Gobierno flamenco

Decreto ministerial relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos, y la lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos, utilizados como materias primas

Base jurídica

El presente Decreto se basa en:
- el Decreto, de 23 de diciembre de 2011, sobre la gestión sostenible de los ciclos de los materiales y los residuos, artículo 39, apartados 2 y 3,
- el Decreto del Gobierno flamenco, de 17 de febrero de 2012, por el que se adopta el Reglamento flamenco sobre la gestión sostenible de los ciclos de materiales y residuos, artículos 2.3.5.1 y 2.3.6.1.

Requisitos de procedimiento

Se ha cumplido el siguiente requisito de procedimiento:
- De conformidad con el artículo 84, apartado 1, párrafo primero, punto 2, del Consejo de Estado, refundido el 12 de enero de 1973, el Consejo de Estado emitió el Dictamen n.º 74.447/1 el 6 de octubre de 2023.

Contexto jurídico

El presente Decreto es coherente con la siguiente normativa:
- el Decreto ministerial, de 4 de septiembre de 2012, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos, y la lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos, utilizados como materias primas.

LA MINISTRA FLAMENCA DE JUSTICIA Y APLICACIÓN DE LA LEY, MEDIO AMBIENTE, ENERGÍA Y TURISMO, DECRETA:

Artículo 1. La lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica de metales no ferrosos, utilizados como materias primas de conformidad con el artículo 2.3.5.1 del Decreto del Gobierno flamenco, de 17 de febrero de 2012, por el que se adopta el Reglamento flamenco sobre la gestión sostenible de los ciclos de materiales y residuos, figura en el anexo 1 del presente Decreto.

Artículo 2. La lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgicos de metales ferrosos utilizados como materias primas de

conformidad con el artículo 2.3.6.1, del Decreto del Gobierno flamenco, de 17 de febrero de 2012, por el que se adopta el Reglamento flamenco sobre la gestión sostenible de los ciclos de materiales y residuos, figura en el anexo 2 del presente Decreto.

Artículo 3. Queda derogado el Decreto ministerial, de 4 de septiembre de 2012, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos, y la lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos, utilizados como materias primas.

Artículo 4. El presente Decreto entrará en vigor en la fecha de la firma.

En Bruselas, a [fecha].

La Ministra Flamenca de Justicia y Aplicación de la Ley, Medio Ambiente, Energía y Turismo,

Zuhal DEMIR

Anexo 1 del Decreto ministerial, de XX XX XXXX, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos

nombre del material	**origen y descripción**		**condiciones de composición del material**					**material informativo adicional**	
	sector de procesos metalúrgicos	**proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos**	**composición en porcentaje de peso (en peso seco)**	**contenido de agua (% en peso húmedo)**	**sólido (S) líquido (L)**	**% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino[1]) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)**	**% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)**	**número de registro**	**número EINECS**
escoria que contiene cobre	Cu	procesos de refinación pirometalúrgica para el cobre	≤60 % Cu, 0-22% SiO_2, 0-50% Fe, 0-15% As, 0-15% Pb, 0-3% Ni, 0-12% Zn, 0-10% Al_2O_3, 0-10% CaO, 0-10% MgO, 0-0,1% Cd	<10%	S	>32%		01-2119498069-23-xxxx	266-969-9
escoria que contiene cobre	Cu	procesos de fundición pirometalúrgica para el cobre	0-60% Cu, 0-35% SiO_2, 1-50% Fe, 0-15% As, 0-40% Pb, 0-6% Ni, 0-12% Zn, 0-15% Al_2O_3, 0-10% CaO, 0-3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-10% Sn, 0-0,2% Bi, 0-3% Sb, 0-2% Cr, 0-2% S, 0-0,5% Ag, 0-1% Na_2O, 0-1% Mn, 0-2,5% Co, 0-2% S	<10%	S	>25%		01-2119498069-23-xxxx	266-970-4
partículas suspendidas que contienen cobre	Cu	procesos pirometalúrgicos en la extracción de cobre	≤36,5% Cu, 0-3,1% Fe,0-2,5% CaO, 0-80% Zn, 0-50% Pb, 0-3,6% As, 0-1,6% Al_2O_3, 0-0,001% Hg, 0,01-0,06% Se, 0-0,8% Te, 0-8,2% Sn, 0-1,2% Bi, 0,001-0,3% Ag, 0-0,5% Sb, 0-0,5% Cr, 0,001-0,1% Cd, 0-1,2% Ni, 0-18% Cl+Br+F, 0-1%S, 0-1% C	<10%	S	>10%		01-2119472131-50-xxxx	266-966-2
lodo anódico	Cu	electrólisis de cobre	≤25% Ag, ≤4% Au, ≤73% Cu, 0-13,4% As, 0-23% Sb, 0-46% Pb, 0-14% Ni, 0-71% SiO_2, 0-18% Se, 0-22% Sn, 0-9% Bi, 0-1% Zn, 0-6,4% Te, 0-10% S, 0-1% Cl, 0-0,1 % Cd, 0-0,02 % Co, 0-37 % PGM	<25%	S	>25%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5
electroextracción del lodo de fondos (escamas de plomo)	Cu	electroextracción de cobre	0-3% Cu, 0-3,8% As_2O_3, 0-30% Ni, 0-60% Pb, 0-15% Sb, 0-9% Bi, 0-2% Sn	20-40%	S	>10%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5

[11] metales del grupo del platino: Pt, Pd, Rh, Ir, Ru

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
cenizas de cobre	Cu	fundición y refinación de cobre	70-90% Cu, 0,02-1% S, 0-1% Zn, 0-0,15% Pb, 0-0,1 % Ni, 0-0,3 % Fe, 0-15 % óxidos	<10%	S	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
escoria de cobre	Cu	fundición y refinación de cobre	20-50% Cu, 0-40% Zn, 0-10% Fe, 1-5% Pb, 1-5% Sn, 0-10 % Ni, 0-0,2 % S, 0-0,1 % Cd, 0-30 % óxidos	<10%	S	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
laminador de alambre para óxidos de cobre de escoria	Cu	rodillos de cobre y trefilado	20-86% Cu, 0-0,16% Zn, 0,004-2,5% Pb, 0-0,1% Co, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Sn, 0-15% Fe, 0-30% C, 0-0,12% Ni, 0-0,13 % S, 0-0,05 % As, 0-30 % óxidos	10-50%	S	>20%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
electrolito	Cu	electrólisis y electroextracción de cobre	0-48% Cu, 0-26% Ni, 0-15% As, 0-2,5% Sb, 7-47% H_2SO_4, 0-10% Zn, 0-1 % TOC, 0-0.001 % Cd, 0- 0,001% Bi, 25-85% H2O, 5-70% H_2SO_4;	25-85%	L	>5%		01-2119555667-25-xxxx	273-752-2
speiss de cobre	Cu	procesos pirometalúrgicos para extracción de cobre	12-61% Cu, 0-12% Sb, 0-30% S, 0-30,2% As, 0-36,5% Fe, 0-43% Ni	<10%	S	>15%		01-2119480181-45-xxxx	273-836-9
ánodos de cobre	Cu	procesos pirometalúrgicos para extracción de cobre	80-99,8% Cu, 0-10% Ni, 0-5% As, 0-5% Pb	<10%	S	>80%		01-2119480184-39-xxxx	918-168-7
cobre negro	Cu	procesos pirometalúrgicos para extracción de cobre	47-96% Cu, 0-20% Pb, 0-16% Ni, 0-8,5% Sn, 0-18% Fe, 0-16% Zn, 0-0,02% Cd, 0-0,6% As, 0-0,3% Sb, 0-0,007 Cr, 0-2%Co	<10%	S	>60%		01-2119475516-31-xxxx	918-452-0
cupro	Cu	procesos pirometalúrgicos para extracción de cobre	30-62% Cu, 5-7% Ni, 3-12% Sn, 2-12% Pb, 1-5% Al, 2-7,5% Fe, 0,1-3% Zn, 0-0,3% Sb, 0-0,5% Co, 1-18% Si, 0-1% Al	<10%	S	>40%		01-2119475511-41-xxxx	919-583-6

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
aleación de cobre	Cu	procesos pirometalúrgicos para extracción de cobre	80-95% Cu, 0,2-2,2% Pb, 0-1% As, 0,2-1% Ni, 1,9-10% Ag, 0,2-2% Bi, 0,05-2% Se, 0-0,2% Sn	<10%	S	>80%		01-2119480184-39-xxxx	923-243-2
escoria de cuproplomo	Cu, Pb	procesos pirometalúrgicos para la extracción de cobre o plomo	38-66% Pb, 6-30% Cu, 0-30% Sn, 0-2% Sb, 0-0,5% Ag, 0-5% Zn, 0-7,5% As, 0-2% Ni, 0-0,02% Cd, 0-0,5% Bi, 0-10% S	<10%	S	>30%		01-2119517449-33-xxxx	305-408-5
piedra de cuproplomo	Cu, Pb	procesos pirometalúrgicos para la extracción de plomo o cobre	0-73% Pb, 8-49% Cu, 6,5-26% S, 0-7,2% Zn, 0,2-13,2% Fe, 0-45% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,5% Au, 0-3,1% Sb, 0-7% As, 0-0,1% Cd, 0-3% Se, 0-0,1% Bi, 0-1,2% Sn, 0-0,4%, Te, 0-3% Al_2O_3, 0-0,35% Mn, 0-21% SiO_2, 0-2,5% MgO, 0-5,2% CaO, 0-1,8% Co	<10%	S	>20%		01-2119524003-58-xxxx	305-422-1
residuos con metales del grupo del platino	Cu, Ni	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-0,15 % Ag, 0-0,3 % metales del grupo del platino[1], 0-1,2% Al_2O_3, 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0,27-0,55% BaO, 0-0,1% Bi, 8-13% CaO, 0-0,15% Co, 16-37% Cu, 0-0,4 Pb, 0-18% Fe, 0-0,8% MgO, 0-0,2% Mn, 2,9-8% Ni, 0-0,3% Se, 0-0,2% Te, 0-0,01% Sn	<25%	S	>20%		01-2119535121-55-xxxx	310-050-8
ácido metanoico	Co, Ni	procesos pirometalúrgicos para la producción de óxido metálico	0-3 % $CoCl_2$, 0-3 % $NiCl_2$, 0-3% $MnCl_2$, 0-25 % de ácido clorhídrico	>75%	L		>20%	01-2119517584-37 01-2119486973-20	231-589-4 231-743-0

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
escoria que contiene metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinación pirometalúrgica	0-4 % Ag, 0-0,1 % Au, 0-5 % metales del grupo del platino[1], 0-1,7% Al_2O_3, 0-2,4% Sb, 0-2,5% As, 0-0,6% Ba, 0,4-8,1% Bi, 0,1-0,75% Ca, 0-2% Ce, 1,7-8,5% Cu, 45-74% Pb, 0-3,6% Fe, 0-2% MgO, 0-3% Ni, 0-2,6% Se, 0-2,25% SiO_2, 1,5-13,5% Na_2O, 0-2% Sr, 0-8,5% Te, 0-1,3% Sn, 0-3% Ti, 0-2% Zn, 0-4% Zr	<10%	S	>30%		01-2119535124-49-xxxx	266-975-1
plata cruda	metales preciosos	procesos de refinación pirometalúrgica para metales preciosos	90-99 % Ag, 0-0,4 % Au, 0-10 % metales del grupo del platino[1], 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,3% Bi, 0-0,1% Cd, 0,5-4% Cu, 0-0,25% Pb, 0-0,1% Fe, 0-0,1% MgO, 0-0,2% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Zn	<10%	S	>80%		01-2119543724-37-xxxx	273-793-6
residuos que contienen metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinado pirometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-78 % Ag, 0-0,15 % Au, 0-80 % metales del grupo del platino[1],0-0,3% Sb, 0-0,1% As, 0-0,15% Bi, 0-0,1% Cd, 0-83% Cu, 0-1% Pb, 0-1,75% Fe, 0-0,5% MgO, 0-4,5% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,5% Te, 0-4,5% Sn, 0-33% Zn	<30%	S	>30%		01-2119543724-37-xxxx	308-309-5
escoria que contiene metales preciosos con bórax	metales preciosos	procesos de refinado pirometalúrgico para la extracción de metales preciosos	1-1,3 % Ag, 0-0,1 % Au, 0-1,3 % metales del grupo de platino[1], 0,2-0,6 Al_2O_3, 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,1% BaO, 0-0,1% Bi, 0,2-0,5% CaO, 0,06-0,1% CeO_2, 0,1-0,5% Cu, 5,7-7% Pb, 1,4-2,2% Fe, 0,1-0,3% MgO, 0-0,1% Ni, 0-5% Se, 0,7-1,3% SiO_2, 4,8-5,4% Na_2O, 0-2% Sr, 0-0,1% Te, 0-0,1% Sn, 0-0,1% TiO_2, 0-0,1% Zn, 0-0,1% ZrO_2, 0-0,1% Cl, 10,6-11,5% B_2O_3	<10%	S	>30%		01-2119535124-49-xxxx	308-315-8
escoria con metales del grupo del platino	metales preciosos	procesos de refinado pirometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-78 % Ag, 0-0,15 % Au, 0-79 % metales del grupo del platino[1], 0-20% Al_2O_3, 0-13% Sb, 0-4,5% As, 0-26,2% BaO, 0-14% Bi, 0-20% CaO, 0-2% CeO_2, 0-83% Cu, 0-42% Pb, 0-12,5% Fe, 0-6% MgO, 0-4,5% Ni, 0-2,75% Se, 0-87% SiO_2, 0-24% Na_2O, 0-2% Sr, 0-16% Te, 0-14% Sn, 0-5,3% TiO_2, 0-33% Zn, 0-1,2% Cl, 0-25% B_2O_3	<10%	S	>5%		01-2119535124-49-xxxx	308-515-5

