

**Autorización Ambiental Integrada
para “Centro de almacenamiento y
tratamiento de RnP”**



Promotor: ASIDER ENVIRONMENT, S.L.

**ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL
simplificado**

DOCUMENTO Nº 7 DE 8



Documento Ambiental
para el
Estudio de Impacto Ambiental simplificado
del
**“Centro de tratamiento de residuos
no peligrosos”**



REDACTADO POR:
JOSÉ ANTONIO BUSTILLO RAMÍREZ
BIÓLOGO COLEGIADO N° 18.204 ARN
FECHA: Marzo de 2021

INDICE

1. Introducción	1
1.1. Objeto	1
1.2. Identificación	1
1.3. Ubicación	1
2. Justificación del procedimiento de EIA simplificada.	1
3. Definición, características y ubicación del proyecto.	3
3.1. Ubicación	3
3.2. Capacidad de tratamiento	4
3.3. Distribución de áreas	5
3.4. Agua	6
3.5. Energía	8
3.6. Materias consumidas	8
3.7. Residuos	8
4. Alternativas estudiadas	8
4.1. Descripción de las alternativas	8
4.2. Justificación de la solución adoptada	9
5. Efectos previsibles sobre los factores ambientales	10
5.1. Situación previa de los factores ambientales	11
5.1.1. Población	11
5.1.2. Salud humana	11
5.1.3. Flora	13
5.1.4. Fauna	14
5.1.5. Biodiversidad	14
5.1.6. Suelo	14
5.1.7. Aire	14
5.1.8. Agua	14
5.1.9. Factores climáticos	15
5.1.10. Cambio climático	15
5.1.11. Paisaje	15
5.1.12. Bienes materiales	16
5.1.13. Patrimonio cultural	17
5.1.14. Interacción entre todos los factores mencionados	17
5.2. Evaluación de los efectos previsibles del proyecto durante las fases de ejecución, explotación y en su caso durante la demolición o abandono del proyecto.	17
5.2.1. Población	17
5.2.2. Salud humana	18
5.2.3. Flora	19
5.2.4. Fauna	19
5.2.5. Biodiversidad	20
5.2.6. Suelo	20
5.2.7. Aire	20
5.2.8. Agua	20
5.2.9. Factores climáticos	20
5.2.10. Cambio climático	21
5.2.11. Paisaje	21
5.2.12. Bienes materiales	21
5.2.13. Patrimonio cultural	21
5.2.14. Interacción entre todos los factores mencionados	21
5.3. Red Natura 2000	21
6. Medidas preventivas y correctoras	22
6.1. Las medidas que permitan prevenir, reducir y compensar y, en la medida de lo posible, corregir, cualquier efecto negativo, relevante en el medio ambiente de la ejecución del proyecto.	
22	
7. Seguimiento ambiental	22

Anexo Aplicación de MTD

1. Introducción

1.1. Objeto

Los presentes proyectos de instalación y memoria de explotador se llevan a cabo por encargo de la empresa ASIDER ENVIRONMENT, S.L. con razón social en Zona Industrial La Zaballa. Parcelas 84-88 de Casalarreina (La Rioja) y con CIF B01577535

La empresa es actualmente gestor de residuos no peligrosos, principalmente, residuos metálicos, y pretende incrementar su capacidad de tratamiento lo que le obliga a obtener la preceptiva Autorización Ambiental Integrada.

1.2. Identificación

La instalación es propiedad de la mercantil ASIDER ENVIRONMENT, S.L., con NIF B01577535 y domicilio fiscal en Zona Industrial La Zaballa. Parcelas 84-88 de Casalarreina (La Rioja), que es, además, el explotador de la misma.

1.3. Ubicación

La actividad se va a desarrollar en una nave industrial que se encuentra ubicada en el polígono industrial *La Zaballa. Parcelas 84-88* de Casalarreina (La Rioja) situada al oeste del núcleo urbano, en el límite municipal con Zarratón, y junto al antiguo trazado de la N232.

2. Justificación del procedimiento de EIA simplificada.

La Ley 6/2017, de 8 de mayo, de Protección del Medio Ambiente de la Comunidad Autónoma de La Rioja, establece en su artículo 9, que el desarrollo de proyectos, instalaciones y actividades estará sometido con carácter ambiental a uno o varios de los siguientes regímenes de intervención administrativa:

a) Evaluación de impacto ambiental, la cual podrá llevar un procedimiento ordinario o simplificado, en los términos previstos en la legislación aprobada por el Estado en materia de evaluación ambiental.

b) Autorización ambiental integrada, para permitir la explotación de las instalaciones en las que se desarrolle alguna de las categorías de actividades que se determinen en la legislación del Estado sobre prevención y control integrado de la contaminación.

c) Licencia ambiental, para las actividades e instalaciones no incluidas en los supuestos anteriores, ni en los apartados d).2º, d.3º) y d.4º) especificados en el artículo 9 de la Ley, que sean susceptibles de causar molestias o daños a las personas, bienes o al medio ambiente.

d) Declaración responsable de apertura, que será exigible en los casos descritos en los apartados d).1º, d.) 2º, d). 3º y d). 4º del artículo 9 de la Ley.

La Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, regula el procedimiento administrativo a seguir para la tramitación de los expedientes de evaluación de impacto ambiental. Concretamente, en su artículo 7 establece los proyectos que deben someterse a este procedimiento:

1. Serán objeto de una evaluación de impacto ambiental **ordinaria**:

a. Los proyectos comprendidos en el anexo I de la Ley, así como los que, presentándose fraccionados, alcancen los umbrales del anexo I mediante la acumulación de las magnitudes o dimensiones de cada uno de los proyectos considerados.

b. Los comprendidos en el siguiente apartado (2), cuando así lo decida caso por caso el órgano ambiental.

c. Cualquier modificación de las características de un proyecto consignado en el anexo I o en el anexo II, cuando dicha modificación cumple, por si sola, los umbrales establecidos en el anexo I.

d. Los proyectos incluidos en el apartado 2, cuando así lo solicite el promotor.

2. Serán objeto de una evaluación de impacto ambiental **simplificada**:

a. Los proyectos comprendidos en el anexo II de la Ley.

b. Los proyectos no incluidos ni en el anexo I ni en el anexo II que puedan afectar de forma apreciable, directa o indirectamente, a Espacios Protegidos Red Natura 2000.

c. Cualquier modificación de las características de un proyecto del anexo I o del anexo II, distinta de las modificaciones descritas en el artículo 7.1.c) ya autorizados, ejecutados o en proceso de ejecución, que pueda tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente.

d. Los proyectos que, presentándose fraccionados, alcancen los umbrales del anexo II mediante la acumulación de las magnitudes o dimensiones de cada uno de los proyectos considerados.

e. Los proyectos del anexo I que sirven exclusiva o principalmente para desarrollar o ensayar nuevos métodos o productos, siempre que la duración del proyecto no sea superior a dos años.

El anexo II mencionado anteriormente incluye entre los supuestos sometidos a EIA simplificada los siguientes:

ANEXO II

Proyectos sometidos a la EVALUACIÓN AMBIENTAL SIMPLIFICADA regulada en el título II, capítulo II, sección 2.⁹

Grupo 9. Otros proyectos.

b) Instalaciones de eliminación o valorización de residuos no incluidas en el anexo II que no se desarrollen en el interior de una nave en polígono industrial, o con cualquier capacidad si la actividad se realiza en el exterior o fuera de zonas industriales.

d) Instalaciones de almacenamiento de chatarra, de almacenamiento de vehículos desechados e instalaciones de desguace y descontaminación de vehículos que no se desarrollen en el interior de una nave en polígono industrial, o con cualquier capacidad si la actividad se realiza en el exterior o fuera de zonas industriales.

e) Instalaciones destinadas a la valorización de residuos (incluyendo el almacenamiento fuera del lugar de producción) que no se desarrollen en el interior de una nave en polígono industrial excluidas las instalaciones de residuos no peligrosos cuya capacidad de tratamiento no supere las 5.000 t anuales y de almacenamiento inferior a 100 t.

Siendo que ASIDER pretende llevar a cabo una actividad que supone la valorización de residuos y almacenamiento de chatarra en el exterior, procede llevar a cabo una evaluación ambiental por el procedimiento simplificado.

3. Definición, características y ubicación del proyecto.

3.1. Ubicación

La actividad se va a desarrollar en una nave industrial que se encuentra ubicada en el polígono industrial *La Zaballa. Parcelas 84-88* de Casalarreina (La Rioja) situada al oeste del núcleo urbano, en el límite municipal con Zarratón, y junto al antiguo trazado de la N232.

Referencia catastral de las parcelas afectadas:
<ul style="list-style-type: none">• 26042A507000860000XL• 26042A507000860001MB
Coordenada UTM (centro de la nave de tratamiento):
<ul style="list-style-type: none">• X: 509249.46• Y: 4710060.08

¹ Grupo 8. Proyectos de tratamiento y gestión de residuos.

a) Instalaciones de incineración de residuos peligrosos así como las de eliminación de dichos residuos mediante depósito en vertedero, depósito de seguridad o tratamiento químico (D9).

b) Instalaciones de incineración de residuos no peligrosos o de eliminación de dichos residuos mediante tratamiento físico-químico (D9), con una capacidad superior a 100 t diarias.

c) Vertederos de residuos no peligrosos que reciban más de 10 t por día o que tengan una capacidad total de más de 25.000 t, excluidos los vertederos de residuos inertes.

El recinto, de contorno aproximadamente rectangular, cuenta con un perímetro, cerrado y bien definido cuyas coordenadas en los vértices son:

Coord x	Coord y
509237	4710176
509379	4710175
509289	4709845
509118	4709925

3.2. Capacidad de tratamiento

La actividad que se va a desarrollar es la misma que en la actualidad: tratamiento de RnP. Actualmente se dispone de autorización ambiental, en el marco de la Ley 22/2011, para la última de ellas.

