

Cuadro resumen de cumplimiento de las MTD's

Las MTD's aplicadas en las instalaciones, que aparecen descritas en el anexo 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, publicada el 17 de agosto de 2018 en el Diario Oficial de la Unión Europea, son las siguientes:

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
1.1	Comportamiento ambiental global			
	MTD1. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA) que reúna todas las características siguientes:			
	i) Compromiso de los órganos de dirección, incluidos los directivos superiores.	El ámbito de aplicación (por ejemplo, el grado de detalle) y las características del SGA (por ejemplo, si está normalizado o no) dependerán, por regla general, de las características, dimensiones y nivel de complejidad de la instalación, así como de los diversos efectos que pueda tener sobre el medio ambiente (determinados también por el tipo y cantidad de residuos procesados).	Sí	<p style="text-align: center;"><i>Se adjunta Manual del SGMA en el que se promueve la mejora continua y se comprometen a seguir las MTD propuestas. En este Manual se establecen diversos procedimientos con los cuales poder controlar, identificar y evaluar ciertos aspectos a tener en cuenta por parte de la organización como:</i></p> <p style="text-align: center;"><i>PR 01: Aspectos ambientales.</i> <i>PR 02: Requisitos legales y otros requisitos.</i> <i>PR 03: Competencia y toma de conciencia.</i> <i>PR 04: Comunicación.</i> <i>PR 06: Emergencias.</i> <i>PR 09: Auditoría interna.</i></p>
	ii) Definición, por parte de los órganos de dirección, de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación.		Sí	
	iii) Planificación y establecimiento de los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones.		Sí	
	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.		Sí	
	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		Sí	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	Referencia del JRC sobre la monitorización de las emisiones a la atmósfera y al agua procedentes de instalaciones DEIR- 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.		SÍ	
	vii) Seguimiento del desarrollo de tecnologías más limpias.		SÍ	
	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.		SÍ	
	ix) Realización periódica de evaluaciones comparativas con el resto del sector.		SÍ	
	x) Gestión de los flujos de residuos (véase la MTD 2)		NO	no se contemplan en el SGA debido a la inexistencia de tales flujos de residuos/aguas o gases/restos/olores
	xi) Inventario de los flujos de aguas y gases residuales (véase la MTD 3).		NO	
	xii) Plan de gestión de los restos (véase la descripción en la sección 6.5).		NO	
	xiii) Plan de gestión de accidentes (véase la descripción en la sección 6.5).		SÍ	se ve cumplido con el PR 06: Plan de emergencias.
	xiv) Plan de gestión de olores (véase la MTD 12).		NO	no se producen olores, ruidos o vibraciones que deban poseer un plan de gestión
	xv) Plan de gestión del ruido y las vibraciones (véase la MTD 17).		NO	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
<p><i>Se adjunta certificado UNE ISO 14001:2015 que para obtenerlo es necesario la implantación de un SGA con las características que están implantadas mencionadas anteriormente. En el caso de los puntos X-XII y XIV-XV no aparecen reflejados en el SGA debido a que las características de la instalación y de la actividad que se lleva a cabo en ella no lo necesita.</i></p>				
<p>MTD 2. Para mejorar el comportamiento ambiental global de la instalación, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación:</p>				
<p>a) Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de pre-aceptación de residuos.</p> <p>Con esos procedimientos se pretende garantizar la adecuación técnica (y legal) de las operaciones de tratamiento de un tipo concreto de residuos antes de su llegada a la instalación. Incluyen procedimientos para recopilar información sobre los residuos entrantes y pueden llevar aparejadas la recogida de muestras y la caracterización de los residuos para conocer suficientemente su composición. Los procedimientos de pre-aceptación de residuos 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.</p>		Sí	<p>Se lleva un control exhaustivo de los residuos que entran en la nave para poder asegurar que los residuos pactados son los que llegan al centro de transferencia. Se establecen varios documentos con instrucciones técnicas en los que se ven reflejados la forma en que se realiza el control operaciones ambiental de las actividades que se desarrollan en la empresa.</p>	
<p>b) Establecer y aplicar procedimientos de aceptación de residuos</p> <p>Los procedimientos de aceptación tienen por objeto confirmar las características de los residuos, identificadas en la fase de pre-aceptación. Esos procedimientos determinan los elementos que se deben verificar en el momento de la llegada de los residuos a la instalación, así como los criterios de aceptación y rechazo. Pueden incluir la recogida de muestras, la inspección y el análisis de los residuos. Los procedimientos de aceptación de residuos 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.</p>		Sí	<p>Conforme lo explicado anteriormente, se realiza un examen determinante de las características de cada elemento que es llevado al centro de transferencia. Todos los residuos se pesan para poder generar la documentación definitiva: Albaranes y Documentos de Control y Seguimiento.</p>	
<p>c) Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos</p> <p>El sistema de rastreo de residuos y el inventario tienen por objeto determinar la localización y la cantidad de residuos en la instalación. Reúne toda la información generada durante los procedimientos de pre-aceptación (por ejemplo, fecha de llegada a la instalación y número de referencia único del residuo, información sobre el poseedor o poseedores anteriores del residuo, resultados de los análisis de pre-aceptación y aceptación, ruta de tratamiento prevista, características y cantidad de los residuos presentes en el emplazamiento, incluyendo todos los peligros identificados), aceptación, almacenamiento, tratamiento y/o traslado de los residuos</p>		Sí	<p>Siguiendo con los apartados anteriores, se elabora al depositarse los residuos en la nave un listado con las características, la cantidad de residuos, número de referencia y origen.</p>	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	fuera del emplazamiento. El sistema de rastreo de residuos 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.			
	<p>d) Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida</p> <p>Esta técnica consiste en el establecimiento y la aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida que garantice que el material obtenido del tratamiento de residuos responde a las expectativas, recurriendo, por ejemplo, a las normas EN existentes. Ese sistema de gestión permite también monitorizar y optimizar la ejecución del tratamiento de residuos, para lo cual puede llevarse a cabo un análisis del flujo de materiales de los componentes relevantes a lo largo del tratamiento. El recurso a un análisis del 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.</p>		NO APLICA	No se aplica este apartado debido a que la nave donde se depositan los residuos es un centro de transferencia y no de valorización o eliminación y no se realiza manipulación de la calidad de los residuos.
	<p>e) Garantizar la separación de residuos</p> <p>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.</p>		SI	Los operarios mantienen siempre los residuos debidamente etiquetados con el nombre, la fecha de recepción y las características de dicho residuo.
	<p>f) Garantizar la compatibilidad de los residuos antes de mezclarlos o combinarlos</p> <p>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.</p>		NO APLICA	No procede. En SAFETY KLEEN no se mezclan los residuos.
	<p>g) Clasificación de los residuos sólidos entrantes</p> <p>Con la clasificación de los residuos sólidos entrantes(1) 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: — separación manual por inspección visual,</p> <p>—separación de los metales féreos, los metales no féreos o multimetálica,</p>		SI	Durante la fase de inventariado de los materiales, se comprueba que los residuos han sido previamente separados por el productor.

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	<ul style="list-style-type: none"> —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. (1) 			
<p><i>Se establece un protocolo de aceptación y control de los residuos que llegan al emplazamiento. Con este protocolo se etiqueta y se lleva también la trazabilidad del residuo. No se aplican las técnicas D y F debido a las características de la actividad.</i></p>				
	<p>MTD3. 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 siguientes:</p>			
	<p>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, 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;</p>	<p>El ámbito de aplicación (por ejemplo, el grado de detalle) y las características del inventario dependerán, por regla general, de las características, dimensiones y nivel de complejidad de la</p>	NO APLICA	No se da proceso de tratamiento de residuos

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	ii) información sobre las características de los flujos de aguas residuales, por ejemplo: a) valores medios y variabilidad del flujo, pH, temperatura y conductividad, 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), 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);	instalación, así como de los diversos efectos que pueda tener sobre el medio ambiente (determinados también por el tipo y cantidad de residuos procesados).	NO APLICA	No se da flujo de agua continuo. El flujo de agua se ve mermado a tan sólo el flujo de agua sanitario que vierte a las alcantarillas ya que el poco volumen que se usa en la empresa de manera puntual en caso de limpieza por derrames accidentales se acaba vertiendo en un decantador situado en el exterior de la nave donde el suelo está preparado para conducir el agua hasta este punto. En este decantador, se produce una separación de las grasas y esta solución acuosa permanece en el decantador hasta que es bombeado y extraído para a continuación ser gestionado por un gestor de residuos externo. El agua que es empleada en las instalaciones para la limpieza de maquinaria es gestionada como un residuo acuoso y por lo tanto, es gestionada junto con los otros residuos por un gestor externo.
	iii) información sobre las características de los flujos de gases residuales, por ejemplo: a) valores medios y variabilidad del flujo y la temperatura, b) valores medios de concentración y de carga de las sustancias relevantes y su variabilidad (por ejemplo, compuestos orgánicos, COP como los PCB, etc.), c) inflamabilidad, límites superior/inferior de explosividad, reactividad; d) presencia de otras sustancias que puedan afectar al sistema de tratamiento de los gases residuales o a la seguridad de las instalaciones (por ejemplo, oxígeno, nitrógeno, vapor de agua, partículas, etc.).		NO APLICA	En cuanto a la generación de gases residuales, no se contempla debido a que en este emplazamiento no se valorizan o eliminan los residuos, tan sólo se almacenan y en la mayoría de los casos el tiempo de almacenaje es mínimo.
	MTD4. Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación.			
	Técnica	Descripción		

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	a) Optimización del lugar de almacenamiento	<p>Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — almacenar los residuos lo más lejos posible, desde un punto de vista técnico y económico, de receptores sensibles, cursos de agua, etc., — 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.	SI	<p>La localización de cada tipo de residuo se encuentra meticulosamente estudiada alejando los residuos de cualquier tipo de fuente de alteraciones y evitando la excesiva manipulación de estos durante la estancia en el centro de transferencia.</p>