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
partículas suspendidas que contienen metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinado pirometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-8 % Ag, 0-0,15 % Au, 0-10 % metales del grupo del platino[1], 0,3-8% Al, 0-2% Sb, 0-2% As, 0-5% Bi, 0-0,1% Cd, 0-7,5% CaO, 0-0,2% CeO_2, 0-1% Cr, 0-5% Cu, 0-50% Pb, 0-9,5% Fe, 0-1% Ni, 0-5% K, 0-40% Se, 0-30% SiO_2, 0-30% Na_2O, 0-8% Te, 0-30% Zn, 0-29% Cl, 0-0,5% F	<10%	S	>20%		01-2119543787-25-xxxx	308-496-3
piedra que contiene metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinado pirometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-0,4% Ag, 0-0,02% Au, 0-10% Ir, 0-0,15% Pd, 0-0,3% Pt, 0-0,1% Rh, 0-10% Ru, 0-4,8% Al_2O_3, 0-5,2% Sb, 0-8% As, 0-6% CaO, 0-5% Cr, 0-0,4% Co, 0-43% Cu, 0-22% Pb, 0-58% Fe, 0-17% MgO, 0-37% Ni, 0-0,15% Te, 0-3,5% Sn	<10%	S	>5%		01-2119535156-42-xxxx	308-506-6
lodos con metales del grupo del platino	metales preciosos	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de metales preciosos	≤ 54 % Ag, ≤ 62 % metales del grupo del platino[1], 0-40 % Al_2O_3, 0-8% Sb, 0-6% As, 0-0,15% BaO, 0-18% Bi, 0-0,1% Cd, 0-15% CaO, 0-20% Cr, 0-12% Co, 0-50% Cu, 0-18,5% Pb, 0-45% Fe, 0-4,5% Ni, 0-50% Se, 0-30% SiO_2, 0-10% Na, 0-40% Te, 0-45% Sn, 0-40% Zn, 0-15% NH_4, 0-25% C, 0-25% Cl, 0-50% N	<40%	S	>20%		01-2119543718-30-xxxx	308-516-0
speiss de níquel	metales preciosos	procesos pirometalúrgicos para la extracción de plomo y cobre	33-45% Ni, 26-36% As, 11-27,5% Cu, 0-5% Sb, 0-4% Pb, 0-0,7% Co, 0-7,5% S, 0-0,3% Sn, 0-0,2% Zn, 0-0,4% Ag	<10%	S	>20%		01-2119636516-36-xxxx	308-765-5
residuos que contienen metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0,18-5 % Ag, 0,1-2,25 % Au, 0-11 % metales del grupo del platino[1], 4,5-19% Sb, 3-15,5% As, 15-52% Cu, 7-19% Pb, 0,4-9% Ni	<40%	S	>20%		01-2119535123-51-xxxx	309-643-4

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
lodos que contienen metales preciosos	metales preciosos	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de metales preciosos	0-95 % (Ag+Au+metales del grupo del platino[1]), 0-2 % Al_2O_3, 0-0,01% Sb, 0-0,2% As, 0-0,38% Bi, 0-7% CaO, 0-0,2% Cr, 0-90% Cu, 0-2,2% Pb, 0-30% Fe, 0-20% Ni, 0-12,2% Se, 0-3% SiO_2, 0-13% S, 0-7,25% Te, 0-40% Zn, 0-20% Cl	<40%	S	>20%		01-2119527657-30-xxxx	310-051-3
escoria de plomo rica en antimonio	Pb	refinación de plomo	20-92% Pb, 0-0,15% Cu, 0-0,2 % S, 0-7% Zn, 0-0,07% Cd, 0-0,2% Fe, 0-0,07% Ni, 0-0,4% Ag, 3-31% Sb 0-0,2% As, 0-0,1% Bi, 0-20% Sn, 0-0,1% Te, 0-15% Na, 0-17% K, 0-16,6% MgO, 0-10% Ca, 0-10% Cl, 0-0,1% Se	<10%	S	>20%		01-2119510714-47-xxxx	273-791-5
escoria de plomo y bismuto	Pb	refinación de plomo	28-64% Pb, 0-0,7% Cu, 0-0,5% S, 0-0,6% Zn, 0-0,25% Fe, 0-0,05% Ag, 0-0,01% Au, 28-64% Pd, 0-2,6% Sb, 0-0,15% As, 6-33% Bi, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Te, 0-0,25% Al_2O_3, 0-0,1% SiO_2, 0-0,1% Na, 0-0,2% K, 0-18% MgO, 0-7,5% CaO	<10%	S	>30%		01-2119535105-49-xxxx	273-792-0
escoria de plomo y antimonio	Pb	refinación de plomo	1-50% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 0-0,1% Ag, 0-0,1% Au, 0,1-25% Sb, 0-3,79% As, 0-0,1% Bi, 0-28% Sn, 0-10% Se, 0-10% Te, 0-0,2% Al, 0-0,3% Si, 0-15% Na, 0-25% K, 0-10% Mg, 0-10% Cl, 0-0,5% Ni, 0-0,05% S	<10%	S	>20%		01-2119517448-35-xxxx	273-795-7
escoria de plomo	Pb	procesos pirometalúrgicos para extracción de plomo	5-95% Pb, 0-20% Cu, 0-0,1% Cd, 0-40% Zn, 0-20% S, 0-14% Fe, 0-0,01% Co, 0-0,8% Ag, 0-20% Sb, 0-15% As, 0-0,33% Ba, 0-45% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-3% Al, 0-20% In, 0-0,2% Cr, 0-11% Mn, 0-1,5% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-28% Mg, 0-12,5% Ca, 0-3,5% TiO_2, 0-20% Cl, 0-10% Ni, 0-4% Bi, 0-0,2% Mo, 0-0,4% F, 0-3,5% Br	<10%	S	>20%		01-2119516447-38-xxxx	273-796-2