La empresa dispone de la siguiente **capacidad máxima** de tratamiento que es también la que adopta a efectos de **capacidad esperada**:

Proceso	Subproceso	Capacidad máxima
Cribado (RCD)	Cribas	75 tn/h
fragmentado	Molino	10 tn/h
	Electroimán	10 tn/h
Separación granulométrica	Electroimán	5 tn/h
	Trómel	5 tn/h
Tierras	Electroimán	5 tn/h
	Separador Foucault nº1	5 tn/h
	Separador Foucault nº2	5 tn/h
Finder* (finos, americana y 30-60 mm)	Electroimán	3,5 tn /h
	Separador Foucault	3,5 tn /h
	Soplado	3,5 tn /h
	Separación manual mesa nº 4 (eventualmente mesas nº 1 a 3)	3,5 tn /h
Mesa 5 (grandes fracciones)	Electroimán	2 tn/h
	Separación manual mesa nº 5	2 tn/h
Cable (granulado)	Línea origen Molino nº1	1,5 tn /h
	Línea origen Electroimán	1,5 tn /h
	Línea origen Molino nº2	1,5 tn /h
	Línea origen Molino nº3	1,5 tn /h
	Línea prueba Molino nº 1	1,5 tn /h
	Línea prueba electroimán	1,5 tn /h
	Línea prueba Molino nº 2	1,5 tn /h
	Línea prueba trómel	1,5 tn /h
	Mesa densimétrica	1,5 tn /h
Botes	molino	2 tn/h

Proceso	Subproceso	Capacidad máxima
	Electroimán	1 tn/h
	Separador Foucault	1 tn/h
	Separación manual mesa nº 3	1 tn/h
	Prensa	1 tn /h
		147,5 t/h
	Total	211.400 t/año
		639 m ³ /h
		6.145.000 m ³ /año

3.3. Distribución de áreas

La empresa ocupa una extensión de 54.298 m² pavimentados y está completamente vallada perimetralmente. Parte de la parcela la ocupa una nave 13.846 m².

Hay un único acceso a la empresa a través de una puerta corredera automática de grandes dimensiones para facilitar la entrada y salida de vehículos pesados.

El vallado está formado por malla de acero de doble torsión sobre zócalo de hormigón.

La parte anterior de la parcela contiene los siguientes elementos: el acceso a la empresa, la báscula y una garita de control de entradas y salidas, el aparcamiento de vehículos de los trabajadores y visitas. También se localizan los muelles de descarga y las áreas destinadas al acopio de residuos no peligrosos.

En la parte posterior de la parcela se halla el patio donde se realizan algunos de los procesos de tratamiento de residuos no peligrosos, entre ellos la trituración o fragmentación, y que además sirve de almacén para los materiales (residuos) obtenidos tras los procesos de tratamiento.

Los patios anterior y posterior están unidos por un amplio patio lateral y en el cual se llevan a cabo también procesos de tratamiento de residuos no peligrosos.

En los patios anterior, posterior y lateral, además de las instalaciones y actividades anteriormente señaladas, también se han habilitado áreas de recepción para el almacenamiento de residuos no peligrosos, tanto los que se reciben para ser tratados, como los que están siendo tratados, como los que se obtienen como producto terminado.

La nave dispone de oficinas en la parte frontal. El resto constituye un amplio espacio diáfano, carentes de separaciones o compartimentaciones internas pero demarcada, con accesos desde los dos muelles de descarga en la parte anterior y un portón en el otro extremo con acceso al patio posterior de la empresa. Dentro de la nave se desarrollan varias de las actividades de tratamiento de RnP.

Toda la empresa está pavimentada. La solera está realizada en hormigón de 25 cm de espesor sobre mallazo y está pulido superficialmente para rotarlo de impermeabilización.

La empresa cuenta con las siguientes áreas cuya ubicación se puede localizar en el plano adjunto correspondiente:

Áreas	Situación	Superficie (m ²)
Empresa	-	54.298
Báscula	-	50
Caseta recepción	-	30
Oficinas	-	1.268
Nave	-	13.846
Patios	-	29.704
Aparcamientos/viales	-	4.300
Otras zonas no útiles para la actividad	-	5.100

Instalaciones tratamiento de RnP	Situación	Superficie (m ²)
Almacén RPs	Nave	500
Almacenamiento recepción		
• Almacén materias primas	Patio anterior	500
• Almacén materias primas (x2)	Patio posterior	2.000
• Almacén materias primas	Patio lateral	2.500
Almacenamiento producto en curso		
• Almacén producto en curso	Patio lateral	1.500
• Almacén producto en curso	Nave	1.000
Almacenamiento expedición		
• Almacén producto terminado	Patio anterior	500
• Almacén producto terminado	Nave	500
• Almacén producto terminado	Patio posterior	1.000
• Almacén producto terminado	Patio lateral	1.000
• Almacén <i>bote</i> terminado	Nave	400
Tratamiento/procesos		
• Inst. cribado	Patio posterior	-
• Inst. Fragmentadora	Patio posterior	-
• Inst. trommel	Patio lateral	-
• Inst. Tierras	Patio posterior	-
• Inst. Finder	Nave	-
• Inst. Mesa 5	Nave	-
• Inst. Cobre 1y 2	Patio lateral y nave	-
• Filtro 2 (<i>cobre</i>)	Patio lateral	-
• Inst. Mesas 2 y 3	Nave	-
• Inst. Molino <i>bote</i>	Patio posterior	-
• Inst. Prensa <i>bote</i>	Nave	-
• Ciclón (<i>botes</i>)	Patio posterior	-
• Inst. Americana (no operativa)	Patio lateral	-
• Filtro 1 (no operativa)	Patio lateral	-

3.4. Agua

La empresa no emplea agua en ningún proceso de tratamiento de los residuos. Tampoco emplea agua en actividades auxiliares a estos procesos tales como limpiezas.

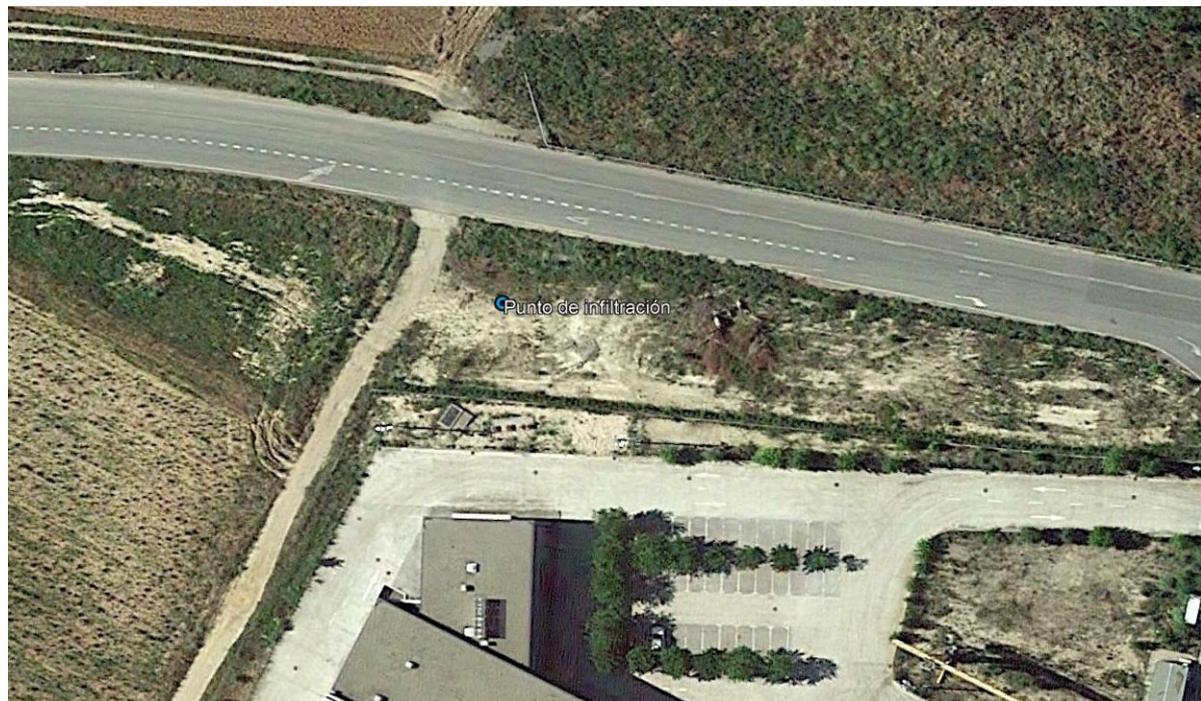
El agua, con origen en la red de abastecimiento municipal, únicamente se emplea en los aseos de la empresa por lo que se generan vertidos asimilables a doméstico.

Las aguas residuales se generan en los aseos y se canalizan hasta la depuradora situada bajo la solera junto al vallado perimetral de la parcela, en la parte anterior...

La red de pluviales permite la recogida de las aguas de la cubierta de la nave así como la de los patios pavimentados, los cuales tienen las pendientes adecuadas y los sumideros a la red de recogida subterránea creada. Las aguas pluviales son vertidas conjuntamente en un decantador metido en el suelo, instalada, como la depuradora de aguas residuales, en el límite frontal de la parcela. Se trata de una instalación como medida preventiva ante la posibilidad de que los materiales recibidos contengan alguna traza de materia peligrosa y de grandes dimensiones para laminar el agua de lluvia en caso de precipitaciones torrenciales.

Tanto las aguas de la fosa séptica como los del separador se vierten de manera conjunta al mismo punto que, ante la ausencia de redes de saneamiento públicas y de cauces naturales, se realiza por infiltración al terreno.

Actualmente el expediente de autorización de vertido está en tramitación en la Confederación Hidrográfica del Ebro quien, tras visita de inspección realizada en febrero, está resolviendo la misma sin que se haya solicitado por el momento a la empresa aportar más información o ningún tipo de subsanación.



Situación de punto de vertido

3.5. Energía

La empresa se abastece exclusivamente de energía eléctrica transportada. El centro transforma a media y baja tensión dicha electricidad gracias al centro de transformación ubicado en el patio posterior.

Aparte, los vehículos que operan en el interior de la planta son propulsados por gasóleo por lo que, a tal efecto, se dispone de un depósito de almacenamiento de combustible enterrado y con los trámites administrativos de autorización y revisión al día.

3.6. Materias consumidas

Para el desarrollo de las actividades de tratamiento no se requiere del empleo de materias primas.

No obstante a lo dicho, la empresa almacena combustible (gasóleo) para el suministro de la maquinaria en dos depósitos: uno aéreo de 1000 l, exento de controles normativos, y otro subterráneo, este último registrado y sometido a los controles periódicos previstos por la normativa.

3.7. Residuos

Además de los residuos que procesa y obtiene de esos procesos, la empresa genera residuos consecuencia de sus propios procesos que consisten principalmente en los obtenidos de las operaciones de mantenimiento y reparación de la maquinaria y vehículos.

Estas operaciones se llevan a cabo por empresas competentes externas que se encargan de abastecer de los materiales necesarios si bien la gestión de los residuos la asume ASIDER.

Los residuos peligrosos que pudieran obtenerse (como consecuencia de situaciones anómalas): aceite usado, trapos contaminados, baterías agotadas; se almacenan en contenedores y depósitos adecuados, confinados y lugar seguro. Además está debidamente señalizado y se dispone de los medios de prevención de la contaminación del suelo suficientes: absorbentes.