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	b) Adecuación de la capacidad de almacenamiento	Se toman medidas para evitar la acumulación de residuos, en particular: — 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.	SI	La capacidad de almacenamiento de la estancia se limita estableciendo unos periodos de entrega o retirada de residuos que permitan tener siempre un volumen de residuos mínimo.
	c) Seguridad de las operaciones de almacenamiento	Esto puede hacerse utilizando medidas como las siguientes:— la maquinaria utilizada para la carga, la descarga y el almacenamiento de los residuos está claramente documentada y etiquetada, — los residuos que se sabe son sensibles al calor, la luz, el aire, el agua, etc. están protegidos contra estas condiciones ambientales, — los bidones y contenedores son aptos para su finalidad y están almacenados de una forma segura.			SI

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	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.		SI	Todos los residuos son claramente etiquetados y almacenados según criterios de seguridad. Por otro lado, en SAFETY KLEEN no se produce la manipulación de residuos, se trata de un centro de transferencia
<p><i>La localización de cada tipo de residuo se encuentra meticulosamente estudiada alejando los residuos de cualquier tipo de fuente de alteraciones y evitando la excesiva manipulación de estos durante la breve estancia en el centro de transferencia que hace que el volumen de residuos sea mínimo.</i></p> <p><i>Por otro lado, tanto la maquinaria como los transportistas cumplen con las reglas de seguridad A.D.R.</i></p>					
<p>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.</p>					
	Técnica	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:	— la manipulación y el traslado de residuos corren a cargo de personal competente, — la manipulación y el traslado de residuos están debidamente documentados, se validan antes de su ejecución y se verifican después, 17.8.2018 ES Diario Oficial de la Unión Europea L 208/49 — se adoptan medidas para prevenir y detectar derrames y atenuarlos, — se toman precauciones conceptuales y operacionales cuando se mezclan o combinan residuos (por ejemplo, aspiración de los residuos de polvo y arenilla).	Los procedimientos de manipulación y traslado se basan en el riesgo y tienen en cuenta la probabilidad de que ocurran accidentes e incidentes, así como su impacto ambiental.	SÍ	<i>Todos los operadores de la empresa han sido previamente instruidos con la normativa ADR. Se sigue también las instrucciones técnicas ITT 09 GESTIÓN DE RESIDUOS que indica los procedimientos a seguir durante el traslado y almacenamiento de los residuos.</i>

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN																							
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD																										
1.2	Monitorización																										
	<p>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.).</p>																										
	<p><i>No aplica, ya que como se ha indicado anteriormente no hay flujos de agua residuales de las instalaciones de SAFETY KLEEN.</i></p>																										
	<p>MTD 7. Otra MTD consiste en monitorizar las emisiones al agua al menos con la frecuencia que se indica más abajo y de acuerdo con normas EN. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en aplicar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.</p>																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Sustancia/parámetro</th> <th>Norma(s)</th> <th>Proceso de tratamiento de residuos</th> <th>Frecuencia mínima de monitorización (1) (2)</th> <th>Monitorización asociada a</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX) (3) (4)</td> <td>EN ISO 9562</td> <td>Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa</td> <td>Una vez al día</td> <td rowspan="4"></td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td>Benceno, tolueno, etilbenceno, xileno (BTEX) (3) (4)</td> <td>EN ISO 15680</td> <td>Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa</td> <td>Una vez al mes</td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Demanda química de oxígeno (DQO) (5) (6)</td> <td rowspan="2">Ninguna norma EN disponible</td> <td>Todos los tratamientos de residuos excepto el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa</td> <td>Una vez al mes</td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td>Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa</td> <td>Una vez al día</td> <td>NO APLICA</td> </tr> </tbody> </table>	Sustancia/parámetro	Norma(s)	Proceso de tratamiento de residuos	Frecuencia mínima de monitorización (1) (2)	Monitorización asociada a		Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		NO APLICA	Benceno, tolueno, etilbenceno, xileno (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes	NO APLICA	Demanda química de oxígeno (DQO) (5) (6)	Ninguna norma EN disponible	Todos los tratamientos de residuos excepto el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes	NO APLICA	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día	NO APLICA	<p>En este caso, la única emisión al agua que se produce en las instalaciones de SAFETY KLEEN se da por derrames, incidentes o posibles fugas de los residuos almacenados o durante el transporte de estos en la nave. El tratamiento de agua que se sigue en la empresa es el uso de un decantador en la fosa que recoge cualquier derrame. Cabe destacar que además de ser derrames que se producen de forma muy puntual, estas aguas quedan confinadas en el colector tal y como se ha explicado anteriormente.</p>
Sustancia/parámetro	Norma(s)	Proceso de tratamiento de residuos	Frecuencia mínima de monitorización (1) (2)	Monitorización asociada a																							
Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX) (3) (4)	EN ISO 9562	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		NO APLICA																						
Benceno, tolueno, etilbenceno, xileno (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes		NO APLICA																						
Demanda química de oxígeno (DQO) (5) (6)	Ninguna norma EN disponible	Todos los tratamientos de residuos excepto el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes		NO APLICA																						
		Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		NO APLICA																						

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
	Cianuro libre (CN-) (3) (4)	Varias normas EN disponibles (es decir, las normas EN ISO 14403-1 y -2)	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día	NO APLICA	
	Índice de hidrocarburos (IH) (4)	EN ISO 9377-2	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos			
			Tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC			
			Re-refinado de aceites usados	Una vez al mes		
			Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico			
			Lavado con agua de suelo contaminado excavado			
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
	Arsénico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), cobre (Cu), níquel (Ni), plomo (Pb) y cinc (Zn) (3) (4)		Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos		NO APLICA	
	Manganeso (Mn) (3) (4)	Varias normas EN disponibles (por ejemplo, EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC Tratamiento mecánico-biológico de residuos Re-refinado de aceites usados Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico Tratamiento físico-químico de residuos sólidos o pastosos Regeneración de disolventes usados	Una vez al mes	NO APLICA	

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
			Lavado con agua de suelo contaminado excavado			
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
	Cromo hexavalente [Cr(VI)] (3) (4)	Varias normas EN disponibles (es decir, las normas EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		NO APLICA
	Mercurio (Hg) (3) (4)	Varias normas EN disponibles (es decir, las normas EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	Una vez al mes		NO APLICA
			Tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC			
			Tratamiento mecánico-biológico de residuos			

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
			Re-refinado de aceites usados Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico Tratamiento físico-químico de residuos sólidos o pastosos Regeneración de disolventes usados Lavado con agua de suelo contaminado excavado Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día	
	PFOA (3)	Ninguna norma EN disponible	Todos los tratamientos de residuos	Una vez cada seis meses	NO APLICA
	PFOS (3)				
	Índice de fenoles (6)	EN ISO 14402	Re-refinado de aceites usados	Una vez al mes	NO APLICA

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
			Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico			
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
	Nitrógeno total (N total) (6)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Tratamiento biológico de residuos	Una vez al mes	NO APLICA	
			Re-refinado de aceites usados			
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
	Carbono orgánico total (COT) (5) (6)	EN 1484	Todos los tratamientos de residuos excepto el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes	NO APLICA	
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
	Fósforo total (P total) (6)	Varias normas EN disponibles	Tratamiento biológico de residuos	Una vez al mes	NO APLICA	

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
		(es decir, las normas EN ISO 15681-1 y -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
	Total de sólidos en suspensión (TSS) (6)	EN 872	Todos los tratamientos de residuos excepto el tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al mes	NO APLICA	
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa	Una vez al día		
<p>(1) Las frecuencias de monitorización pueden reducirse si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables.</p> <p>(2) En caso de vertidos en lotes con una frecuencia menor que la frecuencia mínima de monitorización, esta se realizará una vez por lote.</p> <p>(3) La monitorización es aplicable únicamente cuando la sustancia de que se trate se ha considerado relevante en el inventario de aguas residuales mencionado en la MTD 3.</p> <p>(4) En el caso de un vertido indirecto a una masa de agua receptora, la frecuencia de monitorización podrá reducirse si la instalación de tratamiento de aguas residuales situadas aguas abajo elimina los contaminantes de que se trate.</p> <p>(5) Se monitoriza bien el COT o bien la DQO. El COT es la opción preferida, ya que su monitorización no requiere el uso de compuestos muy tóxicos.</p> <p>(6) La monitorización solo se aplica en el caso de los vertidos directos a una masa de agua receptora.</p>						
	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.					
	Sustancia/parámetro	Norma(s)	Proceso de tratamiento de residuos	Frecuencia mínima de monitorización (1) (2)	Monitorización asociada a	

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
	Retardantes de llama bromados (2)	Ninguna norma EN disponible	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	Una vez al año	MTD 25	NO APLICA
	CFC	Ninguna norma EN disponible	Tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC	Una vez cada seis meses	MTD 29	NO APLICA
	PCB similares a las dioxinas	EN 1948-1, -2, y -4 (3)	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos (2)	Una vez al año	MTD 25	NO APLICA
			Descontaminación de los aparatos que contienen PCB	Una vez cada tres meses	MTD 51	
	Partículas	EN 13284-1	Tratamiento mecánico de residuos	Una vez cada seis meses	MTD 25	NO APLICA
			Tratamiento mecánico-biológico de residuos		MTD 34	
			Tratamiento físico-químico de residuos sólidos o pastosos		MTD 41	
						<p>En cuanto a las emisiones canalizadas a la atmósfera se puede decir que no se dan en las instalaciones de SAFETY KLEEN ya que no se produce una manipulación o valorización de los residuos, Sin embargo, se contempla los venteos de seguridad de los tanques contra sobrepresiones como focos de emisión., además, se cuenta con filtros de carbono que disminuyen las emisiones de COV. Estas emisiones se dan de carácter muy puntual. Se realizarán controles cada 5 años.</p>

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
			Tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado		MTD 49	
			Lavado con agua de suelo contaminado excavado		MTD 50	
	H Cl	EN 1911	Tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado (2)	Una vez cada seis meses	MTD 49	NO APLICA
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa (2)		MTD 53	
	H F	Ninguna norma EN disponible	Tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado (2)	Una vez cada seis meses	MTD 49	NO APLICA

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
	Hg	EN 13211	Tratamiento de RAEE que contienen mercurio	Una vez cada tres meses	MTD 32	NO APLICA
	H ₂ S	Ninguna norma EN disponible	Tratamiento biológico de residuos (4)	Una vez cada seis meses	MTD 34	NO APLICA
	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	MTD 25	NO APLICA
	NH ₃	Ninguna norma EN disponible	Tratamiento biológico de residuos (4)	Una vez cada seis meses	MTD 34	NO APLICA
Tratamiento físico-químico de residuos sólidos o pastosos (2)			MTD 41			
Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa (2)			MTD 53			
	Concentración de olor	EN 13725	Tratamiento biológico de residuos (5)	Una vez cada seis meses	MTD 34	NO APLICA

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
	PCDD/PCDF (2)	EN 1948-1, -2, y -3 (3)	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	Una vez al año	MTD 25	NO APLICA
	COVT	EN 12619	Tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos	Una vez cada seis meses	MTD 25	NO APLICA
			Tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC		MTD 29	
			Tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico (2)		MTD 31	
			Tratamiento mecánico-biológico de residuos	MTD 34		
			Tratamiento físico-químico de residuos sólidos o pastosos (2)	MTD 41		
			Re-refinado de aceites usados	MTD 44		

Apartado	MTD			Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD					
			Tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico		MTD 45	
			Regeneración de disolventes usados		MTD 47	
			Tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado		MTD 49	
			Lavado con agua de suelo contaminado excavado		MTD 50	
			Tratamiento de residuos líquidos de base acuosa (2)		MTD 53	
			Descontaminación de aparatos que contienen PCB (6)	Una vez cada tres meses	MTD 51	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	<p>(1) Las frecuencias de monitorización pueden reducirse si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables.</p> <p>(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.</p> <p>(3) El muestreo también se puede realizar con arreglo a la norma CEN/TS 1948/5 en lugar de conforme a la norma EN 1948-1.</p> <p>(4) Como alternativa, puede monitorizarse la concentración de olor.</p> <p>(5) Como alternativa a la monitorización de la concentración de olor pueden monitorizarse el NH₃ y el H₂S.</p> <p>(6) La monitorización solo es aplicable cuando se utilizan disolventes para limpiar los aparatos contaminados.</p>			
	MTD 9. La MTD consiste en monitorizar, por lo menos una vez al año, las emisiones difusas a la atmósfera de compuestos orgánicos procedentes de la regeneración de disolventes usados, de la descontaminación con disolventes de aparatos que contienen COP y del tratamiento físico-químico de disolventes para valorizar su poder calorífico por medio de una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.			
	Técnica	Descripción		
	a) Medición	Métodos de aspiración, imágenes ópticas del gas, flujo de ocultación solar o absorción diferencial. Véanse las descripciones en la sección 6.2.	NO APLICA	No se producen emisiones a la atmósfera por regeneración ni descontaminación con disolventes y tampoco se producen técnicas de revalorización de residuos
	b) Factores de emisión	Cálculo de las emisiones basado en factores de emisión validados periódicamente por medio de mediciones (por ejemplo, una vez cada dos años).	NO APLICA	
	c) Balance de masas	Cálculo de las emisiones difusas mediante un balance de masas, teniendo en cuenta la entrada de disolventes, las emisiones canalizadas a la atmósfera, las emisiones al agua, el disolvente presente en la salida del proceso y los residuos del proceso (por ejemplo, de destilación).	NO APLICA	
	MTD 10. La MTD consiste en monitorizar periódicamente las emisiones de olores.			
	Las emisiones de olores pueden monitorizarse mediante: —	Esta MTD solo es aplicable en	NO APLICA	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	<p>normas EN (por ejemplo, olfatometría dinámica con arreglo a la norma EN 13725 para determinar la concentración de olor o la norma EN 16841-1 o -2 a fin de determinar la exposición a olores),</p> <p>— cuando se apliquen métodos alternativos para los que no se disponga de normas EN (por ejemplo, la estimación del impacto de los olores), normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.</p> <p>La frecuencia de monitorización se determina en el plan de gestión de olores (véase la MTD 12).</p>	<p>los casos en que se prevén molestias debidas al olor para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</p>		<p>En las instalaciones de SAFETY KLEEN no se produce generación de olores ya que no se produce tratamiento de residuos, además, tampoco se da la presencia de receptores sensibles en las cercanías de la instalación.</p>
	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.			
	<p>La monitorización incluye mediciones directas, cálculos o registros mediante, por ejemplo, contadores adecuados o facturas. La monitorización se desglosa al nivel más adecuado (por ejemplo, a nivel de proceso o de planta/instalación) y considera cualquier cambio significativo que se produzca en la planta/instalación.</p>		SÍ	<p>Se lleva un control mensual de los consumos tanto de agua como de electricidad y, en caso de tener una anomalía, se investigará el por qué llegando a dar con el origen y erradicando esta alteración desde origen. En cuanto al uso de las materias primas, de forma mensual se lleva la monitorización tanto de lo suministrado desde la central como el stock en almacén. En cuanto al seguimiento de residuos se lleva a cabo mediante el programa GRP III</p>
	MTD 12. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de olores, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de olores como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:			
	<p>Un protocolo que contenga actuaciones y plazos,</p> <p>— un protocolo para realizar la monitorización de olores como se establece en la MTD 10,</p> <p>— un protocolo de respuesta a</p>	<p>Esta MTD solo es aplicable en los casos en que se prevén molestias debidas al olor para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia de tales molestias.</p>	NO APLICA	<p>Como se ha dicho previamente en la MTD 10, en las instalaciones de SAFETY KLEEN no se produce la generación de olores, ya que no se produce la revalorización de los residuos que se almacenan en la nave, y al tratarse sólo de almacenaje, los residuos de forma general llegan a la sede ya sellados y precintados evitando que el olor generado por los residuos salga al</p>

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	<p>incidentes identificados en relación con los olores, por ejemplo, denuncias,</p> <p>— un programa de prevención y reducción de olores concebido para detectar su fuente o fuentes, para caracterizar las contribuciones de las fuentes y para aplicar medidas de prevención y/o reducción.</p>			medio
	<p>MTD 13. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de olor, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas indicadas a continuación.</p>			
	a) Reducir al mínimo los tiempos de permanencia	<p>Reducción al mínimo del tiempo de permanencia de los residuos (potencialmente) olorosos en los sistemas de almacenamiento o manipulación (por ejemplo, tuberías, depósitos, contenedores), en particular en condiciones anaerobias. Cuando procede, se adoptan disposiciones adecuadas para la aceptación de picos estacionales del volumen de residuos.</p>	<p>Aplicable únicamente a los sistemas abiertos.</p>	NO APLICA
	b) Aplicación de un tratamiento químico	<p>Utilización de sustancias químicas para impedir o reducir la formación de compuestos olorosos (por ejemplo, para oxidar o precipitar el sulfuro de hidrógeno).</p>	<p>Esta técnica no es aplicable si puede comprometer la calidad deseada de la salida.</p>	NO APLICA
				<p>Al igual que en el caso anterior, esta MTD no se aplica por la inexistencia de olores en la instalación.</p>

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	c) Optimización del tratamiento aerobio	<p>El tratamiento aerobio de residuos líquidos de base acuosa puede incluir lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> —utilización de oxígeno puro, —eliminación de la espuma de los depósitos, —mantenimiento frecuente del sistema de aireación. Para el tratamiento aerobio de residuos distintos de los residuos líquidos de base acuosa véase la MTD 36. 	Aplicable con carácter general.	NO APLICA	
<p>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. La MTD 14d es especialmente relevante cuando el riesgo de que el residuo emita emisiones difusas a la atmósfera es elevado.</p>					

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	<p>a) Minimizar el número de fuentes potenciales de emisión difusa</p> <p>Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — configuración adecuada del trazado de las tuberías (por ejemplo, minimizar la longitud del recorrido de las tuberías, reducir el número de bridas y válvulas, utilizar piezas y tubos soldados), — utilización preferente de traslados por gravedad antes que por bombas, — limitación de la altura de caída de los materiales, — limitación de la velocidad del tráfico, — utilización de barreras cortaviento. 	Aplicable con carácter general.	Sí	<p>Se presenta como foco contaminante el tránsito de vehículos que en esta instalación se ve mermado al tránsito de vehículos para dejar y/o recoger mercancía. No se tiene en cuenta las carretillas ya que en este caso las carretillas que se están usando actualmente son eléctricas. se contempla también como focos potenciales de emisión difusa posibles fugas y vertidos que en que en el caso de producirse se procederá a actuar según lo establecido en las instrucciones técnicas ITT 02 Control de vertidos y PR 06 Preparación y respuesta ante emergencias. Se adjunta el documento PR 06 en la memoria.</p>
	<p>b) Selección y uso de equipos de alta integridad</p> <p>Esto puede lograrse con medidas como las siguientes: — válvulas con prensaestopas dobles u otro equipo igual de eficaz, — juntas de alta integridad (tales como las espirometálicas y las juntas de anillo) para aplicaciones críticas, — bombas, compresores o agitadores provistos de sellos mecánicos en lugar de prensaestopas, — bombas, compresores o agitadores de accionamiento magnético, — orificios de salida para mangueras de acceso, tenazas perforadoras y brocas adecuados, por ejemplo, para la desgasificación de RAEE que contengan VFC y/o VHC.</p>	Su aplicabilidad puede verse limitada en las instalaciones existentes debido a condicionamientos de funcionamiento.	Sí	<p>Las bombas que se utilizan no son de altas presiones, se utilizan para el trasiego de fluidos sin necesidad de ejercer alta presión, se emplean también sistemas de cierre mecánico para evitar fugas.</p>

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	c) Prevención de la corrosión	<p>Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — selección adecuada de los materiales de construcción, — revestimiento de la maquinaria y pintura de las tuberías con inhibidores de corrosión. 	Aplicable con carácter general.	SÍ	<p>Para evitar la aparición de corrosión se establece un protocolo de actuación según el objeto a proteger:</p> <p>Para los depósitos de acero al carbono, inicialmente se les ha realizado un chorreado para posteriormente pintarlos de pintura anticorrosiva y a continuación recubrirlos de pintura epoxi bicomponente.</p> <p>Para las tuberías, se les ha aplicado pintura corrosiva y acabado en pintura epoxi, además, tienen protección catódica, conexión a tierra que aparte de eliminar las corrientes electrostáticas protege de la corrosión y cada cierto tiempo se repintan con pintura epoxi.</p> <p>La revisión de esta pintura epoxi está contemplada en el Manual de Explotación.</p>
	d) Contención, recogida y tratamiento de las emisiones difusas	<p>Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — almacenamiento, tratamiento y manipulación de residuos y materiales que puedan generar emisiones difusas en edificios y/o en equipos cubiertos (por ejemplo, cintas transportadoras), — mantenimiento de la maquinaria o los edificios cerrados a una presión adecuada, — recogida y conducción de las emisiones hacia un sistema de reducción adecuado (véase la sección 6.1) a través de un sistema de extracción y/o de sistemas de aspiración de aire próximos a las fuentes de emisión. 	La utilización de maquinaria o edificios cerrados puede verse limitada por consideraciones de seguridad, como el riesgo de explosión o de agotamiento del oxígeno. El uso de maquinaria o edificios cerrados también puede verse limitado por el volumen de residuos.	NO APLICA	<p>No se producen emisiones difusas por la manipulación, tratamiento o almacenamiento de residuos en la planta de SAFETY KLEEN. Las únicas emisiones generadas se producen como se ha comentado anteriormente por el tráfico de vehículos en la sede para recoger o dejar residuos.</p>
	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.	NO APLICA	<p>En este caso tampoco es necesario el proceso de humectación debido a que, como se ha dicho anteriormente, no se producen emisiones difusas a la atmósfera.</p>

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	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	SÍ	Se asegura en cualquier caso el acceso a cualquier maquinaria para proceder a su mantenimiento y así asegurar el correcto funcionamiento de estas máquinas. Se realizan revisiones semanales/mensuales/semestrales y anuales según lo que se vaya a inspeccionar con tal de asegurar el correcto funcionamiento de la maquinaria o equipos de protección. Este seguimiento queda reflejado en el “Manual de explotación” que es relleno por el coordinador del almacén y estudiado de forma mensual por la empresa con el fin de detectar las anomalías ocurridas, comunicarlas a los departamentos afectados y con ello erradicar cualquier funcionamiento no correcto de las instalaciones.
	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	SÍ	Al igual que en el apartado anterior, la limpieza de las instalaciones se lleva a cabo de forma periódica y para asegurarse de que está bien realizada, se lleva a cabo una revisión que será según el caso semanal/mensual/semestral con tal de confirmar que esta limpieza se realiza de manera apropiada.
	h) Programa LDAR (detección y reparación de fugas)	Véase la sección 6.2. Cuando se prevé la generación de emisiones de compuestos orgánicos, se establece y aplica un programa LDAR siguiendo un planteamiento basado en los riesgos y teniendo en cuenta en particular el diseño de la instalación y la cantidad y características de los compuestos orgánicos de que se trate.	Aplicable con carácter general	NO APLICA	No se aplica ya que no se prevé la generación de emisiones de compuestos orgánicos
<p><i>Se reduce el número de fuentes potenciales de emisión difusa cambiando la carretilla de combustión por una eléctrica. Se elabora un “Manual de explotación” en el que se refleja los procedimientos para el mantenimiento y limpieza de las instalaciones, entre ellos cómo evitar la corrosión, además, se utilizan bombas para el trasiego de fluidos y sistemas de cierre mecánico para evitar fugas.</i></p>					

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	MTD 15. La MTD consiste en utilizar la combustión en antorcha únicamente por razones de seguridad o en condiciones de funcionamiento no rutinarias (por ejemplo, arranque y parada) recurriendo a las dos técnicas que se describen a continuación.				
	a) Diseño correcto de la instalación	Este diseño debe prever un sistema de recuperación de gases con capacidad suficiente y la utilización de válvulas de alivio de alta integridad.	Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. El sistema de recuperación de gases puede ser actualizado a las instalaciones existentes.	NO APLICA	En cuanto a la combustión en antorcha, no se considera necesaria esta técnica ya que en la instalación no se producen actividades de combustión.
	b) Gestión de la instalación	Se trata de equilibrar el sistema de gas y de utilizar un control avanzado del proceso.	Aplicable con carácter general		
APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	MTD 16. Para reducir las emisiones a la atmósfera de las antorchas cuando su uso es inevitable, la MTD consiste en utilizar las dos técnicas que se indican a continuación.				
	a) Diseño correcto de los dispositivos de combustión en antorcha	Optimización de la altura y la presión, ayuda mediante vapor, aire o gas, tipo de boquillas del quemador, etc., con objeto de permitir un funcionamiento fiable y sin humos y garantizar la combustión eficiente del excedente de gas.	Aplicable con carácter general a las antorchas nuevas. En las instalaciones existentes, la aplicabilidad puede verse limitada debido, por ejemplo, a la disponibilidad de tiempo de mantenimiento.	NO APLICA	Conforme se ha explicado en la MTD anterior, en las instalaciones de SAFETY KLEEN no se produce ningún tipo de combustión y, por lo tanto, no se utilizarán antorchas.
	b) Monitorización y registro como parte de la gestión de las	Esto incluye una monitorización continua de la	Aplicable con carácter general		

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	antorchas	cantidad de gas enviado a la antorcha. Puede incluir estimaciones de otros parámetros [por ejemplo, composición del flujo de gases, contenido calorífico, proporción de ayuda, velocidad, caudal del gas de purga, emisiones contaminantes (por ejemplo, NOx, CO, hidrocarburos), ruido]. El registro del uso de antorchas incluye normalmente la duración y el número de usos y permite cuantificar las emisiones y eventualmente evitar futuros casos de uso de antorchas.			
1.4.	Ruidos 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 (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:				
	I. un protocolo que contenga actuaciones y plazos adecuados,	Esta MTD solo es aplicable en los casos en que se prevean molestias debidas al ruido y las vibraciones para receptores sensibles y/o se haya confirmado la existencia	NO APLICA	No aplica ya que no se producen ruidos ni vibraciones que puedan ser molestos debido a que la única maquinaria utilizada que potencialmente podría generar ruidos y molestias son las carretillas elevadoras y casi todas estas son eléctricas, además, como se ha comentado anteriormente, se cuenta con una auditoría acústica que respalda la no necesidad de crear un plan de gestión de	
	II. un protocolo para la monitorización del ruido y de las vibraciones,		NO APLICA		
	III. un protocolo de respuesta a casos identificados en relación con el ruido y las vibraciones, por ejemplo, denuncias,		NO APLICA		

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	IV. un programa de reducción del ruido y las vibraciones destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición al ruido y las vibraciones, caracterizar las contribuciones de las fuentes y aplicar medidas de prevención y/o reducción.	de tales molestias.	NO APLICA	ruido y vibraciones.	
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 a continuación.					
	a) Ubicación adecuada de edificios y maquinaria	Los niveles de ruido pueden atenuarse aumentando la distancia entre el emisor y el receptor, utilizando los edificios como pantallas antirruído y reubicando las entradas y salidas del edificio.	En el caso de las instalaciones existentes, la reubicación de la maquinaria y de las salidas o entradas del edificio puede verse limitada por falta de espacio o por costes excesivos.	NO APLICA	Como se ha dicho anteriormente, no hay maquinaria que genere ruidos o vibraciones que produzcan molestias. La maquinaria que puede generar mayor ruido son las bombas de llenado vaciado que se accionan en momentos puntuales y siguiendo el horario habitual de la instalación siempre por el día.
	b) Medidas operativas	Medidas tales como las siguientes: i. inspección y mantenimiento de la maquinaria, ii. cierre de las puertas y ventanas de las zonas cerradas, en la medida de lo posible, iii. dejar el manejo de la maquinaria en manos de personal especializado, iv. evitar actividades ruidosas durante la noche, en la medida de lo posible, v. medidas de control del ruido durante las actividades de mantenimiento,	Aplicable con carácter general	NO APLICA	

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
		circulación, manipulación y tratamiento.			
	c) Maquinaria de bajo nivel de ruido	Esto puede incluir motores, compresores, bombas y antorchas con accionamiento directo.		NO APLICA	
	d) Aparatos de control del ruido y las vibraciones	Esto puede incluir técnicas como las siguientes: i. reductores del ruido, ii. aislamiento acústico y vibratorio de la maquinaria, iii. confinamiento de la maquinaria ruidosa, iv. insonorización de los edificios.	Su aplicabilidad puede verse limitada por falta de espacio (en el caso de las instalaciones existentes).	NO APLICA	
	e) Atenuación del ruido	La propagación del ruido puede reducirse intercalando obstáculos entre emisores y receptores (por ejemplo, muros de protección, terraplenes y edificios).	Aplicable únicamente a las instalaciones existentes, ya que el diseño de las instalaciones nuevas debería hacer que esta técnica fuera innecesaria. En el caso de las instalaciones existentes, la intercalación de obstáculos puede verse limitada por falta de espacio. En el caso del tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos, su	NO APLICA	

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
			aplicabilidad está condicionada por el riesgo de deflagración en las trituradoras.		
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.				
	a) Gestión del agua	El consumo de agua se optimiza aplicando medidas como las siguientes: — planes de ahorro de agua (por ejemplo, establecimiento de objetivos de eficiencia en el uso del agua, diagramas de flujo y balances de masas hídricos), — optimización del uso del agua de lavado (por ejemplo, limpieza en seco en lugar de lavado con manguera, utilización de un mando de activación en todos los aparatos de lavado), — reducción del uso de agua en la generación de vacío (por ejemplo, utilización de bombas de anillo líquido con líquidos de alto punto de ebullición).	Aplicable con carácter general	NO	Teniendo en cuenta el consumo de agua que tuvo la empresa en 2022 de 219 m3 anuales y que se usa el agua para llevar a cabo tareas de limpieza de maquinaria además del agua de uso sanitario se considera que el consumo de agua total es bajo.

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	b) Recirculación del agua	Las corrientes de agua se hacen recircular dentro de la instalación, en caso necesario después de su tratamiento. El grado de recirculación está condicionado por el balance hídrico de la instalación, el contenido de impurezas (por ejemplo, compuestos olorosos) y/o las características de las corrientes de agua (por ejemplo, contenido de nutrientes).	Aplicable con carácter general	NO	No se aplica porque en este caso es una actividad en la que no se puede aprovechar el agua a partir de la recirculación de esta.
	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	Sí	La superficie completa donde se encuentra la instalación se encuentra impermeabilizada quedando sólo al descubierto las bocas de las fosas donde se recoge el agua de escorrentía o de limpieza de los vertidos accidentales. Estas fosas presentan también una impermeabilización de hormigón de unos 20 cm de grosor.
	d) Técnicas para reducir la probabilidad	En función de los riesgos que planteen	Aplicable con carácter	Sí	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto	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).	general	Para minimizar en caso de accidente o fuga los impactos negativos se presenta en la nave unos cubetos de retención rodeando los elementos que al presentar fuga podrían generar mayores impactos (bidones con mayor volumen)

Apartado	MTD		Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	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 metálicos).	SÍ	Las instalaciones en las que se realiza el almacenamiento de los residuos recogidos se encuentran debidamente cubiertas para evitar el contacto de los bidones con el sol o la lluvia y así evitar exposiciones al calor y minimizar el agua de escorrentía contaminada.
	f) Separación de corrientes de agua	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.	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.	NO	<p>No aplica. Ya que no se dan corrientes de aguas residuales y las aguas pluviales son recogidas en la fosa y tratadas previamente a la liberación con tal de prevenir que dichas aguas no se hayan visto contaminadas por el arrastre de cualquier sustancia.</p> <p>Por otro lado, la instalación está conectada a la red de saneamiento del polígono, a la que vierte las aguas procedentes de aseos de oficinas, vestuarios y duchas. Esta conexión se realizará de acuerdo con las ordenanzas municipales.</p>

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	g) Infraestructura de drenaje adecuada	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.	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.	NO	Como se ha comentado anteriormente, se presenta una fosa en las instalaciones a la cual va a parar el agua de escorrentía que cae sobre la zona de almacenaje, el agua de lavado y los derrames ocasionales que no han sido recogidos por la sepiolita donde se procede a separar el agua de los hidrocarburos mediante decantación.
	h) Disposiciones en materia de diseño y mantenimiento que permitan la detección y reparación de fugas	Monitorización periódica, basada en los riesgos, de posibles fugas, y reparaciones necesarias de la maquinaria. Se reduce al mínimo la utilización de componentes subterráneos. Cuando se utilizan componentes subterráneos, y en función de los riesgos que planteen los residuos presentes en esos componentes en términos de	El uso de componentes de superficie es aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. No obstante, puede estar condicionado por el riesgo de congelación. En el caso de las instalaciones existentes, la instalación de confinamientos secundarios puede verse limitada.	Sí	Se lleva un control mensual del consumo tanto de agua como de electricidad y en el caso de tener alguna anomalía se investigará la causa con tal de evitar o poner solución a la incidencia.

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
		contaminación del agua y/o del suelo, se procede al confinamiento secundario de esos componentes subterráneos.		
	i) Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio	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,	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.	NO APLICA

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
		tratamiento, reutilización).		
<p><i>Por otro lado, toda la superficie donde se encuentra situada la instalación de SAFETY KLEEN se encuentra impermeabilizada y el suelo posee pendiente en dirección a la fosa donde va a parar el agua de escorrentía y fluvial donde el agua es decantada para eliminar los hidrocarburos presentes en el agua. Además, el área de almacenamiento de los residuos se encuentra debidamente techado y se lleva un control mensual del consumo de agua para evitar fugas.</i></p> <p><i>Existen según marca el Plan parcial dos redes de vertido. La instalación sólo posee conexión con la red de saneamiento del polígono a la que vierte aguas procedentes de aseos de oficinas, vestuarios y duchas, cumpliendo escrupulosamente las condiciones impuestas por las normativas de vertido a las redes de alcantarillado. Las aguas pluviales se conducirán a la red de pluviales a través de un albañal que acometerá a un pozo de registro.</i></p>				
	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.			
	a) Nivelación	Todos los contaminantes	Aplicable con carácter general	NO
	b) Neutralización	Ácidos, Álcalis		NO
	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		NO
	Tratamiento físico-químico (ejemplos)			
	d) Adsorción	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos adsorbibles, por ejemplo, hidrocarburos, mercurio, AOX		NO

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	e) Destilación/Rectificación	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos destilables, por ejemplo, algunos disolventes		NO
	f) Precipitación	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos precipitables, por ejemplo, metales, fósforo		NO
	g) Oxidación química	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos oxidables, por ejemplo, nitritos, cianuros		NO
	h) Reducción química	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos reducibles, por ejemplo cromo hexavalente [Cr(VI)]		NO
	i) Evaporación	Contaminantes solubles		NO
	j) Intercambio iónico	Contaminantes inhibidores o no biodegradables disueltos iónicos, por ejemplo metales		NO

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD				
	k) Arrastre	Contaminantes purgables, por ejemplo, sulfuro de hidrógeno (H ₂ S), amoníaco (NH ₃), algunas sustancias organohalogenadas adsorbibles (AOX), hidrocarburos		NO	
	Tratamiento biológico (ejemplos)				
	l) Proceso de lodos activos	Compuestos orgánicos biodegradables	Aplicable con carácter general	NO	
	m) Biorreactor de membrana			NO	
	Eliminación del Nitrógeno				
	n) Nitrificación/desnitrificación cuando el tratamiento incluye un tratamiento biológico	Nitrógeno total, amoníaco	La nitrificación puede no ser aplicable si las concentraciones de cloruros son altas (por ejemplo, por encima de 10 g/l) y cuando la reducción de la concentración de cloruros antes de la nitrificación no esté justificada por beneficios ambientales. La nitrificación no es aplicable cuando la temperatura de las aguas residuales es baja (por ejemplo,	NO	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
		inferior a 12 °C).		
	Eliminación de sólidos (ejemplos)			
	o) Coagulación y floculación	Sólidos en suspensión y metales en partículas	Aplicable con carácter general	Sí
	p) Sedimentación			Sí
	q) Filtración (por ejemplo, filtración a través de arena, microfiltración, ultrafiltración)			Sí
	r) Flotación			NO
<i>No se producen aguas residuales en la instalación, el único agua residual se puede producir de manera muy puntual por accidentes, vertidos o derrames ya que no se emplea agua para otra actividad. Estas aguas residuales se acaban vertiendo en un decantador situado en el exterior de la nave donde el suelo está preparado para conducir el agua hasta este punto.</i>				
APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
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 a continuación como parte del plan de gestión de accidentes (véase la MTD 1).			
	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		Sí	Para ello en la instalaciones se cuenta con un vallado perimetral con concertinas, además de alarmas y cámaras por todas las instalaciones.

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	equipos de prevención, detección y extinción, — accesibilidad y operatividad de los equipos de control pertinentes en situaciones de emergencia.			
	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.		Sí	En este caso y al tratarse de un centro de transferencia, se debe tener en cuenta que además de incendios sólo se contempla como posibles accidentes los derrames o vertidos que en ambos casos el volumen de agua generado irá a parar a la fosa que ya se ha mencionado previamente. También cabe mencionar que en caso de accidente y siempre que sea posible se intentará controlar el vertido en seco con algún tipo de retenedor o absorbente como la sepiolita. Además. Se cuenta con las instrucciones técnicas ITT 02 Control de vertidos en las que se explica cómo proceder en cada situación de derrame o vertido accidental. Se adjunta en esta memoria
	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.		Sí	Actualmente existe un sistema de registro en la empresa el cual debe ser cumplimentado por el responsable directo cuando se produzca un derrame o vertido de producto limpio o de residuos en la delegación o en las instalaciones del cliente. Se trata del documento F01 – ITT02 Notificación derrames y vertidos. En dicho registro se tiene en cuenta la fecha y hora del vertido, el lugar y los datos del personal que está involucrado en el accidente. Además, se tiene en cuenta las características del vertido, las técnicas de absorción del derrame, si el derrame ha llegado al alcantarillado o si la zona donde se ha producido el derrame estaba asfaltada, si ha intervenido la autoridad en el lugar del derrame...
<i>Existe un sistema de registro en SAFETY KLEEN el cual debe ser cumplimentado por el responsable directo del derrame donde se expone además de la fecha y lugar el método de recogida o contención del vertido, si el derrame ha llegado al alcantarillado...</i>				
1.7.	Eficiencia en el uso de materiales			