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
partículas suspendidas que contienen plomo	Pb	procesos pirometalúrgicos para extracción de plomo	≤90% Pb, 0-20% Cu, 0-40% Zn, 0-0,1% Cd, 0-26% Fe, 0-1% Ni, 0-10% Ag, 0-20% Sb, 0-12% As, 0-4% Bi, 0-50% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-6% Al, 0-3% Cr, 0-0,2% Mo, 0-0,5% Mn, 0-34% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-3% Mg, 0-63% CaO, 0-0,3% Ba, 0-0,4% F, 0-20% Cl, 0-3,5% Br, 0-20% S	<10%	S	>30%		01-2119498061-39-xxxx	273-809-1
escoria de plomo	Pb	fundición y refinado del plomo	0-81% Pb, 1-10% Cu, 0-0,03% Co, 0-10% S, 0-5% As, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 20-45% Fe, 0-5% Ni, 0-0,02% Ag, 0-5% Bi, 0-10% Sn, 0-0,01% Se, 0-0,5% Te, 2-6% Al, 0-5% Cr, 0-10% Mn, 0-10% Sb, 0-13% Si, 2-15% Ca, 0-1% Mg, 0-2% Ba, 0-1% K, 0-3% Na, 0-0,5% Cl, 0-0,2% Mo	<10%	S	>20%		01-2119511342-55-xxxx	273-825-9
escoria de plomo y cobre	Pb	procesos pirometalúrgicos para la extracción de plomo y cobre	10-88% Pb, >0-40% Cu, 0-30% S, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-12,5% Fe, 0-1% Co, 0-2,5% Ni, 0-5% Ag, 0-20% Sb, 0-10% As, 0-1% Bi, 0-40 % Sn, 0-3% Se, 0-3,5% Te, 0-2% Al, 0-0,55% Mn, 0-2,5 Si, 0-2% Na, 0-0,5% K, 0-12% Mg,0-2,5% Ca	<10%	S	>50%		01-2119517449-33-xxxx	273-925-2
piedra de hierro y plomo	Pb	procesos pirometalúrgicos para extracción de plomo	0-74% Pb, 0-25% Cu, 3-27% S, 0-9% Zn, 0-65% Fe, 0-0,7% Ni, 0-1% Ag, 0-0,5% Au, 0-9% Sb, 0-0,5% As, 0-0,1% Cd, 0-0,2% Se, 0-0,5% Bi, 0-0,1% Mo, 0-2,8% Sn, 0-1% Te, 0-5,66% Al_2O_3, 0-1,6% Mn, 0-21,4% SiO_2, 0-2,7% Na_2O, 0-1% MgO, 0-2,5% CaO, 0-0,1% Co, 0-5% K, 0-2% Cr	<10%	S	>10%		01-2119524003-58-xxxx	282-356-9
speiss de plomo(cobre)	Pb	procesos pirometalúrgicos para extracción de plomo	0-45% Pb, 12-61% Cu, 0-30% S, 0-6,5% Zn, 0-0,1% Cd, 0-36% Fe, 0-1% Co, 0-14% Ni, 0-6% Ag, 0-15% Sb, 0-23,5% As, 0-1,25% Bi, 0-12,5% Sn, 0-0,6% Se, 0-1,5% Te, 0-13% Al_2O_3, 0-2,1% Mn, 0-9% SiO_2, 0-3,2% Na_2O, 0-8% MgO, 0-2,3% CaO	<10%	S	>20%		01-2119517586-33-xxxx	282-366-3