4. Alternativas estudiadas

A continuación se lleva a cabo una exposición de las principales alternativas estudiadas y una justificación de las principales razones de la solución adoptada, teniendo en cuenta los efectos ambientales.

4.1. Descripción de las alternativas

Se barajan alternativas relacionadas con:

- La localización geográfica,:

- Se plantea la posibilidad de localizar un emplazamiento que cumpla con los requisitos de localización, tamaño y requisitos urbanísticos, ambientales e industriales necesarios, y cuya operación sea económicamente asumible por el promotor. Dicho emplazamiento debe ser versátil, esto es, deberá en etapas progresivas permitir el crecimiento tanto en capacidad de tratamiento como en diversificación de procesos.
- La idea de negocio del promotor baraja la posibilidad de sectorizar la actividad mediante la implantación de los distintos procesos en emplazamientos distintos e independientes, adaptados a la capacidad de tratamiento de cada proceso.
- La ubicación de los procesos
 - La empresa se ha planteado desarrollar todos los procesos incluido el almacenamiento en el interior de la nave.
 - Otra opción es optimizar el conjunto de instalaciones incluidas las situadas a la intemperie.
- Los usos
 - Las instalaciones actuales le son útiles a la empresa para satisfacer la capacidad de producción prevista en el marco de los procesos que desarrolla actualmente y tiene autorizados. La actividad está encontrando su sitio en el sector del tratamiento de residuos metálicos y dispone de infraestructuras suficientes para mantenerse e incluso permitirse el crecimiento sostenido en condiciones de mercado estable.
 - Un aumento de la capacidad de producción le permite un mejor posicionamiento en el mercado de residuos y la posibilidad de ampliar el número y tipo de procesos de producción que le dota de una mayor capacidad de adaptación a fluctuaciones económicas e industriales externas. Asimismo le sirve para obtener un mejor rendimiento de la maquinaria e instalaciones disponibles. Por otro lado, Una mayor oferta de servicios traducida en el rango de materiales a tratar le permite diversificar el negocio y adaptarse mejor a las perturbaciones económicas externas que afectan a determinados sectores. Además, al tratarse de actividades relacionadas se producen sinergias que derivan en una mayor competitividad y estabilidad.

4.2. Justificación de la solución adoptada

La decisión de las alternativas seleccionadas se ha tomado empleando criterios de índole económica, social, empresarial, estratégica y ambiental.

Será en estos últimos criterios en los que se centre este apartado para dar sentido al estudio de impacto ambiental.

Hay que empezar diciendo que las alternativas seleccionadas han supuesto la adquisición del centro situado en Casalarreina, centralizando en el mismo todos los potenciales procesos a llevar a cabo, empleando la totalidad del espacio que ocupa tanto en el interior como en exterior. Esta decisión corresponde a un plan preconcebido de disponer de un emplazamiento suficientemente dimensionado como para poder aumentar la capacidad de producción e ir introduciendo nuevos procesos complementarios entre sí a medida que la actividad se fuera asentando.

El centro seleccionado, objeto de este estudio, está situado en un adecuado emplazamiento desde el punto de vista geoestratégico ya que complementa la red de gestión de residuos metálicos del norte de España.

La proximidad a vías de comunicación principales representados en la N-232 y, sobre todo, la AP-68, facilita el acceso al centro y la salida desde este no solo a otros puntos de la geografía del Estado sino también, ya que tiene este propósito, al resto de Europa. Por tanto se ha seleccionado un emplazamiento en aras de una mayor eficiencia en el transporte de los materiales.

La selección de un único centro para centralizar todas las actividades permite la optimización de los recursos disponibles. En este caso tanto las instalaciones, como la maquinaria, y la mano de obra. Se evita la duplicidad de recursos para llevar a cabo la misma o similar actividad como, por ejemplo, el movimiento de materiales con palas cargadoras o la necesidad de disponer de almacenamientos de producto (residuo final) en cada centro. Abundando en ello, la alternativa seleccionada permite el empleo de los distintos molinos para todas las actividades evitando con ello la necesidad de disponer de molinos en cada centro o de tener que trasladar los residuos de unos a otros centros para someterlos a los tratamiento de molido o fragmentado.

También hay que considerar el carácter aislado de la instalación pero, sin embargo, en un área calificada como industrial y con buenos accesos. Esto permite el desarrollo de la actividad en un emplazamiento vocacionalmente idóneo a la vez que se evitan posibles molestias a la población. Este aspecto no le aleja o dificulta a los servicios básicos ya que como ya se ha señalado, la empresa se localiza en Casalarreina, municipio situado en el eje Haro Santo Domingo de La Calzada y con buenos accesos a la AP-68, la N-232 e, incluso, la A-12 de Logroño a Burgos. Asimismo, aunque inserto en un medio rural, no hay elementos naturales de interés en las proximidades ni a lo largo de los accesos.

5. Efectos previsibles sobre los factores ambientales

El estudio de impacto es el mecanismo empleado para conocer los potenciales efectos de un proyecto. De este modo se pueden corregir o evitar los posibles impactos con carácter previo a su autorización o puesta en marcha.

Este proceso requiere delimitar el ámbito de afección, conocer el estado previo de dicho ámbito, y, por último, prever los efectos que las distintas acciones del proyecto van a ejercer sobre el medio. Por tanto se hace preciso realizar un inventario ambiental previo del ámbito y una descripción de la acciones del proyecto que previsiblemente van a afectar el medio. Posteriormente se podrá evaluar los efectos de los unos sobre los otros.

Los aspectos ambientales a considerar son los mismos que propone la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental:

5.1. Situación previa de los factores ambientales

El ámbito de estudio abarca el entorno inmediato de la parcela objeto del proyecto si bien algunos aspectos deben ser considerados a nivel municipal e incluso de comarca por la falta de datos más concretos.

5.1.1. Población

La comarca en la que se engloba Casalarreina presenta unas características favorables de desarrollo económico en el marco de la Comunidad Autónoma. Esto se traduce en mayor tasa de empleo y en un aumento de la población los últimos años.

5.1.2. Salud humana

El municipio cuenta con los servicios básicos cubiertos y no se observan problemas por esta cuestión.

Abastecimiento y Saneamiento

Así, no se identifican problemas especiales de abastecimiento o saneamiento de agua, en la producción o gestión de residuos o en otros aspectos tales como el ruido, la movilidad, o riesgos naturales.

El abastecimiento procede de la red municipal mediante un emisario que llega a la empresa por el sur de la parcela. A unos 300 metros al sur de la parcelas se ubica un depósito de agua de abastecimiento.

La zona no dispone de red de recogida de aguas residuales ni tampoco existe un cauce público al que verter. La conexión de los vertidos hasta la red o cauce más próximo no es posible por la enorme distancia existente así como del número de afectados por el posible emisario. De este modo, la única solución técnica y económicamente factible es la infiltración sobre el terreno.

El vertido es cualitativamente asimilable a doméstico y es tratado en una fosa séptica. Estos son canalizados hasta un punto situado en el exterior de la empresa mediante infiltración.

Las aguas pluviales siguen dos posibles vías:

La mayor parte son recogidas y canalizadas hasta un *decantador* y *tanque de tormentas* donde son tratadas como medida preventiva ante una improbable contaminación por aceites, grasas o similares. Posteriormente se vierten fuera del perímetro de la empresa por infiltración en terrenos situados en la parte baja.

Tanto la báscula como el depósito de gasoil disponen de un sistema de recogida de pluviales conectado con un separador de hidrocarburos como medida preventiva ante el potencial derrame durante el repostaje o fugas de los vehículos. Este vertido estaría conectado con el punto de vertido final.

Los vertidos están en proceso de autorización por parte del Organismo de cuenca.

Residuos

El municipio está consorciado, así que la gestión de los residuos de origen domiciliario está garantizada. No se observan problemas de gestión de residuos en el municipio ni de origen industrial ni agro ganadero, los cuales, por otro lado, son resueltos de manera individual por cada actividad.

En relación a lo anterior, Asider gestiona todos los residuos que genera como consecuencia de su actividad con gestores autorizados

Energía

El suministro eléctrico en el municipio está adecuadamente dimensionado y no se presentan problemas por este factor.

La empresa dispone de un centro de transformación con la capacidad suficiente para suministrar la energía necesaria aun alcanzando el máximo de producción esperado.

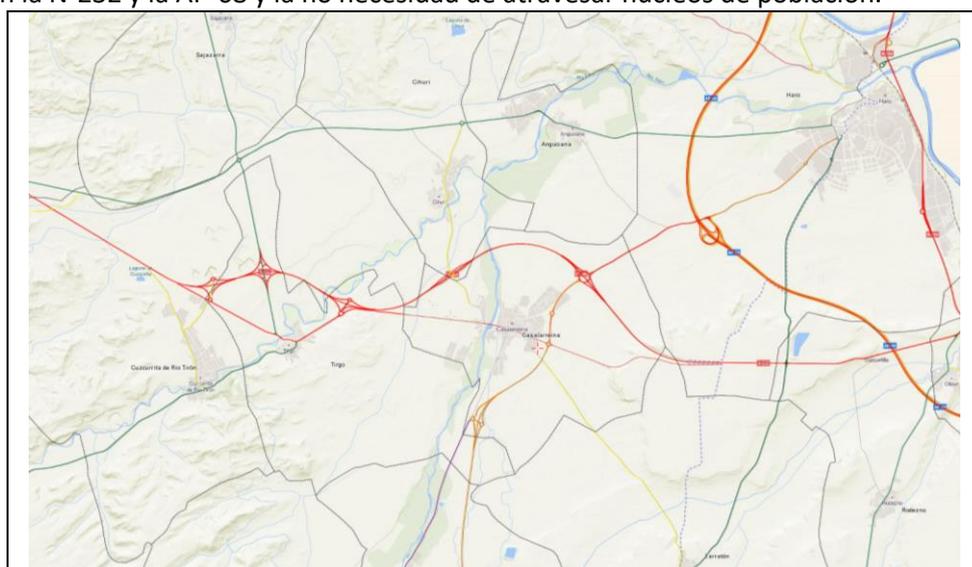
Movilidad

El municipio está muy bien comunicado con los municipios próximos y con el corredor del Ebro, lo que lo convierte en muy accesible.

Además las carreteras principales tiene una gran capacidad de tráfico por lo que éste se ve bien absorbida por la infraestructura viaria.

El acceso a la empresa, que es la única que ocupa el polígono, se realiza por una calzada que corresponde al antiguo trazado de la N-232, por lo que es excelente para el tránsito de vehículos pesados. En la actualidad este acceso únicamente lo comparte con el acceso a las parcelas agrícolas.

El acceso a la planta, aunque mejorable si hubiera un acceso directo a la N-232 dada la proximidad del actual trazado, es muy buena por dos razones fundamentales: la proximidad del enlace con la N-232 y la AP-68 y la no necesidad de atravesar núcleos de población.



Red viaria del municipio y alrededores

Ruido:

El uso agrícola que rodea la parcela está asociado a la nula o escasa contaminación acústica. La actividad que realiza Asider, por el contrario, está relacionada con una importante contaminación acústica asociada a las operaciones de carga, descarga y trasiego de materiales, así como el molido, separación,... que se desarrollan en el exterior de nave.

El municipio no dispone de mapa de ruidos ni la zonificación acústica. Para cada tipo de zona se establecen unos objetivos de calidad acústica que deben ser cumplidos. En concreto, y dado que se trata de una zona de uso industrial, los objetivos que marca la ley son:

Tabla A. Objetivos de calidad acústica para ruido aplicable a áreas urbanizadas existentes.

Tipo de área acústica		Índices de ruido		
		L _d	L _e	L _n
b	Sectores del territorio con predominio de suelo de uso industrial.	70	70	60

Riesgos naturales

Únicamente se ha identificado un riesgo natural y está relacionado con la inundabilidad en torno al río Oja. La información publicada evidencia que la ubicación de la empresa está muy alejada de la zona de afección.

No se han descrito otros riesgos como deslizamientos de ladera o hundimientos del terreno.

5.1.3. Flora

A parte la vegetación existente en el interior de la empresa con fines de ocultación, sombra y retención de partículas, el entorno no cuenta con presencia de vegetación natural de ningún tipo. Todo el terreno está roturado para aprovechamiento agrícola, así que la escasa vegetación natural se localiza en zonas improductivas (fuertes pendientes) y está constituida por matorral mediterráneo.



5.1.4. Fauna

No se identifican especies de especial interés para su conservación en el ámbito si bien se encuentra incluido en el área de aplicación del Plan de Gestión del alimoche.

Por lo demás, el polígono se encuentra inmerso en el coto de caza menor por lo que cabe suponer la presencia de las especies propias de la zona, incluidas las de interés cinegético.

5.1.5. Biodiversidad

Como consecuencia de lo anterior: fauna, vegetación y usos, así como las características topográficas, se genera un espacio de escaso valor e interés por su biodiversidad.

5.1.6. Suelo

El estrato sobre el que se asienta la empresa lo forman materiales detríticos, aluvial y coluviales con origen cuaternario, cenozoico y pleistoceno, lo que representa una elevada estabilidad.

5.1.7. Aire

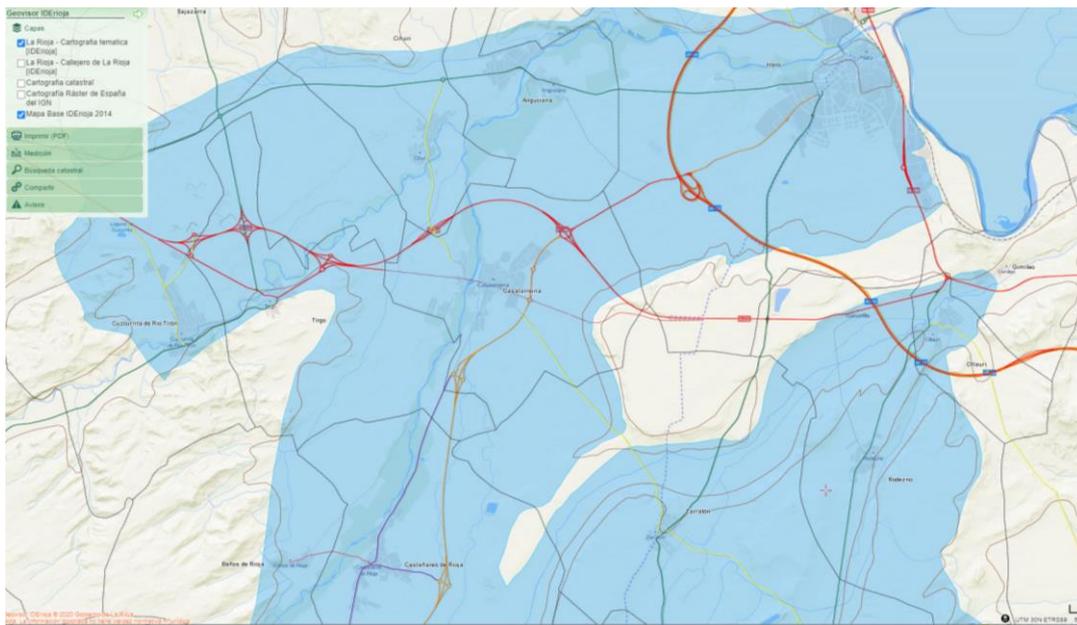
El “Informe Anual de la Calidad del Aire en La Rioja PERIODO 2002-2017 del Servicio de Gestión y Control de Residuos. Estado de la Calidad del Aire” establece que la calidad del aire en zonas rurales (dicho informe clasifica este municipio como rural) es adecuado para la salud humana, o al menos en relación con los agentes contaminantes controlados. Únicamente el ozono presenta valores algo elevados, pero dentro de los márgenes recomendados.

5.1.8. Agua

La red fluvial se reduce al río Oja que transcurre muy alejado del emplazamiento y por tanto no existe influencia.

Asimismo existe una masa de agua subterránea. Este acuífero está ligado al cauce del Oja evidentemente y presenta diversos problemas entre los que destacan la contaminación por nitratos de origen agrícola, lo que le ha valido la catalogación de zona vulnerable.

La distribución del acuífero analizada su cartografía, rodea el cerro de Santa Cruz sobre el que se posiciona la empresa por lo que es de prever la nula afección sobre el mismo.



5.1.9. Factores climáticos

El clima de la zona corresponde con el de tipo mediterráneo con influencia oceánica. Las características de este clima, que es moderado o poco dado a situaciones extremas, no suponen un factor limitante para las actividades que se dan lugar en la zona.

5.1.10. Cambio climático

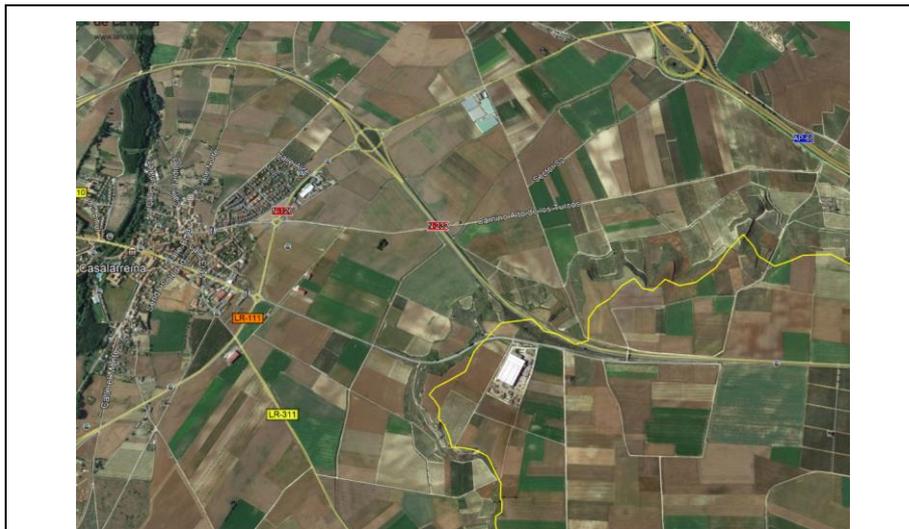
Las previsiones futuras según las modelizaciones llevadas a cabo en La Rioja, proponen un escenario de episodios atmosféricos extremos con mayor frecuencia que la actual, así como un aumento de temperaturas y descenso de precipitaciones.

Ante ello sería oportuno adaptarse a estas circunstancias previendo infraestructuras y usos apropiados: poco consumo de agua, bajas emisiones, fuera de zonas afectadas por inundaciones,...

5.1.11. Paisaje

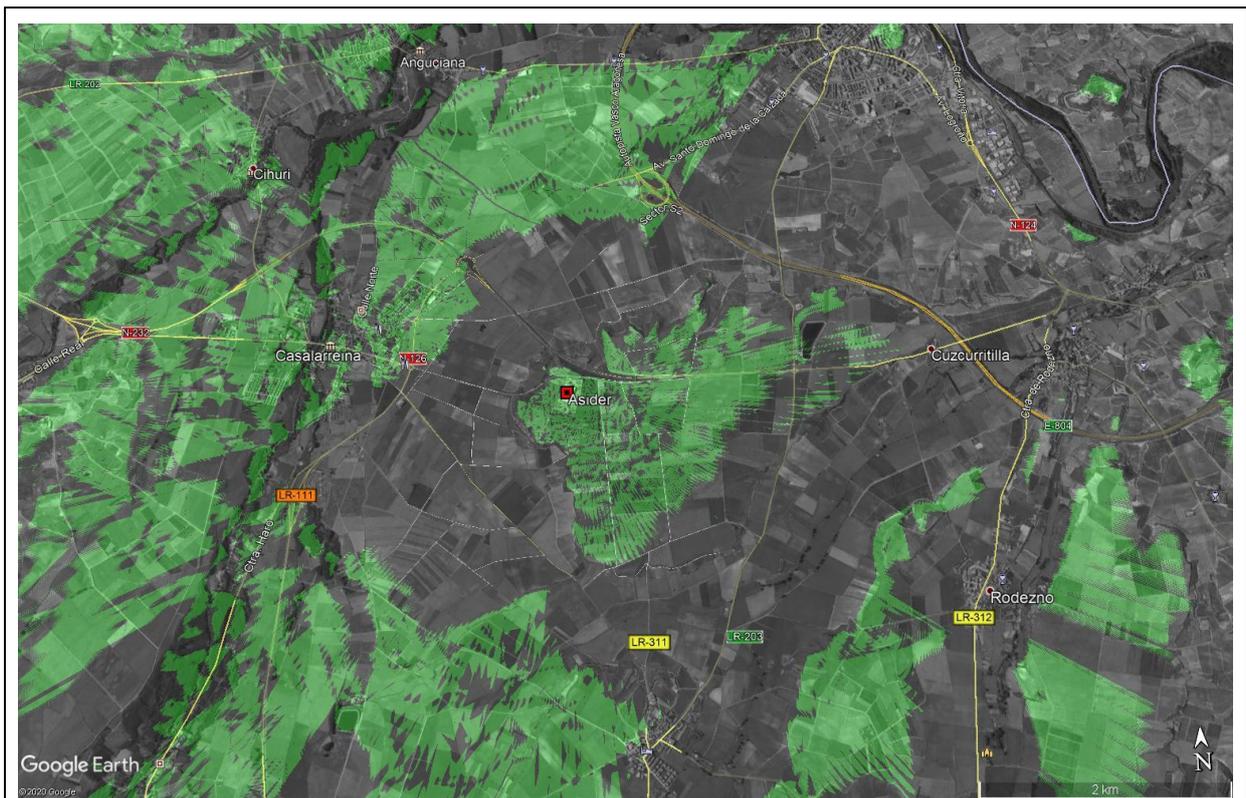
La parcela se encuadra en la Unidad de paisaje: *Zarratón y Rodezno*, Subunidad de paisaje *Valle del Río Zamaca* que se define por un índice de calidad bajo y de fragilidad medio – alto.

