

## INFORME DE CARACTERIZACIÓN BÁSICA (ICB) PARA EL DEPÓSITO CONTROLADO DE PINTO

Productor (Razón social):

CIF:

Residuo:

### 1. Fuente y origen del residuo

### 2. Información del proceso que genera el residuo (descripción y características de las materias primas y de los productos). Grado de homogeneidad.

### 3. Aspecto del residuo

Olor:

Color:

Forma física:

Número de fotografías adjuntas: Elegir

Residuo de producción REGULAR

Cantidad:  toneladas/año

Periodicidad de las pruebas de cumplimiento:

Residuo de producción IRREGULAR

Cantidad:  toneladas/año

Periodicidad de las pruebas de cumplimiento:

**4. Tratamiento aplicado al residuo (recogida diferenciada, reutilización, reducción del volumen, reducción peligrosidad, etc.)**

Sí, descripción:

No, justificación:

**5. ¿Posibilidades de reciclado o valorización del residuo?**

Elegir

**6. Código LER y denominación**

**7. ¿Dispone de entrada espejo en el LER?**

Elegir

En caso afirmativo, determinar las características de peligrosidad en base a Directiva 91/689/CEE

**8. ¿Son necesarias precauciones adicionales para el manejo del residuo?**

Elegir

En caso afirmativo, describir las precauciones para el manejo:

**9. Descripción de la muestra**

3

**10. Código de identificación de la muestra**

a) del productor:

b) del laboratorio:

**11. Fechas**

a) de muestreo:

b) de recepción de la muestra en el laboratorio:

c) del ensayo de lixiviación:

d) de las determinaciones analíticas:

## 12. Informe analítico del Residuo<sup>(\*)</sup>

Razón Social del Laboratorio

Nombre del Responsable

Correo electrónico

Teléfono

Fax

<sup>(\*)</sup>Al enviar el archivo recuerde adjuntar el informe analítico de laboratorio, en el que se debe incluir aspectos como:  
Reducción de tamaño (método, fracción no y fracción de 4mm.)  
Resultados del ensayo de lixiviación, parámetros y características.

### Método de reducción del tamaño:

Fracción no triturable:  % en peso

Fracción > 4 mm:  % en peso, determinado según método:

Método de lixiviación: UNE EN 12457-4 ( $\Phi < 10$  mm, L/S = 10 mg/kg de materia seca)

Masa de la porción de ensayo antes de secar [Mw]:  kg

Masa una vez secada a 105° C [MD]:  kg. Método:

Porcentaje de materia seca [DR = 100 MD/Mw]:  % en peso

Humedad natural [MC = 100(Mw - MD)/MD]:  % en peso

Volumen de lixiviante [L = MD(10 - MC/100)]:

\*Nota: Si el volumen de lixiviante utilizado en el ensayo es el calculado en la línea anterior (L), entonces la cantidad del constituyente lixivado (expresado en mg/kg de materi seca) se obtiene multiplicando por 10 la concentración obtenida en el análisis químico del eluato (expresado en mg/L).

### Método de separación líquido-sólido utilizado:

Volumen de eluato filtrado obtenido [VE]:  l

**Características del eluato filtrado medido inmediatamente:**

Parámetro	Valor
Conductividad eléctrica	<input type="text"/> S/cm
Temperatura	<input type="text"/> °C
pH	<input type="text"/>
Potencial redox (Eh)	<input type="text"/> mV

En Móstoles a Haga clic aquí para escribir una fecha.

Fdo.:

Cargo: