

Tipo de Residuo	Protocolo de Manejo Especializado	Disposición Final Certificada
Peligrosos y Químicos	Neutralización química de componentes reactivos, encapsulamiento en contenedores herméticos de alta densidad y etiquetado bajo norma técnica para transporte seguro.	Confinamiento en celdas de seguridad de alta ingeniería con geomembranas para evitar la lixiviación de metales pesados y sustancias tóxicas.
Sólidos Industriales	Trituración mecánica selectiva para reducción de volumen, compactación hidráulica y clasificación por densidad para optimizar el espacio de carga en vehículos autorizados.	Relleno sanitario de seguridad industrial con control permanente de biogás y monitoreo constante de aguas subterráneas según decreto ambiental.
Biológicos (RPBI)	Esterilización térmica avanzada mediante autoclave de alta presión o desinfección química profunda para inactivar agentes patógenos, virus y bacterias peligrosas.	Incineración controlada en hornos rotatorios con sistemas de lavado de gases para asegurar una combustión completa sin emisiones contaminantes.
Aceites y Solventes	Filtración física de sedimentos, decantación de lodos pesados y regeneración mediante procesos de destilación para recuperar las propiedades base de los hidrocarburos.	Co-procesamiento en hornos de cemento o refinamiento industrial para su reincorporación como combustible alternativo en calderas de alta potencia.
Metales y Chatarra	Clasificación técnica por aleación, limpieza de residuos adheridos y corte oxigenado para facilitar el almacenamiento y el pesaje preciso en básculas certificadas.	Fundición en hornos de arco eléctrico para la fabricación de nueva materia prima siderúrgica, cerrando el ciclo de economía circular industrial.