Por otro lado, se encuentra en contacto con la unidad adyacente Unidad de paisaje *Casalarreina*, con un índice de calidad medio alto y de fragilidad alto.



La línea gruesa amarilla marca la divisoria de ambas unidades de paisaje

La parcela está situada sobre el cerro Santa Cruz, lo que hace que el grado de exposición visual sea elevado a distancias medias como demuestra el análisis cartográfico siguiente:



El sombreado verde establece las áreas visibles desde la parcela de Asider

5.1.12. Bienes materiales

La zona se caracteriza por sus recursos agrícolas. No se localizan otros aprovechamientos singulares en la zona.

5.1.13. Patrimonio cultural

No existen elementos de interés cultural ni en la zona ni en las proximidades.

5.1.14. Interacción entre todos los factores mencionados

No se identifican efectos sinérgicos o acumulativos entre los factores mencionados.

5.2. Evaluación de los efectos previsibles del proyecto durante las fases de ejecución, explotación y en su caso durante la demolición o abandono del proyecto.

Se procede a realizar la evaluación de los efectos previsibles directos o indirectos, acumulativos y sinérgicos del proyecto durante las fases de ejecución, explotación y en su caso durante la demolición o abandono del proyecto.

El punto de partida es el estado actual del ámbito y que se ha descrito en el apartado anterior, así como las acciones que el proyecto va a llevar a cabo y que se deducen de la descripción del proyecto realizada en el apartado 3 de este Estudio.

La evaluación considerará el estado preoperacional, el operacional y el postoperacional. En relación a esto, la edificación data de antes de 2014, procediéndose a su clausura y abandono por un breve estado de tiempo hasta su reapertura bajo la dirección de una nueva propiedad en 2019. Esta circunstancia hace innecesaria la evaluación del estado preoperacional, ya que no se han producido modificaciones en las instalaciones, ni se prevén. Esta decisión se sustenta en que tanto las edificaciones, como las redes infraestructuras (accesos, saneamiento, línea eléctrica,...) son preexistentes y no es ni ha sido necesario modificarlas o adaptarlas. Incluso la maquinaria es la misma en esencia que la que hubo anteriormente: trómel, molinos,...

Así, siguiendo la misma estructura que en el apartado previo, estos son los efectos esperados considerando la fase previa, la operacional y la de abandono.

5.2.1. Población

La apertura del nuevo centro ha supuesto la reincorporación la plantilla disponible así como la incorporación de nuevos trabajadores. La tipología de la actividad permite la realización de prácticamente todas las operaciones por parte de trabajadores de ambos sexos, lo cual queda patente en la paridad de género existente.

La empresa dispone de una plantilla próxima a los 40 trabajadores en condiciones operativas normales, lo que supone un importante centro de ocupación para la comarca.

La ampliación de procesos busca el crecimiento empresarial y mayor rendimiento económico, lo que conlleva, por otro lado, una mayor estabilidad para los puestos de trabajo e inyección económica para la zona.

5.2.2. Salud humana

Dejando aparte aquellos factores que se ha visto irrelevantes al objeto de este proyecto (riesgos naturales o soleamiento, por ejemplo), el análisis se centra en aquellos factores que se ven afectados y entra a analizar de qué manera.

Abastecimiento:

Este aspecto no sufre variación respecto a la situación precedente. No se emplea agua en ningún proceso y el consumo corresponde únicamente al que se lleva a cabo como agua de boca.

El consumo de agua de boca tampoco se verá afectado dado que la plantilla no se prevé aumente significativamente.

Saneamiento:

Este aspecto no sufre variación respecto a la situación precedente. El vertido que se produce será de las mismas características cualitativas y cuantitativas que las que viene produciendo. Esto es, asimilable a doméstico. Respecto a las pluviales puede decirse lo mismo.

Residuos:

La empresa viene gestionando los residuos que genera con gestores autorizados seleccionados según criterios de coste económico pero también de proximidad. De este modo, los residuos generados no afectan a la infraestructura de gestión municipal.

Energía:

El centro de transformación y el tendido eléctrico está sobradamente dimensionado para ser perfectamente válidos en el nuevo estado operacional.

Los elementos que lo componen no contienen sustancias ya prohibidas (PCBs ó PCTs) ya que su instalación es posterior a dicha prohibición.

Movilidad:

El incremento de la capacidad de producción implica un mayor trasiego de mercancías o productos desde y hacia el centro de Asider. Frente a las 86.000 t/año que tiene autorizadas en la actualidad, se propone un incremento hasta las 251.000 t/año, por tanto se triplica no solo el producto a procesar, sino también el tránsito de vehículos.

Actualmente se calcula un tráfico de 8.600 vehículos de entrada y otros tantos de salida, lo que representa un flujo horario de vehículo de 9,77 vehículos/hora.

Las previsiones futuras suponen un flujo horario de 28,5 vehículos/día.

Para contextualizar el impacto de esta variación ayudan los valores de capacidad usualmente utilizados extraídos del documento *OEP 2013 Especialidad: Gestión Técnica del Tráfico. Elaborado en 2011*:

CONDICIONES	TIPO DE VÍA	CAPACIDAD (Veh./h y carril.)
Ideales de tráfico y trazado	4 o más carriles	2.300 (un solo sentido)
Ideales de tráfico y trazado	2 o más carriles	2.200 (sentido doble)
Tráfico interrumpido	Urbanas	2.000 (hora de luz verde y carril)
Tráfico con interrupciones aisladas	Urbanas	1.500 (hora de luz verde y carril)

Por tanto el incremento de tráfico no supone un aporte significativo al de las capacidades de las carreteras próximas afectadas.

Ruido:

Este impacto se produce en todos los procesos de la actividad siendo aquellos que se llevan a cabo en el exterior de la nave los que mayor significancia tienen. No solo por situarse en el exterior sino porque además es donde se sitúan las máquinas que más ruido producen empezando por el molino o fragmentadora y siguiendo por el trómel, el cribado, aspirado de partículas, y otros procesos comunes como la carga y descarga de materiales.

El ruido es continuo, esto es no esté sujeto a estacionalidad anual ni diaria, aunque sí está limitado al periodo de funcionamiento de la planta que, en principio es de mañana y tarde.

Este impacto está relacionado con el foco receptor. Así, dado el carácter aislado de la planta, no se producen molestias a la población y, respecto a la fauna, aunque si es previsible que exista impacto, no se han identificado zonas especialmente sensibles que pudieran verse afectadas (riberas, roquedos, zonas de nidificación,...).

En resumen, este aspecto se verá afectado en la medida que se incrementa el tiempo de funcionamiento de los procesos que producen ruido.

5.2.3. Flora

La zona afectada carece de vegetación a excepción de la introducida con fines de ocultación (perímetro) y sombra (parquin).

Esta circunstancia no variará el estado actual.

5.2.4. Fauna

Tanto el tráfico de los vehículos como el ruido en la planta son impactos que afectan no solo a los trabajadores sino también a la fauna de la zona. Un incremento en el tráfico, así como en el trasiego y procesado de materiales producirá una mayor presión acústica en el medio que, como se ha señalado, no se prevé afecte a fauna de interés.

5.2.5. Biodiversidad

Este aspecto tampoco se prevé se vea afectado con el incremento de la actividad y procesos.

5.2.6. Suelo

Dadas las características de la solera así como las medidas preventivas y correctoras implantadas, el potencial contaminante es muy escaso.

Los residuos tratados no tienen capacidad contaminante. Únicamente la maquinaria empleada, a través de los distintos líquidos que emplean (combustibles y aceites principalmente) tienen cierto riesgo de contaminar el suelo.

El control periódico del depósito de combustible enterrado realizado por una empresa externa garantiza su estanqueidad.

5.2.7. Aire

No se prevé incremento de emisiones de gases de combustión sustancial como consecuencia de aumento de la capacidad de tratamiento.

El incremento del tráfico de vehículos pesados, con lo que de emisiones de combustión esto supone para la calidad del aire, si supondrá un incremento de emisión de gases de combustión.

Del mismo modo el aumento de emisión de polvo se verá afectado pero no de manera especialmente sensible respecto a los valores actuales.

5.2.8. Agua

Este aspecto no se prevé se vea influenciado en modo alguno respecto a la situación actual ya que ni el acuífero ni la red hidrológica se sitúan en la esfera de influencia de la empresa.

La empresa no emplea agua en sus procesos excepto para la humectación de los acúmulos de residuos en el exterior en momentos muy concretos de condiciones ambientales de sequedad y viento. Esta agua empleada generalmente se evapora o, en todo caso es recogida por la red de saneamiento y tratada antes de su vertido final.

5.2.9. Factores climáticos

Estos no variarán en relación con las nuevas características de la actividad. Tampoco las condiciones ambientales condicionan dichas actividades.

5.2.10. Cambio climático

Es complicado hacer balance de los efectos sobre este factor debido a las implicaciones indirectas de la actividad. Las actividades entrañan intrínsecamente un coste ambiental en forma de emisiones de gases de efecto invernadero como consecuencia de la combustión llevada a cabo por los vehículos así como por la energía primaria que ha sido necesario emplear para la producción eléctrica que consume el centro.

Pero, como se ha adelantado, la actividad de reciclaje de residuos, implica una serie de

5.2.11. Paisaje

No está previsto realizar cambios a las instalaciones actuales por lo que el impacto será el mismo al actual.

Este será el impacto más evidente en la fase de abandono.

5.2.12. Bienes materiales

Debido a que únicamente se produce incremento de la producción y no modificación de las instalaciones y, mucho menos ampliación de las mismas, no se producen nuevos impactos sobre este aspecto.