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
partículas suspendidas que contienen plomo	Pb	procesos de fundición pirometalúrgica para extracción de plomo	17-41% Pb, 0-6,5% Cu, 0-0,6% Zn, 0-0,1% Cd, 0-0,8% Fe, 0-0,1% Ni, 0-6,5% Ag, 0,1-6% Sb, 0-8,2% As, 0-13,4% Bi, 0-4,7% Sn, 0-2,8% Se, 0-23,5% Te, 0-3,5% Al_2O_3, 0-0,1% Cr_2O_3, 0-0,2% Mo, 0-0,1% MnO, 0-62% SiO_2, 0-6% Na_2O, 0-8% K, 0-1,1% MgO	<10%	S	>15%		01-2119498061-39-xxxx	305-414-8
plomo crudo	Pb	procesos pirometalúrgicos para extracción de plomo	30-98.9% Pb, 0-40% Cu, 0-0,1% Cd, 0-30% Zn, 0-30% Fe, 0-10% Ni, 0-10% Ag, 0-10% Au, 0-40% Sb, 0-10% As, 0-17% Bi, 4-56% Sn, 0-10% Se, 0-0,4% Te, 0-10% Al, 0-3% Si, 0-10% In	<10%	S	>30%		01-2119517450-50-xxxx	308-011-5
lodos que contienen plomo	Pb	procesos hidrometalúrgicos para extracción de plomo	23-41% Pb, 0-0,1% Cd, 10-14% S, 1-2,3% Zn, 0,1-0,4% Sb, 0-0,01% As, 0-0,1% Bi, 0,2-0,35% Sn, 0-0,01% Te, 0-0,01% Mn, 0-0,7% SiO_2, 0-0,1% Na_2O, 16-26% CaO, 1,6-1,9% C, 0-0,45% MgO, 0-0,1% Ni	<40%	S	>15%		01-2119524564-40-xxxx	310-061-8
escoria que contiene plomo	Pb, metales preciosos	procesos de fundición pirometalúrgica para el refinado de metales preciosos	8-69% Pb, 0,3-15% Cu, 0-5% S, 0-8,5% Zn, 0-0,1% Cd, 1,3-18% Fe, 0-0,14% Co, 0-1% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,1% Au, 0-5% Sb, 0-1,1% As, 0-0,1% Bi, 0,3-1,6% Sn, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 1-5,5% Al_2O_3, 0-0,1% Cr, 0-0,1% Mo, 0-0,6% Mn, 0-20% SiO_2, 0,1-2,8% Na_2O, 0-0,1% K, 0,6-7% MgO, 0,4-14% CaO	<10%	S	>15%		01-2119517592-40-xxxx	273-800-2
espuma de plata	Pb, metales preciosos	refinado de plomo	60-80% Pb, 0-0,6% Cu, 10-25% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 4-10% Ag, 0-0,1% Au, 0-10% As, 0-10% Sb, 0-0,3% Bi, 0-0,5% Sn, 0-0,5% Se, 0-0,5% Te, 0-0,1% Si, 0-0,1% Ni	<10%	S	>80%		01-2119517451-48-xxxx	273-802-3
productos que contienen selenio y telururo	Se, Te	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de selenio y telurio	0-1,2% Cu, 0-0,4% Ag, 0-31% Pb, 0-8% As, 0-3,2% Cr, 0-10% Se, 0-78% Te, 0-7% Na_2O	<40%	S	>40%		01-2119636156-40-xxxx	932-075-9

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
cenizas de estaño	Sn	cenizas (residuos) de la fundición y el refinado de estaño	5- 80% Sn, 5-65% Pb, 1-40% Cu, 0-25% Sb, 0- 5% Fe, 0-40% Zn, 0-1% Ni, 0,1-3% Al, 0-1% Co, 1-6% S, 0-1% As, 0-10% C, 0-0,1% Cd	<10%	S	>20%			309-646-0
residuos de fundición de estaño	Sn	procesos pirometalúrgicos para la extracción de estaño	45-99% Sn, 0-30% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-15% Fe, 0-5% Ag, 0-1% As, 0-0,1% Cd, 0-20% Sb, 0-10% In, 0-10% C	<10%	S	>40%		01-2119548404-40-xxxx	283-659-9
aleación de hierro-estaño	Sn	procesos pirometalúrgicos para la extracción de estaño	10-59% Fe, 0-28% SiO_2, 11-80% Sn, 0-0,1% Zn, 0-2% Cu, 0-1,4% As, 0-1,7% S, 0-0,01% Cd, 0-0,1% Cr, 0-0,1% Co, 0-0,1% Sb, 0-1,5% C, 0-0,1% Ni, 0-1% Pb	<10%	S	>20%		01-2119548406-36-xxxx	283-928-0
limos y lodos de estaño	Sn	refinado electrolítico de estaño	30-40% Sn, 15-35% Ag, 5-15% Sb, 2-12% F, 0-5% Pb, 0,5-3% As, 0-1% Ni, 0-2% Cu, 0,05-0,25% Au		S	>80		01-2120789963-32-xxxx	948-652-3
escoria de estaño y plomo	Sn, Pb	fundición, refinado y moldeado de soldadura de plomo	0,5-85% Pb, 2-60% Sn, 0-40% Cu, 0-1% Ag, 0-15% Sb, 0-8% Ni, 0-10% Fe, 0-1% Zn, 0-0,4% As, 0-0,1% Cd, 0-16% Si, 0-0,01 % Te, 0-20% Na	<10%	S	>5%		01-2119496072-38-xxxx	273-701-4
óxido de telurio crudo	Te	procesos de refinado hidrometalúrgico para la extracción de telurio	2,1-34% Te, 0,84-1,8% Se, 5,9-66% Cu, 0-2% As, 0,26-1,1% Ag	10-30%	S	>20%		01-2119635911-39-xxxx	273-814-9
escoria de sosa	Te	procesos de refinación pirometalúrgica	0-41% Pb, 0-2% As, 3,8-40% Te, 0-21% Se, 0-0,4% Sn, 2-15,1% SiO_2, 9,5-55% Na, 0-0,5% Cr, 0-0,3% Cl	<10%	S	>15%		01-2119635953-31-xxxx	273-828-5
cloruro de zinc	Zn	proceso hidrometalúrgico en la producción de óxido de zinc	80-95% $ZnCl_2$, 0-4% ZnOCl, 0-5% NH_4Cl, 0-1% KCl, 0-2% $ZnSO_4$, 0-0,5% $FeCl_3$, 0-0,5% $PbCl_2$	40-80%	L		>80%	01-2119472431-44-xxxx	231-592-0