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	MTD 22. Para utilizar con eficiencia los materiales, la MTD consiste en sustituir los materiales por residuos.			
	Para el tratamiento de los residuos, se utilizan residuos en lugar de otros materiales (por ejemplo, utilización de residuos alcalinos o ácidos para ajustar el pH, o cenizas volantes como aglutinantes).	La aplicabilidad puede verse limitada debido al riesgo de contaminación que plantea la presencia de impurezas (por ejemplo, metales pesados, contaminantes orgánicos persistentes, sales, patógenos) en los residuos utilizados en sustitución de otros materiales. Otra limitación es la compatibilidad de los residuos utilizados en sustitución de otros materiales con los residuos que entran en la instalación (véase la MTD 2).	NO APLICA	Como se ha mencionado anteriormente, en las instalaciones de SAFETY KLEEN no se realizan labores de valorización de los residuos, por lo tanto, no se utilizan materiales que puedan ser fácilmente reemplazados por residuos
1.8.	Eficiencia energética			
	MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación.			
	<p>a) Plan de eficiencia energética</p> <p>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.</p>	NO	<p>En la instalación no se procesan residuos, por lo tanto, no se puede restringir la energía utilizada relacionada con esta actividad, pero sí que se lleva a cabo la toma de ciertas medidas que reduzcan el consumo de energía en las instalaciones.</p> <p>Una de las medidas es el cambio de las bombillas tradicionales por iluminaria LED. También se ha llevado a cabo el cambio de carretillas convencionales con motor de combustión por carretillas eléctricas.</p>	
	<p>b) Registro del balance energético</p> <p>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</p>	NO	<p>No se aplica ya que en este caso debe estar "adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos" y se trata de un centro de transferencia y por lo tanto no se tratan</p>	

Apartado	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN	EXPLICACIÓN
1	CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD			
	sólidos convencionales y residuos). Incluye lo siguiente: i) información sobre el consumo de energía en términos de energía suministrada, 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.			residuos.
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 (véase la MTD 1).			
	Se reutilizan los envases (bidones, contenedores, RIG, palés, etc.) para contener residuos cuando estén en buen estado y suficientemente limpios, después de comprobar la compatibilidad entre las sustancias contenidas (en usos consecutivos). Si resulta necesario, los envases se someten a un tratamiento adecuado antes de su reutilización (por ejemplo, reacondicionamiento, limpieza).	La aplicabilidad puede verse limitada debido al riesgo de contaminación de los residuos por los envases reutilizados.	Sí	En relación con los envases, en SAFETY KLEEN se reutilizan los envases siempre que sea posible. Es decir, siempre que los bidones o contenedores mantengan las características físicas y no se vean muy deteriorados conforme la forma original. Se requiere esto ya que si los bidones presentan abolladuras o malformaciones no son presentables para los clientes y éstos los rechazan para su uso. Además, si presentan grietas se puede provocar fugas o derrames accidentales y por lo tanto no ser seguro

Se considera que la aplicación de la MTD 25 en adelante se debe implementar en aspectos relacionados con el tratamiento de residuos ya sea de forma mecánica, biológica o fisicoquímica. Al tratarse de un centro de transferencia y no de tratamiento, se considera entonces que estas técnicas no son de aplicación.

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
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.		
2.1.	Conclusiones generales sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos		
2.1.1.	Emisiones a la atmósfera		
	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.		
	a) Uso de ciclones Véase la sección 6.1. Los ciclones se utilizan principalmente como separadores preliminares de partículas gruesas.	Aplicable con carácter general	NO APLICA
	b) Filtración por filtro de mangas Véase la sección 6.1.	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).	NO APLICA
	c) Depuración húmeda Véase la sección 6.1.	Aplicable con carácter general	NO APLICA
	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	Esta técnica solo es aplicable con los condicionamientos asociados a las condiciones locales (por ejemplo, bajas temperaturas, sequía).	NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
2	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
	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 un depurador húmedo.		
2.2.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos		
	Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección se aplican al tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos, además de la MTD 25.		
2.2.1.	Comportamiento ambiental global		
	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:		
	a. aplicación de un procedimiento de inspección pormenorizado de los residuos empaquetados antes de proceder a la trituración;		NO APLICA
	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);		NO APLICA
	c. tratamiento de los contenedores solo si van acompañados de una declaración de limpieza.		NO APLICA
2.2.2.	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.		
	a) Plan de gestión de deflagraciones Incluye lo siguiente: —un programa de reducción de las deflagraciones dirigido a	Aplicable con carácter general	NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
2	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
	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.		
	b) Amortiguadores de alivio de presión. 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.		NO APLICA
	c) Pre-trituración Instalación de una trituradora de baja velocidad antes de la trituradora principal.	Aplicable con carácter general a instalaciones nuevas, en función del material de entrada. Esta técnica es aplicable a las mejoras importantes de una instalación en la que se haya registrado un número considerable de deflagraciones.	NO APLICA
2.2.3.	Eficiencia energética		
	MTD 28. Parar utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en mantener una alimentación estable de la trituradora.		
	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.		NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
2	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
2.3.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC		
	Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección se aplican al tratamiento de RAEE que contengan VFC o VHC, además de la MTD 25.		
2.3.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 29. Para prevenir o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD14d, la MTD14h, la técnica a. y una de las técnicas b. o c. que se indican a continuación o ambas.		
	a) Optimización de la eliminación y captura de aceites y refrigerantes Eliminación y captura por un sistema de succión al vacío de todos los refrigerantes y aceites presentes en los RAEE que contengan VFC o VHC (por ejemplo eliminando por lo menos el 90 % de los refrigerantes). Separación de los refrigerantes de los aceites y desgasificación de esos últimos. Reducción al mínimo de la cantidad de aceite que queda en el compresor (para que este no gotee).		NO APLICA
	b) Condensación criogénica. Los gases residuales que contienen compuestos orgánicos como los VFC/VHC se dirigen a una unidad de condensación criogénica donde se licúan (véase la descripción en la sección 6.1). El gas licuado se almacena en recipientes a presión para su tratamiento posterior.		NO APLICA
	c) Adsorción Los gases residuales que contienen compuestos orgánicos como los VFC/VHC se dirigen a sistemas de adsorción (véase la descripción en la sección 6.1). El carbón activo usado se regenera mediante el bombeo de aire caliente al filtro para desorber los compuestos orgánicos. Posteriormente, el gas residual regenerado se comprime y enfría para licuar los compuestos orgánicos (en algunos casos por condensación criogénica). A continuación, el gas licuado se almacena en recipientes a presión. Por lo general, el gas residual restante de la etapa de compresión se vuelve a introducir en el sistema de adsorción para reducir al mínimo las emisiones de VFC/VHC.		NO APLICA
2.3.2.	Explosiones		

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
2	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
	MTD 30. Para prevenir las emisiones resultantes de explosiones durante el tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC, la MTD consiste en aplicar alguna de las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Atmósfera inerte. Reducción (por ejemplo, hasta 4 % v/v), por inyección de gas inerte (por ejemplo, nitrógeno), de la concentración de oxígeno en maquinaria cerrada (por ejemplo, trituradoras, machacadoras, colectores de partículas y espumas cerrados).		NO APLICA
	b) Ventilación forzada. Reducción hasta < 25 % del límite inferior de explosividad, por ventilación forzada, de la concentración de hidrocarburos en maquinaria cerrada (por ejemplo trituradoras, machacadoras, colectores de partículas y espumas cerrados).		NO APLICA
2.4.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico Las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección se aplican, además de la MTD 25, al tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico a que se refieren los puntos 5.3.a) iii) y 5.3.b) ii) del anexo I de la Directiva 2010/75/UE.		
2.4.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 31. Para reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Adsorción (Véase la sección 6.1)		NO APLICA
	b) Biofiltración (Véase la sección 6.1)		NO APLICA
	c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1)		NO APLICA
	d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1)		NO APLICA
2.5.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección se		

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
2	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS		
	aplican al tratamiento mecánico de RAEE que contengan mercurio, además de la MTD 25.		
2.5.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 32. Para reducir las emisiones de mercurio a la atmósfera, la MTD consiste en recoger las emisiones de mercurio en su origen, enviarlas a un proceso de reducción y llevar a cabo una monitorización adecuada.		
	<p>Esto incluye todas las medidas siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — aislar, a presión negativa, la maquinaria que se utilice para el tratamiento de los RAEE que contienen mercurio y conectarla a un sistema de ventilación por extracción localizada (VEL), — someter el gas residual de los procesos a tratamiento con técnicas de eliminación de partículas tales como ciclones, filtros de mangas y filtros HEPA y, a continuación, a adsorción en carbón activo (véase la sección 6.1), — monitorizar la eficiencia del tratamiento de los gases residuales, — medir con frecuencia (por ejemplo, una vez por semana) los niveles de mercurio en las zonas de tratamiento y almacenamiento para detectar posibles fugas de mercurio. 	NO APLICA	

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 3 son aplicables al tratamiento biológico de residuos, además de las conclusiones generales sobre las MTD de la sección 1. Las conclusiones sobre las MTD de la sección 3 no son aplicables al tratamiento de residuos líquidos de base acuosa.			
3.1.	Conclusiones generales sobre las MTD en el tratamiento biológico de residuos		
3.1.1.	Comportamiento ambiental global		
	MTD 33. Para reducir las emisiones de olores y mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en seleccionar los residuos que entran en la instalación.		
	La técnica consiste en proceder a la pre-aceptación, la aceptación y la clasificación de los residuos que entran en la instalación (véase la MTD 2) de tal manera que se garantice que son adecuados para el tratamiento, por ejemplo en términos de balance de nutrientes, humedad o presencia de compuestos tóxicos que puedan reducir la actividad biológica.		NO APLICA
3.1.2.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 34. Para reducir las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas, compuestos orgánicos y compuestos olorosos, en particular H ₂ S y NH ₃ , la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Adsorción Véase la sección 6.1.		NO APLICA
	b) Biofiltración Véase la sección 6.1. Cuando el contenido de NH ₃ es alto (por ejemplo, 5–40 mg/Nm ³), puede resultar necesario proceder a un pretratamiento de los gases residuales antes de la biofiltración (por ejemplo, con un depurador de ácido o agua) para controlar el pH del medio y limitar la formación de N ₂ O en el biofiltro. Otros compuestos olorosos (por ejemplo, los mercaptanos, el H ₂ S) pueden acidificar el medio del biofiltro y requieren el uso de un depurador alcalino o de agua para el pretratamiento de los gases residuales antes de introducirlos en el biofiltro.		NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
	c) Filtración por filtro de mangas Véase la sección 6.1. El filtro de mangas se utiliza en caso de tratamiento mecánico-biológico de residuos.		NO APLICA
	d) Oxidación térmica Véase la sección 6.1.		NO APLICA
	e) Depuración húmeda Véase la sección 6.1. Los depuradores de agua, ácidos o alcalinos se utilizan en combinación con la biofiltración, la oxidación térmica o la adsorción en carbón activo.		NO APLICA
3.1.3.	Emisiones al agua y consumo de agua		
	MTD 35. Para reducir la generación de aguas residuales y el consumo de agua, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Separación de corrientes de agua El lixiviado de las pilas y trincheras de compost se separa de las escorrentías superficiales (véase la MTD 19f).	Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. Aplicable con carácter general a las instalaciones existentes con los condicionamientos asociados a la configuración de los circuitos de agua.	NO APLICA
	b) Recirculación del agua Recirculación de las corrientes de agua de proceso (por ejemplo, del secado del digerido líquido de procesos anaerobios) o utilizando todo lo posible otras corrientes de agua (por ejemplo, el agua de condensación, el agua de enjuagado, el agua de escorrentía superficial). El grado de recirculación está condicionado por el balance hídrico de la instalación, el contenido de impurezas (por ejemplo, metales pesados, sales,	Aplicable con carácter general.	NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
	patógenos, compuestos olorosos) y/o las características de las corrientes de agua (por ejemplo, contenido de nutrientes).		
	c) Minimización de la generación de lixiviados Optimizar el contenido de humedad de los residuos para reducir al mínimo la generación de lixiviados.	Aplicable con carácter general.	NO APLICA
3.2.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento aerobio de residuos Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección son aplicables al tratamiento aerobio de residuos, además de las conclusiones generales sobre el tratamiento biológico de residuos expuestas en la sección 3.1.		
3.2.1.	Comportamiento ambiental global		
	MTD 36. Para reducir las emisiones a la atmósfera y mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en monitorizar y/o controlar los principales parámetros del proceso y los principales residuos.		
	Monitorización y/o control de los principales parámetros del proceso y de los principales residuos, en particular: — las características de los residuos que entran en la instalación (por ejemplo, relación C/N, tamaño de las partículas), — la temperatura y el contenido de humedad en diferentes puntos de la trinchera, — la aireación de la trinchera (por ejemplo, frecuencia de volteo de las trincheras, concentración de O2 y/o CO2 en la trinchera, temperatura de las corrientes de aire en caso de aireación forzada), — la porosidad, altura y anchura de la trinchera.	La monitorización del contenido de humedad de la trinchera no es aplicable a los procesos cerrados cuando se han detectado problemas de salud o seguridad. En ese caso, el porcentaje de humedad puede monitorizarse antes de cargar los residuos en la fase de compostaje cerrado y adaptarse cuando estos salen de esa fase.	NO APLICA
3.2.2.	Olores y emisiones difusas a la atmósfera		

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
	MTD 37. Para reducir las emisiones difusas a la atmósfera de partículas, olores y bioaerosoles procedentes de las fases de tratamiento al aire libre, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.		
	<p>a) Utilización de cubiertas de membrana semipermeable</p> <p>Las trincheras de compostaje activas se cubren con membranas semipermeables.</p>	Aplicable con carácter general.	NO APLICA
	<p>b) Adaptación de las operaciones a las condiciones meteorológicas</p> <p>Pueden aplicarse técnicas como las siguientes:</p> <p>—Tener en cuenta las condiciones y previsiones meteorológicas cuando se lleven a cabo actividades de procesos importantes al aire libre. Por ejemplo, evitar la formación o el volteo de trincheras o pilas, el cribado o la trituración en caso de condiciones meteorológicas adversas en términos de dispersión de las emisiones (por ejemplo, la velocidad del viento es demasiado alta o demasiado baja, o el viento sopla hacia receptores sensibles).</p> <p>— Orientar las trincheras de tal manera que quede expuesta al viento dominante la menor superficie posible de la masa en compostaje para reducir la dispersión de contaminantes desde la superficie de las trincheras. Las trincheras y pilas</p>	Aplicable con carácter general	NO APLICA

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
	están situadas preferiblemente a la altura más baja posible dentro de todo el emplazamiento.		
3.3.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento anaerobio de residuos		
	Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección son aplicables al tratamiento anaerobio de residuos, además de las conclusiones generales sobre el tratamiento biológico de residuos expuestas en la sección 3.1.		
3.3.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 38. Para reducir las emisiones a la atmósfera y mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en monitorizar y/o controlar los principales parámetros del proceso y de los residuos.		
	Aplicación de un sistema de monitorización manual y/o automático para: — garantizar un funcionamiento estable del digestor, — reducir al mínimo las dificultades operativas, como la formación de espuma, que pueden dar lugar a emisiones de olor, — dar una alerta suficientemente temprana cuando se produzcan fallos en los sistemas que puedan provocar una pérdida del confinamiento y explosiones. Esto incluye la monitorización y/o control de los principales parámetros del proceso y de los residuos, en particular: — Ph y alcalinidad de la alimentación del digestor, — temperatura de funcionamiento del digestor, — proporción de carga hidráulica y orgánica de la alimentación del digestor, — concentración de ácidos grasos volátiles (AGV) y de amoníaco en el digestor y el digerido, — cantidad, composición (por ejemplo, H2S) y presión del biogás, — niveles de líquido y espuma en el digestor.		NO APLICA
3.4.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico-biológico de residuos		
	Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la presente sección son aplicables al tratamiento mecánico-biológico de residuos, además de las conclusiones generales sobre el tratamiento biológico de residuos expuestas en la sección 3.1. Las conclusiones sobre las MTD en el tratamiento aerobio (sección 3.2) y anaerobio (sección 3.3) de residuos son aplicables, cuando proceda, al tratamiento mecánico-biológico de residuos.		
3.4.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 39. Para reducir las emisiones a la atmósfera, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación.		

APARTADO	MTD	Aplicabilidad	IMPLANTACIÓN
3	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS		
	<p>a) Separación de flujos de gas residuales</p> <p>División del flujo total de gases residuales en flujos con alto y bajo contenido de contaminantes según lo indicado en el inventario mencionado en la MTD 3.</p>		NO APLICA
	<p>b) Recirculación de los gases residuales</p> <p>Recirculación en el proceso biológico de los gases residuales con bajo contenido en contaminantes, seguida de un tratamiento de esos gases adaptado a la concentración de contaminantes (véase la MTD 34). El uso de los gases residuales en el proceso biológico puede estar condicionado por la temperatura del gas residual o el contenido de sustancias contaminantes. Puede resultar necesario condensar el vapor de agua contenido en los gases residuales antes de su reutilización. En tal caso, la refrigeración es necesaria, y el agua condensada se hace recircular cuando sea posible (véase la MTD 35) o se somete a tratamiento antes de su vertido.</p>		NO APLICA

APARTADO	MTD		IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS		
Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 4 son aplicables al tratamiento físico-químico de residuos, además de las conclusiones generales sobre las MTD de la sección 1.			
4.1.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento físico-químico de residuos sólidos y/o pastosos		
4.1.1.	Comportamiento ambiental global		
	MTD 40. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos (véase la MTD 2).		
	Descripción: Monitorización de la entrada de residuos, por ejemplo en términos de lo siguiente: — contenido de compuestos orgánicos, agentes oxidantes, metales (por ejemplo, mercurio), sales, compuestos olorosos, — potencial de formación de H2 tras la mezcla con agua de los residuos del tratamiento de gases de combustión, por ejemplo cenizas volantes.		NO APLICA
4.1.2.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 41. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas, compuestos orgánicos y NH3, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Adsorción	Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	b) Biofiltración		NO APLICA
	c) Filtración por filtro de mangas		NO APLICA
	d) Depuración húmeda		NO APLICA
4.2.	Conclusiones sobre las MTD en el re-refinado de aceites usados		

APARTADO	MTD	IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS	
4.2.1.	Comportamiento ambiental global	
	MTD 42. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos (véase la MTD 2).	
	<i>Descripción</i> Monitorización de la entrada de residuos en términos del contenido de compuestos clorados (por ejemplo, disolventes clorados o PCB).	NO APLICA
	MTD 43. Para reducir la cantidad de residuos destinados a eliminación, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.	
	a) Valorización materiales Utilización de los residuos orgánicos de la destilación al vacío, la extracción con disolventes, los evaporadores de lámina delgada de agua, etc., en productos de asfalto, etc.	NO APLICA
	b) Valorización energética Utilización de los residuos orgánicos de la destilación al vacío, la extracción con disolventes, los evaporadores de lámina delgada de agua, etc., para valorizarlos energéticamente.	NO APLICA
4.2.2.	Emisiones a la atmósfera	
	MTD 44. Para reducir las emisiones de compuestos orgánicos a la atmósfera, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	
	a) Adsorción Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	b) Oxidación térmica Véase la sección 6.1. Incluye el envío de los gases residuales a una caldera o un horno de proceso.	NO APLICA
	c) Depuración húmeda Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	Son aplicables los NEA-MTD indicados en la sección 4.5. La monitorización asociada se indica en la MTD 8.	

APARTADO	MTD		IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS		
4.3.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico		
4.3.1.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 45. Para reducir las emisiones atmosféricas de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.		
	a) Adsorción (Véase la sección 6.1.)		NO APLICA
	b) Condensación criogénica (Véase la sección 6.1.)		NO APLICA
	c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1.)		NO APLICA
	d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1.)		NO APLICA
	Son aplicables los NEA-MTD indicados en la sección 4.5. La monitorización asociada se indica en la MTD 8.		
4.4.	Conclusiones sobre las MTD en la regeneración de disolventes usados		
4.4.1.	Comportamiento ambiental global		
	MTD 46. Para mejorar el comportamiento ambiental global de la regeneración de disolventes usados, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.		
	a) Valorización materiales Recuperación por evaporación de los disolventes de los residuos de destilación.	La aplicabilidad de esta técnica puede verse restringida cuando la demanda de energía es excesiva en relación con la cantidad de disolvente recuperado.	NO APLICA
	b) Valorización energética Utilización de los residuos de la destilación para producir energía.	Aplicable con carácter general.	NO APLICA
4.4.2.	Emisiones a la atmósfera		
	MTD 47. Para reducir las emisiones de compuestos orgánicos a la atmósfera, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una combinación de las técnicas que se indican a continuación.		

APARTADO	MTD		IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS		
	a) Recirculación de los gases de proceso en una caldera de vapor Envío de los gases de proceso de los condensadores a la caldera de vapor que abastece a la instalación.	Puede no ser aplicable al tratamiento de residuos de disolventes halogenados, con el fin de no generar y emitir PCB y PCDD/PCDF.	NO APLICA
	b) Adsorción Véase la sección 6.1.	La aplicabilidad de esta técnica puede verse limitada por razones de seguridad (por ejemplo, los lechos de carbón activo tienden a autoinflamarse cuando se cargan con cetonas).	NO APLICA
	c) Oxidación térmica Véase la sección 6.1.	Puede no ser aplicable al tratamiento de residuos de disolventes halogenados, con el fin de no generar y emitir PCB y PCDD/PCDF.	NO APLICA
	d) Condensación o condensación criogénica Véase la sección 6.1.	Aplicable con carácter general.	NO APLICA
	e) Depuración húmeda Véase la sección 6.1.	Aplicable con carácter general.	NO APLICA
	Son aplicables los NEA-MTD indicados en la sección 4.5. La monitorización asociada se indica en la MTD 8.		
4.5.	NEA-MTD correspondientes a las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos procedentes del re- refinado de aceites usados, el tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico y la regeneración de disolventes usados		
4.6.	Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento térmico de carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado		
4.6.1.	Comportamiento ambiental global		

APARTADO	MTD		IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS		
	MTD 48. Para mejorar el comportamiento ambiental global del tratamiento térmico del carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que figuran a continuación.		
	<p>a) Recuperación de calor de los gases de escape del horno</p> <p>El calor recuperado puede utilizarse, por ejemplo, para el precalentamiento del aire de combustión o para la generación de vapor, que se utiliza también en la reactivación del carbón activo usado.</p>	Aplicable con carácter general	NO APLICA
	<p>b) Horno de calentamiento indirecto</p> <p>Utilización de un horno de calentamiento indirecto para evitar el contacto entre el contenido del horno y los gases de combustión del quemador o quemadores.</p>	Los hornos de calentamiento indirecto suelen fabricarse con un tubo de metal, y su aplicabilidad puede verse restringida por problemas de corrosión. También puede haber restricciones económicas para la modernización de las instalaciones existentes.	NO APLICA
	<p>c) Técnicas integradas en el proceso para reducir las emisiones a la atmósfera</p> <p>Entre esas técnicas cabe citar las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — control de la temperatura del horno y de la velocidad de rotación del horno giratorio, — elección del combustible, —utilización de un horno sellado o funcionamiento del horno a presión reducida para evitar emisiones difusas a la atmósfera. 	Aplicable con carácter general	NO APLICA

APARTADO	MTD	IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS	
4.6.2.	Emisiones a la atmósfera	
	MTD 49. Para reducir las emisiones a la atmósfera de HCl, HF, partículas y compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	
	a) Uso de ciclones Véase la sección 6.1. Esta técnica se utiliza en combinación con otras técnicas de reducción de emisiones.	NO APLICA
	b) Precipitación electrostática (PE) Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	c) Filtración por filtro de mangas Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	d) Depuración húmeda Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	e) Adsorción Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	f) Condensación Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	g) Oxidación térmica (1) Véase la sección 6.1.	NO APLICA
	(1)La oxidación térmica se lleva a cabo a una temperatura mínima de 1 100 °C y con un tiempo de permanencia de 2 segundos en el caso de la regeneración del carbón activo utilizado en aplicaciones industriales en las que es probable la presencia de sustancias halogenadas refractarias u otras sustancias termorresistentes. En el caso del carbón activo utilizado en aplicaciones alimentarias y de agua potable, es suficiente utilizar un postquemador a una temperatura mínima de calentamiento de 850 °C y con un tiempo de permanencia de 2 segundos (véase la sección 6.1).	
4.7.	Conclusiones sobre las MTD en el lavado con agua de suelo contaminado excavado	
4.7.1.	Emisiones a la atmósfera	
	MTD 50. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y compuestos orgánicos procedentes de las fases de almacenamiento, manipulación y lavado, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	
	a) Adsorción (Véase la sección 6.1)	NO APLICA
	b) Filtración por filtros de mangas (Véase la sección 6.1)	NO APLICA
	c) Filtración húmeda (Véase la sección 6.1)	NO APLICA

APARTADO	MTD	IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS	
	La monitorización asociada se indica en la MTD 8.	
4.8.	Conclusiones sobre las MTD en la descontaminación de equipos que contienen PCB	
4.8.1.	Comportamiento ambiental global	
	MTD 51. Para mejorar el comportamiento ambiental global y reducir las emisiones canalizadas a la atmósfera de PCB y compuestos orgánicos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación.	
	a) Recubrimiento de las zonas de tratamiento y almacenamiento Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: — recubrimiento de resina aplicado al suelo de cemento de toda la superficie de almacenamiento y tratamiento.	NO APLICA
	b) Aplicación de normas de acceso del personal para evitar la dispersión de la contaminación Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: — cierre de los puntos de acceso a las zonas de almacenamiento y tratamiento, — cualificación especial exigida para acceder a la zona en la que se almacena y manipula el equipo contaminado, — guardarropas separados para «ropa limpia» y «ropa sucia» para colocar y retirar las prendas de protección individual.	NO APLICA
	c) Optimización de la limpieza y el drenaje del equipo Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: — limpieza con un detergente aniónico de las superficies externas del equipo contaminado, — vaciado del equipo con una bomba o al vacío, en lugar de por gravedad, — establecimiento y aplicación de procedimientos de llenado, vaciado y (des)conexión del recipiente de vacío, — largo período de drenaje garantizado (al menos 12 horas) para evitar el goteo de líquidos contaminados durante las operaciones de tratamiento posteriores, tras la separación del núcleo de la carcasa de los transformadores eléctricos.	NO APLICA
	d) Control y monitorización de las emisiones a la atmósfera Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: — recogida y tratamiento con filtros de carbón activo del aire de la zona de	NO APLICA

APARTADO	MTD	IMPLANTACIÓN
4	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS	
	descontaminación, —conexión del dispositivo de escape de la bomba de vacío a que se refiere la técnica c. a un sistema de reducción de final de proceso (por ejemplo, incineradora de alta temperatura, oxidación térmica o adsorción en carbono activo), — monitorización de las emisiones canalizadas (véase la MTD 8), — monitorización de la deposición atmosférica potencial de PCB (por ejemplo, a través de mediciones fisicoquímicas o biomonitorización).	
	e) Eliminación de los restos del tratamiento de residuos Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: —envío de las partes porosas y contaminadas del transformador eléctrico (madera y papel) a una incineradora de alta temperatura, —destrucción de los PCB presentes en los aceites (por ejemplo, mediante dechloración, hidrogenación, procesos de electrones solvatados, incineración a alta temperatura).	NO APLICA
	f) Valorización del disolvente, en caso de lavado con disolvente Recogida y destilación del disolvente orgánico para su reutilización en el proceso.	NO APLICA
	La monitorización asociada se indica en la MTD 8.	

APARTADO	MTD	IMPLANTACIÓN
5	CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS LÍQUIDOS DE BASE ACUOSA	
Salvo que se indique otra cosa, las conclusiones sobre las MTD expuestas en la sección 5 son aplicables al tratamiento de residuos líquidos de base acuosa, además de las conclusiones generales sobre las MTD de la sección 1.		
5.1.	Comportamiento ambiental global	
	MTD 52. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos (véase la MTD 2).	
	Descripción Monitorización de la entrada de residuos, por ejemplo en términos de: — bioeliminabilidad [por ejemplo, DBO, relación DBO/DQO, prueba Zahn-Wellens, potencial de inhibición biológica (por ejemplo, inhibición de lodos activos)], — posibilidad de romper la emulsión, por ejemplo mediante pruebas de laboratorio.	NO APLICA
5.2.	Emisiones a la atmósfera	
	MTD 53. Para reducir las emisiones a la atmósfera de HCl, NH ₃ y compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	
	a) Adsorción (Véase la sección 6.1.)	NO APLICA
	b) Biofiltración (Véase la sección 6.1.)	NO APLICA
	c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1.)	NO APLICA
	d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1.)	NO APLICA