5.2.13. Patrimonio cultural

Al no existir elementos de interés cultural, no es este un aspecto a evaluar.

5.2.14. Interacción entre todos los factores mencionados

No se producen sinergias entre los potenciales impactos identificados que, por otro lado, no son muy distintos a los actuales.

5.3.Red Natura 2000

La Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental indica que cuando el proyecto pueda afectar directa o indirectamente a los espacios Red Natura 2000 se incluirá un apartado específico para la evaluación de sus repercusiones en el lugar. Siendo que no se afectan espacio de este tipo, no procede llevar a cabo evaluación alguna.

6. Medidas preventivas y correctoras

6.1. Las medidas que permitan prevenir, reducir y compensar y, en la medida de lo posible, corregir, cualquier efecto negativo, relevante en el medio ambiente de la ejecución del proyecto.

Las medidas se extraen del documento **Aplicación MTD** elaborado a partir de la *DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2018/1147 DE LA COMISIÓN de 10 de agosto de 2018 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo que son obligada aplicación para la actividad.*

Se adjunta dicho documento como anexo e efectos de ser considerado como las medidas preventivas/correctoras a adoptar.

7. Seguimiento ambiental

El seguimiento se llevará a cabo mediante el control anual de las medidas contempladas en el documento anteriormente mencionado **Aplicación MTD** y que desarrolla cómo se producirá dicho control, el cual establece medidas en los siguientes campos:

Comportamiento ambiental global
MTD 1. Para mejorar el comportamiento ambiental global, implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA)
MTD 2. Para mejorar el comportamiento ambiental global : <ul style="list-style-type: none">• Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de pre-aceptación de residuos.• Establecer y aplicar procedimientos de aceptación de residuos• Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos• Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida• Garantizar la separación de residuos• Garantizar la compatibilidad de los residuos antes de mezclarlos o combinarlos• Clasificación de los residuos sólidos entrantes
MTD 3. Para facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera, establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas con analíticas periódicas anuales
MTD 4. Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, utilizar todas las técnicas que se indican : <ul style="list-style-type: none">• Optimización del lugar de almacenamiento• Adecuación de la capacidad de almacenamiento• Seguridad de las operaciones de almacenamiento

<ul style="list-style-type: none"> • Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados
<p>MTD 5. Para reducir el riesgo medioambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos, establecer y aplicar procedimientos de manipulación y traslado</p>
<p>Monitorización</p>
<p>MTD 6. En relación con las emisiones relevantes al agua, en monitorizar los principales parámetros del proceso en lugares clave.</p>
<p>MTD 8. monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia con arreglo a normas nacionales</p>
<p>MTD 11. Monitorizar el consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, con una frecuencia mínima de una vez al año.</p>
<p>Emisiones a la atmósfera</p>
<p>MTD 14. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas, utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Humectación • Mantenimiento • Limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos
<p>Ruido y vibraciones</p>
<p>No se requieren medidas de control ,y seguimiento debido al carácter aislado y alejado de elementos sensibles</p>
<p>Emisiones al agua</p>
<p>MTD 19. Para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Superficie impermeable • Técnicas para reducir la probabilidad de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto • Instalación de cubiertas en las zonas de tratamiento y de almacenamiento de residuos • Separación de corrientes de agua • Infraestructura de drenaje adecuada • Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio
<p>MTD 20. Para reducir las emisiones al agua, tratar las aguas residuales</p>
<p>Emisiones resultantes de accidentes e incidentes</p>
<p>MTD 21. Para prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, utilizar todas las técnicas que se indican como parte del <i>plan de gestión de accidentes</i></p>
<p>Eficiencia en el uso de materiales</p>
<p>No requiere de control ya que no existe proceso fabril</p>
<p>Eficiencia energética</p>
<p>MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, aplicar las dos técnicas que se indican.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plan de eficiencia energética • Registro del balance energético
<p>Reutilización de envases</p>
<p>La actividad no genera envases, por lo que no requiere de control</p>
<p>Emisiones a la atmósfera</p>
<p>MTD 25. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a partículas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uso de ciclones • Filtración por filtro de mangas • Inyección de agua en la trituradora

Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos
MTD 26. Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la retirada de los elementos peligrosos del flujo de residuos entrante y eliminación segura de los mismos (por ejemplo, bombonas de gas, VFU no descontaminados, RAEE no descontaminados, elementos contaminados con PCB o mercurio, elementos radiactivos)
Deflagraciones
MTD 27. Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar una de las técnicas se indican a continuación o ambas: <ul style="list-style-type: none">• Plan de gestión de deflagraciones• Amortiguadores de alivio de presión• Pre-trituración
Eficiencia energética
MTD 28. Parar utilizar con eficiencia la energía, mantener una alimentación estable de la trituradora

ADAPTACIÓN A LA DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2018/1147 DE LA COMISIÓN de 10 de agosto de 2018 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) en el tratamiento de residuos, de conformidad con la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo

ÁMBITO DE APLICACIÓN

— 5.3.:

- b) Valorización, o una combinación de valorización y eliminación, de residuos no peligrosos con una capacidad superior a 75 toneladas por día que impliquen alguna o varias de las siguientes actividades, y excluyan las actividades contempladas en la Directiva 91/271/CEE:

.....

IV) tratamiento mediante trituradoras de residuos metálicos, incluidos los equipos eléctricos y electrónicos y los vehículos al final de su vida útil, así como sus componentes.

...

INDICE

1.	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD	2
1.1.	Comportamiento ambiental global	2
1.2.	Monitorización	2
1.3.	Emisiones a la atmósfera	3
1.4.	Ruido y vibraciones	3
1.5.	Emisiones al agua	3
1.6.	Emisiones resultantes de accidentes e incidentes.....	4
1.7.	Eficiencia en el uso de materiales	4
1.8.	Eficiencia energética	4
1.9.	Reutilización de envases	4
2.	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS	4
2.1.	Emisiones a la atmósfera	4
2.2.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos.....	5
2.3.	Deflagraciones.....	5
2.4.	Eficiencia energética	5

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

1. CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD

Se mantiene la numeración y descripción de las MTD de la Directiva. Las MTD que no aparecen no son de aplicación ni se considera necesaria, por obvia, su explicación.

	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Descripción</i>
1.1. Comportamiento ambiental global		
MTD 1. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA)	Si	Anexo 1
MTD 2. Para mejorar el comportamiento ambiental global	Sí	Anexo 2
MTD 3. Para facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera, la MTD consiste en establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental	Si	Anexo 3
MTD 4. Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican	si	Anexo 4
MTD 5. Para reducir el riesgo medioambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos, la MTD consiste en establecer y aplicar procedimientos de manipulación y traslado	Si	Anexo 5
1.2. Monitorización		
MTD 6. En relación con las emisiones relevantes al agua identificadas en el inventario de flujos de aguas residuales (véase la MTD 3), la MTD consiste en monitorizar los principales parámetros del proceso (por ejemplo, caudal de aguas residuales, pH, temperatura, conductividad, DBO) en lugares clave (por ejemplo en la entrada y/o salida del pretratamiento, en la entrada al tratamiento final, en el punto en que las emisiones salen de la instalación, etc.).	No	No procede ya que no hay aguas de proceso, solo pluviales y asimilables a urbano
MTD 8. La MTD consiste en monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al	Sí	Anexo 6. Actividad clasificada como tipo C. Control de partículas cada 5 años

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Descripción</i>
menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en utilizar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.		
MTD 11. La MTD consiste en monitorizar el consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, con una frecuencia mínima de una vez al año.	si	La empresa dispone de contador de consumo de agua y de energía. Además controla el consumo de combustible y el resto de materiales empleados
1.3. Emisiones a la atmósfera		
MTD 14. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.	si	Según anexo 7
1.4. Ruido y vibraciones		
MTD 17. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión del ruido y las vibraciones como parte del sistema de gestión ambiental	Esta MTD solo es aplicable en los casos en que se prevean molestias debidas al ruido y las vibraciones para <u>receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</u>	No aplica, no hay receptores sensibles
MTD 18. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas descritas	No	No aplica, el aislamiento de la parcela respecto a otros edificios hacen que el aspecto sea irrelevante
1.5. Emisiones al agua		
MTD 19. Para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.	Sí	Anexo 8
MTD 20. Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en tratar las aguas residuales mediante una combinación adecuada de técnicas	Sí	Anexo 9

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Descripción</i>
1.6. Emisiones resultantes de accidentes e incidentes		
MTD 21. Para prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican como parte del plan de gestión de accidentes	Sí	Anexo 10
1.7. Eficiencia en el uso de materiales		
MTD 22. Para utilizar con eficiencia los materiales, la MTD consiste en sustituir los materiales por residuos.	No aplica dado que en los procesos no antevienen materiales sino residuos	
1.8. Eficiencia energética		
MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican.	Sí	Anexo 11
1.9. Reutilización de envases		
MTD 24. Para reducir la cantidad de residuos destinados a ser eliminados, la MTD consiste en maximizar la reutilización de envases como parte del plan de gestión de residuos	No aplica. La empresa no produce residuos de envases	

2. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS

Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 2 son válidas para el tratamiento mecánico de residuos cuando no se combine con un tratamiento biológico, y se aplican además de las conclusiones generales sobre las MTD de la sección 1.

Conclusiones generales sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos

	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Descripción</i>
2.1. Emisiones a la atmósfera		
MTD 25. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a	Sí	Anexo 12

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Descripción</i>
partículas, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican.		
2.2. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos		
MTD 26. Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la MTD 14g y todas las técnicas que se indican	Sí	Anexo 13
2.3. Deflagraciones		
MTD 27. Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar la técnica a y una de las técnicas b y c que se indican a continuación o ambas.	Sí	Anexo 14
2.4. Eficiencia energética		
MTD 28. Parar utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en mantener una alimentación estable de la trituradora	Sí	Nivelación de la alimentación de la trituradora, evitando interrupciones o sobrecargas de la alimentación de residuos que podrían provocar paradas o arranques no deseados de la trituradora.