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
cemento de cobre	Zn	procesos hidrometalúrgicos en los que el cobre y otros metales se precipitan a partir de soluciones como metales o compuestos metálicos	0-20% Zn, 34-90% Cu, 0-0,1% Cd, 0-8% Co, 0-7% Ni, 0-9% Fe, 0-13% Pb, 0-6% SiO_2, 0-13% As, 0-5% Sb, 0-0,20% Cr, 0-0,1% Tl, 0-2% Mn, 0,1-10% Cl, 0-3% MgO, 0-5% CaO	20-65%	S	>30%		01-2119474447-29-xxxx	266-964-1
escoria de zinc	Zn	fundición de zinc	50-99% Zn, 0-1% Cu, 0-2% Fe, 0-0,3% Pb, 0-1% Cl, 0-15% Al_2O_3	<10%	S		>50%	01-2119486392-32-xxxx	273-694-8
escoria de ánodos que contiene manganeso	Zn	electrólisis de zinc	0,1-1% Zn, 2-20% Pb, 0,05-0,5% Ag, 35-60% Mn, 0,1-2,5% K, 0,1-1,5% Ca, 0,1-2,5% Sr	<50%	S	> 2,5 % de > 35 % Mn destinados al reciclado		01-2119467168-30-xxxx	273-742-8
partículas suspendidas que contienen óxido de zinc	Zn	zinc fundido; volatilizaciones de zinc en horno Waelz u otro tipo de horno de vaporización	20-75% Zn, 0-0,5% Cu, 0,01-0,1% Cd, 0-0,5% Ni, 0,1-22% Fe, 0,2-15% Pb, 0-1% Cr, 0,01-1,2% Mn, 0-2% MgO, 0,1-6% C, 0,1-7% Ca, 0,01-3% S, 0-10% Cl, 0-0,9% F, 0,1-7,5% SiO_2, 0,1-4% K_2O, 0,01-0,55% Al_2O_3	<10%	S		>20%	01-2119480405-39-xxxx	273-760-6
residuos de plomo y plata	Zn	procesos hidrometalúrgicos para extracción de zinc	0-13% Zn, 0-9% Cu, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Co, 0-0,3% Ni, 0-15% Fe, 3-75% Pb, 0-29% Si, 0-0,6% As, 0-2,7% Sb, 0-2,5% Mn, 0-1,6% MgO, 0-8% Sn, 0-1,8% Ag, 0-15% CaO, 0-57% S, 0-2,5% Cl	20-50%	S	>10%		01-2119474886-19-xxxx	273-766-9
residuos que contienen plomo	Zn	procesos hidrometalúrgicos para extracción de zinc	1-55% Zn, 0-40% Fe, 0-5% Cu, 0-70% S, 0-0,1% Cd, 0-75% Pb, 0-15% SiO_2, 0-1,5% Ag, 0-17% CaO, 0-2% Sb, 0-0,5% Co, 0-0,5% Ni, 0-5% As, 0-1% Mg, 0-5% Mn, 0-5% Sn, 0-10% Cl	<40%	S	>5%	>30%	01-2119474886-19-xxxx	293-314-4

nombre del material	origen y descripción		condiciones de composición del material					material informativo adicional	
	sector de procesos metalúrgicos	proceso de producción metalúrgica para metales no ferrosos	composición en porcentaje de peso (en peso seco)	contenido de agua (% en peso húmedo)	sólido (S) líquido (L)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se +Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (metales del grupo del platino) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+ Ni+Co+In) destinados al reciclado de estos metales (% en peso seco)	número de registro	número EINECS
cemento que contiene níquel y cobalto	Zn	procesos hidrometalúrgicos para extracción de zinc	1-30% Zn, 1-40% Cu, 0-0,1% Cd, 1-15% Co, 1-15% Ni, 0,1-5% Fe, 0,3-30% Pb, 0-3% Ag, 0,1-3% Sb, 0-1,4% SiO_2,	<40%	S	>25%		01-2119467169-28-xxxx	273-769-5
material de torrefacción que contiene óxido de zinc	Zn	torrefacción de concentrados de zinc	50-80% Zn, 0,1-2% Cu, 0-0,1% Cd, 2-15% Fe, 1-5% Pb, 0,1-6% Si, 0,01-0,5% As, 0-0,3% Sb, 0-0,8% Mn, 0-1% MgO, 0,1-10% CaO, 0,1-5% Al_2O_3,	<10%	S		>50%	01-2119485288-24-xxxx	273-776-3
lodos que contienen indio	Zn	procesos hidrometalúrgicos para la extracción de zinc e indio	0-48% Pb, 0,1-5,5% Cu, 0-1% Ni, 0-3,2% As, 0,1-2,55% Sb, 0-16,2% Sn, 0,1-0,5% Se, 0,5-6,25% Te, 5-50% In, 0,5-10% Zn, 1-11% Fe, 0,4-6,2% S, 0,4-57% Al_2O_3, 0,4-7% CaO, 1,7-6% SiO_2, 0-0,3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-2% Co, 0-1,6% Mn	<50%	S	>5%		05-2116760848--28-0000 (pre-registratie-nummer)	273-794-1
escoria que contiene zinc y partículas en suspensión	Zn	producción, fundición y utilización de aleaciones de zinc (incluida la galvanización), incluido el reciclado	40-92% Zn, 0-12% Cu, 0-0,1% Cd, 0-5% Ni, 0-20% Al, 0-10% Fe, 0-12% Pb, 0-15% Cl, 0-4% Ti, 0-5% Sn, 0-5% Bi	<10%	S		>40%	01-2119488047-31-xxxx	273-824-3
escoria y partículas en suspensión que contienen plomo y plata	Zn	producción o reciclaje de ánodos de electrólisis de zinc	0-2% Zn, 60-90% Pb, 2-25% Mn, 0,1-0,5% Ag	<10%	S	>60%		01-2119475326-34-xxxx	305-449-9

