solquimia Iberia

Entre las dos suman:

- 20 años de experiencia en la gestión de residuos
- Instalaciones de 10.000 m²
- Más de 100 profesionales
- 30 millones de euros de facturación
- Capacidad para 250 T



UNIDOS PARA APORTAR SOLUCIONES AL MERCADO

Solución Instaladores

De menos de 3 kg

CERTIFICADO PARA DEDUCCIÓN/DEVOLUCIÓN DE IMPUESTO
LEY 16/2013

PRODUCTOR	ADIEGO HNOS, S.A.	Fecha:	08/01/14
Número de Documento de control y seguimiento	30500001719420100000000		
Residuo	Gas licuado refrigerante	LER:	140601

Acondicionamiento:	botella	Unidades	1
Peso neto	14 kilos		
Tratamiento:	regeneración		

Análisis composición		(según norma AHRI Standard 700)	
COMPUESTOS	Unidad	Método	% peso
pent fluor etano (R125)	% peso	cromatografía de gases	50
1,1,1 trifluoroetano (R143a)	% peso	cromatografía de gases	50



Valoración del residuo				
Gas fluorado de efecto invernadero	Epigrafe	PESO (kg)	Tipo (€/kg)	VALOR (€)
HFC125	1.6	7	22,4	157,1
HFC143a	1.11	7	28,4	198,7
total				355,7

Punto de recogida de residuos en el almacén:

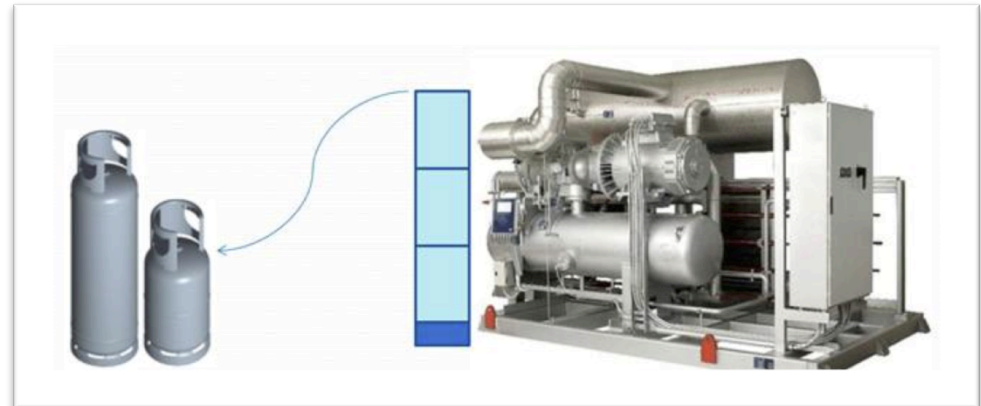
- El instalador dejará el residuo en Distribuidor
- Se hará un pre-análisis: cantidad y producto
- Se le facilitará la documentación previa in situ
- Se le enviará por correo el certificado y las instrucciones para obtener la devolución del impuesto

Solución Instaladores

De más de 3 kg

Extracción in situ del gas:

- Ahorra costes de extracción
- Maquinaria especializada menor tiempo de extracción
- Garantía del resultado de la extracción
- Análisis previo
- Documentación para la extracción



Oportunidades de los cambios



- **Adiego** ve los cambios legislativos como una oportunidad
- Inversión en un nuevo laboratorio de alta capacidad
- Nuevo sistema de toma de muestras por Rack directo a laboratorio
- Nuevos puestos de trabajo
- Mejor rendimiento de la instalación

Producto Regenerado

- El coste económico del proceso sólo lo hacía ventajoso para el R-22
- Proceso de regeneración
- Garantía de calidad testada en laboratorio
- Objetivo: regeneración de la máxima cantidad de residuo.
- Reto: competir frente al gas virgen



Soluciones en gestión de residuos

Gracias por su atención
jvillalba@adiego.com



solquimia