ANEXO I

Contenido del Sistema de Gestión

	<i>Estado</i>
I. Compromiso de los órganos de dirección, incluidos los directivos superiores.	En fase de implementación del la Norma UNE EN ISO 9001 a la espera de su certificación, el manual incluye la documentación de todos estos aspectos*
II. Definición, por parte de los órganos de dirección, de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación.	
III. Planificación y establecimiento de los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones.	
IV. Aplicación de procedimientos prestando especial atención a:	
a) la organización y la asignación de responsabilidades;	
b) la contratación, la formación, la concienciación y las competencias profesionales;	
c) la comunicación;	
d) la implicación de los trabajadores;	
e) la documentación;	
f) el control eficaz de los procesos;	
g) los programas de mantenimiento;	
h) la preparación y la capacidad de reacción ante las emergencias;	
i) la garantía del cumplimiento de la legislación ambiental.	
V. Comprobación del comportamiento y adopción de medidas correctoras, haciendo especial hincapié en lo siguiente:	
a) la monitorización y la medición (véase también el Informe de Referencia del JRC sobre la monitorización de las emisiones a la atmósfera y al agua procedentes de instalaciones DEI-ROM);	
b) las medidas correctoras y preventivas;	
c) el mantenimiento de registros;	
d) la auditoría interna o externa independiente (cuando sea posible) dirigida a determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se aplica y mantiene correctamente.	
VI. Revisión del SGA, por los directivos superiores, para comprobar si sigue siendo conveniente, adecuado y eficaz.	
VII. Seguimiento del desarrollo de tecnologías más limpias.	
VIII. Consideración, tanto en la fase de diseño de una instalación nueva como durante toda su vida útil, de los impactos ambientales de su cierre final.	
IX. Realización periódica de evaluaciones comparativas con el resto del sector.	

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

	<i>Estado</i>
X. Gestión de los flujos de residuos	
XI. Inventario de los flujos de aguas	
XII. Plan de gestión de los restos	
XIII. Plan de gestión de accidentes	
XIV. Plan de gestión del ruido y las vibraciones	

*Restos y ruidos y vibraciones no se consideran aspectos a controlar en la actividad

ANEXO 2

MTD 2. Técnicas para mejorar el comportamiento ambiental global de la instalación

Técnica	Descripción	Estado
a.	Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de pre-aceptación de residuos.	Mediante contrato de tratamiento y evaluación del residuo en la entrada
b.	Establecer y aplicar de procedimientos de aceptación de residuos	Mediante inspección
c.	Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos	En base a los datos del CT y del DI
d.	Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida	Evaluación del residuo mediante clasificación

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

		flujo de materiales se basa en el riesgo y tiene en cuenta, por ejemplo, las propiedades peligrosas de los residuos, los riesgos que estos plantean en términos de seguridad del proceso, seguridad laboral e impacto ambiental, así como la información facilitada por el poseedor o poseedores anteriores de los residuos.	
e.	Garantizar la separación de residuos	Los residuos se mantienen separados en función de sus propiedades para facilitar su almacenamiento y tratamiento y hacerlo más seguro desde el punto de vista del medio ambiente. La separación de residuos se basa en su separación física y en procedimientos que identifican el momento y el lugar de su almacenamiento.	En control de entrada se indica el lugar de descarga
f.	Garantizar la compatibilidad de los residuos antes de mezclarlos o combinarlos	La compatibilidad se garantiza por medio de una serie de medidas de verificación y de pruebas dirigidas a detectar cualquier reacción química indeseada y/o potencialmente peligrosa entre los residuos (por ejemplo, formación de gases, polimerización, reacción exotérmica, descomposición, cristalización, precipitación, etc.) durante la mezcla, combinación u otras operaciones de tratamiento de residuos. Las pruebas de compatibilidad se basan en el riesgo y tienen en cuenta, por ejemplo, las propiedades peligrosas de los residuos, los riesgos que estos plantean en términos de seguridad del proceso, seguridad laboral e impacto ambiental, así como la información facilitada por el poseedor o poseedores anteriores de los residuos.	No aplica, todos son metálicos
g.	Clasificación de los residuos sólidos entrantes	Con la clasificación de los residuos sólidos entrantes se pretende evitar que se introduzcan materiales no deseados en el proceso o procesos posteriores de tratamiento de residuos. Esta técnica puede consistir, por ejemplo, en lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> — separación manual por inspección visual, — separación de los metales férreos, los metales no férreos o multimetálica, — separación óptica, por ejemplo mediante espectroscopia de infrarrojo cercano o sistemas de rayos X, — separación por densidad, por ejemplo clasificación por aire, tanques de flotación-decantación, mesas vibratorias, etc., — separación granulométrica mediante tamizado/cribado. 	Se emplean todos los medios excepto rayos x

ANEXO 3

MTD 3. Para facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera, la MTD consiste en establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos:

<i>Flujos de aguas y gases residuales</i>	<i>Estado</i>
i) información sobre las características de los residuos que van a tratarse y los procesos de tratamiento de residuos, en particular:	-
a) diagramas de flujo simplificados de los procesos que muestren el origen de las emisiones,	Diagramas de flujo por ordenes de fabricación y por árboles de tratamiento
b) descripciones de las técnicas integradas en los procesos y del tratamiento de las aguas y gases residuales en su origen, con indicación de su eficacia;	No procede
ii) información sobre las características de los flujos de aguas residuales, por ejemplo:	-
a) valores medios y variabilidad del flujo, pH, temperatura y conductividad,	En analíticas periódicas anuales
b) valores medios de concentración y de carga de las sustancias relevantes y su variabilidad (por ejemplo, DQO/COT, compuestos nitrogenados, fósforo, metales, sustancias/microcontaminantes prioritarios),	En analíticas periódicas anuales
c) datos de bioeliminabilidad (por ejemplo, DBO, relación DBO/DQO, prueba Zahn-Wellens, potencial de inhibición biológica (por ejemplo, inhibición de lodos activos) (véase la MTD 52);	No procede
iii) información sobre las características de los flujos de gases residuales, por ejemplo:	No procede, no se emiten gases

ANEXO 4

MTD 4. Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican:

<i>Técnica</i>	<i>Descripción</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
a. Optimización del lugar de almacenamiento	Establecer el lugar de almacenamiento de tal manera que se supriman o minimicen las manipulaciones innecesarias de los residuos dentro de la instalación (por ejemplo, cuando se manipulan los mismos residuos varias veces o si las distancias de transporte en el emplazamiento son innecesariamente largas).	Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas.	Todos los procesos tienen su propio espacio de almacenamiento
b. Adecuación de la capacidad de almacenamiento	Se toman medidas para evitar la acumulación de residuos, en particular: <ul style="list-style-type: none"> — la capacidad máxima de almacenamiento de residuos ha quedado claramente establecida, teniendo en cuenta las características de los residuos (por ejemplo, en relación con el riesgo de incendios) y la capacidad de tratamiento, y no se excede, — la cantidad de residuos almacenados se compara regularmente con la capacidad máxima de almacenamiento admitida, — el tiempo de permanencia máximo de los residuos ha quedado claramente establecido. 	Aplicable con carácter general.	La superficie de la parcela es muy superior a la capacidad de tratamiento, lo que le permite tener un margen muy amplio
c. Seguridad de las operaciones de almacenamiento	la maquinaria utilizada para la carga, la descarga y el almacenamiento de los residuos está claramente documentada y etiquetada		La maquinaria es sometida a todos los mantenimientos y revisiones documentados
d. Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados	Si procede, se ha establecido una zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados.		Habilitado un almacén específico y exclusivo

ANEXO 5

MTD 5. Para reducir el riesgo medioambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos, la MTD consiste en establecer y aplicar procedimientos de manipulación y traslado.

Descripción

Los procedimientos de manipulación y traslado tienen por objeto garantizar que los residuos se manipulen y transfieran de forma segura hasta su almacenamiento y tratamiento. Esos procedimientos incluyen los elementos siguientes:

<i>Procedimientos</i>	<i>Estado</i>
la manipulación y el traslado de residuos corren a cargo de personal competente,	si
la manipulación y el traslado de residuos están debidamente documentados, se validan antes de su ejecución y se verifican después,	Las palas disponen de sistema de balanza y se conoce la cantidad trasladada de un punto a otro
se adoptan medidas para prevenir y detectar derrames y atenuarlos,	Mantenimiento preventivo. Absorbentes y depósito de material contaminado
se toman precauciones conceptuales y operacionales cuando se mezclan o combinan residuos (por ejemplo, aspiración de los residuos de polvo y arenilla).	No procede

ANEXO 6

MTD 8. La MTD consiste en monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en utilizar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

<i>Sustancia/parámetro</i>	<i>Norma(s)</i>	<i>Proceso de tratamiento de residuos</i>	<i>Frecuencia mínima de monitorización (1)</i>	<i>Estado</i>
Partículas	EN 13284-1	Tratamiento mecánico de residuos	Una vez cada seis meses	Tipo B según RD 100/2011, controles cada 3 años
Metales y metaloides, excepto el mercurio (por ejemplo, As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (2)	EN 14385	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	Una vez al año	No aplica

(1) Las frecuencias de monitorización pueden reducirse si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables.

(2) La monitorización es aplicable únicamente si, sobre la base del inventario mencionado en la MTD 3, la presencia de la sustancia de que se trate en el flujo de gases residuales se ha considerado relevante.

ANEXO 7

MTD 14. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas, compuestos orgánicos y olores, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

				<i>Estado</i>
e.	Humectación	Humectación de las fuentes potenciales de emisiones difusas de partículas (por ejemplo, lugares donde se almacenan los residuos, zonas de circulación y procesos de manipulación abiertos) con agua o nebulizaciones.	Aplicable con carácter general.	Disponible en tolvas y zonas interiores
f.	Mantenimiento	Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: — acceso garantizado a maquinaria con riesgo potencial de fugas, — control periódico de los equipos de protección, como las cortinas laminares, las puertas rápidas, etc.	Aplicable con carácter general.	Mantenimientos preventivos de maquinaria
g.	Limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos	Esto puede hacerse utilizando técnicas tales como la limpieza periódica de toda la zona de tratamiento de residuos (vestíbulos, zonas de circulación, zonas de almacenamiento, etc.), de las cintas transportadoras, de la maquinaria y de los depósitos.	Aplicable con carácter general.	Limpiezas periódicas en partes de trabajo. Limpiezas periódicas con barredora