Visto el anexo del Decreto ministerial, de XX XX XXXX, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos, y la lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos, utilizados como materias primas.

En Bruselas, a [fecha].

La Ministra Flamenca de Justicia y Aplicación de la Ley, Medio Ambiente, Energía y Turismo,

Zuhal DEMIR

Anexo 2 del Decreto ministerial, de XX XX XXXX, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos utilizados como materias primas

nombre del material	**origen del proceso de producción metalúrgica de metales ferrosos**	**composición**	**sólido (S) líquido (L)**	**destino**	**información adicional número EINECS**
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	industria del cemento	266-002-0
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	plantas de mortero de hormigón	266-002-0
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	industria del vidrio	266-002-0
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	producción de material de aislamiento	266-002-0
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S	S	capa de filtro en la purificación de agua	266-002-0

		Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn			
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	material de llenado para gaviones (refuerzo del banco u otro blindaje, por ejemplo, el sonido)	266-002-0
escoria de alto horno	producción de arrabio en alto horno	Composición por porcentaje de peso: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO_2, 5,9-17,6% Al_2O_3, 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO_2, 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na_2O, 0,08-1,51 % K_2O, 0,42-2,29% S Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	base o endurecimiento permeable al agua	266-002-0
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	Uso como bloques de construcción hidráulicos en obras inventariadas a gran escala (> 1 000 m³ de escoria)	294-409-3
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	como base permeable al agua, pavimento abierto Uso limitado de obras inventariadas a gran escala (> 1 000 m³ de escoria)	294-409-3
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, <	S	En diques Uso limitado de obras inventariadas a gran escala (> 1 000 m³ de escoria)	294-409-3

		1 250 mg/kg de materia seca Zn			
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	en la infraestructura real de vertederos de conformidad con la sección 5.2.4 del VLAREM II	294-409-3
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	En un proyecto de rehabilitación de suelos declarado conforme por la OVAM	294-409-3
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	producción de cemento o sustituto del cemento	294-409-3
escoria de convertidor ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en un convertidor	Composición por porcentaje de peso: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO_2,0,5-5,2% Al_2O_3,11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO_3, 1-3,6% P_2O_5, 0-1,3% V_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 3 000 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	producción de hormigón refractario	294-409-3
escoria de cuchara de colada ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	cimentaciones o pavimentos permeables al agua (abiertos)	266-004-1
escoria de cuchara de colada	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5	S	en la infraestructura real de vertederos de conformidad con la	266-004-1

ArcelorMittal Bélgica (Gante)		Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn		sección 5.2.4 del VLAREM II	
escoria de cuchara de colada ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	escoria antigua de la industria siderúrgica	266-004-1
escoria de cuchara de colada ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	Fuente de aluminio para la industria siderúrgica	266-004-1
escoria de cuchara de colada ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	producción de hormigón refractario	266-004-1
escoria de cuchara de colada ArcelorMittal Bélgica (Gante)	producción de acero en una cuchara de colada de acero	Composición por porcentaje de peso: 28,5-49,9 % CaO, 2,5-11,7% SiO_2, 9,8-36,4 % Al_2O_3, 5,4-18,0 % Fe (en todas sus formas), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO_2, 0,8-5,4 % MnO, 0,09-1,73 % P_2O_5 Metales pesados en mg/kg de materia seca: < 267 mg/kg de materia seca As, < 30 mg/kg de materia seca Cd, < 880 mg/kg de materia seca Cr, < 500 mg/kg de materia seca Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg de materia seca Ni, < 1 250 mg/kg de materia seca Pb, < 1 250 mg/kg de materia seca Zn	S	producción de cemento	266-004-1

Visto el anexo del Decreto ministerial, de XX XX XXXX, relativo al establecimiento de la lista de materiales derivados y destinados a procesos de producción metalúrgica para metales no ferrosos, y la lista de materiales derivados de procesos de producción metalúrgica para metales ferrosos, utilizados como materias primas.

En Bruselas, a [fecha].

La Ministra Flamenca de Justicia y Aplicación de la Ley, Medio Ambiente, Energía y Turismo,

Zuhal DEMIR