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

ANEXO 8

MTD 19. Para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

Técnica		Descripción	Aplicabilidad	Estado
c.	Superficie impermeable	En función de los riesgos que planteen los residuos en términos de contaminación del agua y/o del suelo, se impermeabiliza la superficie de toda la zona de tratamiento de residuos (por ejemplo, zonas de recepción, manipulación, almacenamiento, tratamiento y expedición de residuos).	Aplicable con carácter general.	Toda la parcela está pavimentada y dotada de red de recogida de pluviales
d.	Técnicas para reducir la probabilidad de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto	En función de los riesgos que planteen los líquidos contenidos en depósitos y otros recipientes en términos de contaminación del agua y/o del suelo, tales técnicas pueden incluir, por ejemplo, las siguientes: — detectores de desbordamientos, — tuberías de rebosamiento conectadas a un sistema de drenaje confinado (es decir, el confinamiento secundario pertinente u otro recipiente), — depósitos para líquidos situados en un confinamiento secundario adecuado; normalmente, el volumen se adapta de modo que el confinamiento secundario pueda absorber la pérdida de confinamiento del depósito más grande, — aislamiento de depósitos y otros recipientes y del confinamiento secundario (por ejemplo, mediante el cierre de válvulas).	Aplicable con carácter general.	Se ha instalado un pozo de laminación de tormentas
e.	Instalación de cubiertas en las zonas de tratamiento y de almacenamiento de residuos	En función de los riesgos que planteen los residuos en términos de contaminación del agua y/o del suelo, el almacenamiento y el tratamiento de los residuos se realizan en zonas cubiertas para impedir el contacto con el agua de lluvia y minimizar así el volumen de aguas de escorrentía contaminadas.	Su aplicabilidad puede estar condicionada cuando se almacenan o tratan grandes volúmenes de residuos (por ejemplo, en el caso del tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos	Todas las operaciones de tratamiento excepto la trituración-debido a la altura de la instalación- se realizan bajo cubierta

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

<i>Técnica</i>	<i>Descripción</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
		metálicos).	
f. Separación de corrientes de agua	<p>Recogida y tratamiento por separado de cada corriente de agua (por ejemplo, escorrentías superficiales y aguas de proceso), según el contenido de contaminantes y la combinación utilizada de técnicas de tratamiento. En particular, las corrientes de aguas residuales no contaminadas se separan de las corrientes de aguas residuales que requieren tratamiento.</p>	<p>Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. Aplicable con carácter general a las instalaciones existentes con los condicionamientos asociados a la configuración del sistema de recogida de aguas.</p>	<p>Las aguas asimilables a doméstico y las pluviales tienen red separativa</p>
g. Infraestructura de drenaje adecuada	<p>La zona de tratamiento de residuos está conectada a una infraestructura de drenaje. El agua de lluvia que cae sobre la zona de tratamiento y almacenamiento se recoge en la infraestructura de drenaje, junto con el agua de lavado, los derrames ocasionales, etc., y, en función del contenido de sustancias contaminantes, se hace recircular o se envía para un tratamiento posterior.</p>	<p>Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. Aplicable con carácter general a las instalaciones existentes con los condicionamientos asociados a la configuración del sistema de drenaje.</p>	<p>Todas las aguas son tratadas en un decantador</p>
i. Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio	<p>Se dispone de una capacidad adecuada de almacenamiento intermedio para las aguas residuales generadas en condiciones distintas a las condiciones normales de funcionamiento aplicando un planteamiento basado en los riesgos (por ejemplo, teniendo en cuenta las características de los contaminantes, los efectos del tratamiento de las aguas residuales en fases posteriores, y el medio receptor). El vertido de aguas residuales procedentes de este almacenamiento intermedio solo es posible después de que se hayan tomado las medidas adecuadas (por ejemplo, monitorización, tratamiento, reutilización).</p>	<p>Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. En el caso de las instalaciones existentes, su aplicabilidad puede verse condicionada por el espacio disponible y por la configuración del sistema de recogida de aguas.</p>	<p>El pozo de tormentas-decantador actúa como almacenamiento intermedio</p>

ANEXO 9

MTD 20. Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en tratar las aguas residuales mediante una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

<i>Técnica</i>		<i>Contaminantes diana típicos</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
<i>Tratamiento preliminar y tratamiento primario (ejemplos)</i>				
a.	Nivelación	Todos los contaminantes	Aplicable con carácter general.	El decantador del pozo de tormentas actúa como desengrasante y se vacía con gestor autorizado periódicamente La fosa séptica de los vertidos asimilables a domestico actúa como desarenador y desbastador
c.	Separación física, por ejemplo, mediante cribas, tamices, desarenadores, desengrasadores, separación del aceite del agua o tanques de sedimentación primaria	Materias sólidas gruesas, sólidos en suspensión, aceite/grasa		
<i>Eliminación de sólidos (ejemplos)</i>				
o.	Coagulación y floculación	Sólidos en suspensión y metales en partículas	Aplicable con carácter general.	En fosa séptica para aguas residuales asimilables a domestico
p.	Sedimentación			En fosa séptica para aguas residuales asimilables a domestico
q.	Filtración (por ejemplo, filtración a través de arena, microfiltración, ultrafiltración)			En fosa séptica para aguas residuales asimilables a domestico
r.	Flotación			No aplica

Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a los vertidos directos a una masa de agua receptora: Los parámetros y límites que establezca la CHE en la autorización de vertido en tramitación

ANEXO 10

MTD 21. Para prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación como parte del plan de gestión de accidentes (véase la MTD 1).

<i>Técnica</i>		<i>Descripción</i>	<i>Estado</i>
a.	Medidas de protección	Entre tales medidas pueden incluirse las siguientes: — protección de la instalación contra actos hostiles, — sistema de protección contra incendios y explosiones que contenga equipos de prevención, detección y extinción, — accesibilidad y operatividad de los equipos de control pertinentes en situaciones de emergencia.	La empresa dispone de un PCI que incluye todas estas medidas
b.	Gestión de las emisiones resultantes de accidentes e incidentes	Se han establecido procedimientos y disposiciones técnicas para gestionar (en términos de posible confinamiento) las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, como las procedentes de derrames, del agua de extinción de incendios o de válvulas de seguridad.	Las aguas de extinción son retenidas en el depósito de tormentas
c.	Sistema de registro y evaluación de accidentes e incidentes	Incluye elementos tales como los siguientes: — libro o diario de registro de todos los accidentes e incidentes, de los cambios en los procedimientos y de las conclusiones de las inspecciones, — procedimientos para identificar incidentes y accidentes, responder ante los mismos y aprender de ellos.	No procede ya que no es un aspecto relevante en la actividad por su bajo riesgo y nula repercusión ambiental

ANEXO 11

MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indicana continuación

<i>Técnica</i>	<i>Descripción</i>	<i>Estado</i>
a. Plan de eficiencia energética	En los planes de eficiencia energética se determina y calcula el consumo energético de cada actividad (o actividades), se establecen indicadores anuales clave de funcionamiento (por ejemplo, consumo específico de energía expresado en kWh/tonelada de residuos tratados) y se prevén objetivos periódicos de mejora y las medidas correspondientes. El plan está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc.	No se considera relevante disponer de un plan de eficiencia
b. Registro del balance energético	Los registros del balance energético desglosan el consumo y la generación de energía (incluida la exportación) por tipo de fuente (es decir, electricidad, gas, combustibles líquidos convencionales, combustibles sólidos convencionales y residuos). Incluye lo siguiente: i) información sobre el consumo de energía en términos de energía su-ministrada, ii) información sobre la energía exportada fuera de la instalación, iii) información sobre los flujos de energía (por ejemplo, diagramas Sankey o balances energéticos) que muestre cómo se utiliza la energía a lo largo de todo el proceso. El registro del balance energético está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc.	Se dispone del consumo energético. No se considera relevante el control de los flujos de energía

ANEXO 12

MTD 25. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a partículas, ~~de PCDD/PCDF y de PCB similares a las dioxinas~~, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

<i>Técnica</i>		<i>Descripción</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
a.	Uso de ciclones	Los ciclones se utilizan principalmente como separadores preliminares de partículas gruesas.	Aplicable con carácter general.	Instalado en proceso
b.	Filtración por filtro demangas		Esta técnica puede no ser aplicable a los conductos de salida de aire conectados directamente a la trituradora cuando no sea posible atenuar los efectos de la deflagración en el filtro de mangas (por ejemplo, utilizando válvulas de alivio de presión).	Instalado en proceso
c.	Depuración húmeda		Aplicable con carácter general.	No se considera necesario
d.	Inyección de agua en la trituradora	Los residuos que van a triturarse se humedecen inyectando agua en la trituradora. La cantidad de agua inyectada se regula en función de la cantidad de residuos que se Trituran (que puede monitorizarse por medio de la energía consumida por el motor de la trituradora). El gas residual que contiene partículas residuales se dirige al ciclón o ciclones y/o a undepurador húmedo.	Esta técnica solo es aplicable con los condicionamientos asociados a las condiciones locales (por ejemplo, bajas temperaturas, sequía).	Instalado la inyección de agua en el proceso de una forma manual

Niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas procedentes del tratamiento mecánico de residuos son los que establezca la DGCA

ANEXO 13

MTD 26. Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la MTD 14 g y todas las técnicas que se indican a continuación:

	<i>Estado</i>
a. aplicación de un procedimiento de inspección pormenorizado de los residuos empaquetados antes de proceder a la trituración;	No aplica, no se reciben residuos empaquetados
b. retirada de los elementos peligrosos del flujo de residuos entrante y eliminación segura de los mismos (por ejemplo, bombonas de gas, VFU no descontaminados, RAEE no descontaminados, elementos contaminados con PCB o mercurio, elementos radiactivos);	El operario de la pala que alimenta las tolvas realiza una inspección ocular del material antes de su descarga
c. tratamiento de los contenedores solo si van acompañados de una declaración de limpieza.	No aplica

ANEXO 14

MTD 27. Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar la técnica a y una de las técnicas b y c que se indican a continuación o ambas.

<i>Técnica</i>	<i>Descripción</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
a. Plan de gestión de deflagraciones	<p>Incluye lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> — un programa de reducción de las deflagraciones dirigido a identificar su fuente o fuentes y a poner en práctica medidas para evitar que se produzcan, por ejemplo inspecciones de la entrada de residuos como se describen en la MTD 26a o eliminación de los elementos peligrosos como se describe en la MTD 26b, — una revisión de los incidentes de deflagración y de las soluciones encontradas, y difusión de los conocimientos sobre deflagraciones, — un protocolo de respuesta a incidentes de deflagración. 	Aplicable con carácter general.	
b. Amortiguadores de alivio de presión	<p>Instalación de amortiguadores de alivio de presión para amortiguar las ondas de presión resultantes de las deflagraciones que, de otro modo, provocarían graves daños y emisiones.</p>		

MEJORES TECNICAS DISPONIBLES

<i>Técnica</i>	<i>Descripción</i>	<i>Aplicabilidad</i>	<i>Estado</i>
c.	Pre-trituración	Instalación de una trituradora de baja velocidad antes de la trituradora principal.	<p>Aplicable con carácter general a instalaciones nuevas, en función del material de entrada.</p> <p>Esta técnica es aplicable a las mejoras importantes de una instalación en la que se haya registrado un número considerable de deflagraciones.</p>