

DESCRIPCION DE LAS MTDs PARA LA INDUSTRIA DE TRANSFORMACIÓN DE METALES FÉRREOS

MTD		Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
Conclusiones generales sobre las MTD para la industria de transformación de metales ferreos	Desempeño ambiental general	MTD1	Todo los procesos	SI	ISO14000						Incluir en el SGMA nuevos requerimientos del BREF en cuanto indicadores, objetivos etc.
		MTD2 ⁽¹⁾	Todo los procesos	Equivalente	Listado fichas de seguridad pdts químicos				MTD 8, 31		Ampliar el listado con los nuevos requerimientos del BREF.
		MTD3	Todo los procesos	SI	Control periódico de los baños del proceso.						
		MTD4	Todo los procesos	Equivalente	Instrucciones técnicas básicas de fugas y derrames						Revisar las instrucciones para dar cumplimiento al BREF.
		MTD5	Pasivado	NO tenemos							
	Monitorización	MTD6	Todos los procesos	SI	Contador o facturas						
		MTD7	Quemadores y galvanizado	SI	Control periódico de los focos 1 y 3	CO, PT, HCl, Zn, NOx			MTD 22, 26, 62		VLE: NOx=300 mg/Nm3 CO=100 mg/Nm3 PT=5 mg/NM3 HCl=6mg/Nm3
		MTD8	Agua refrigeración compresores	Medición anual de: DQO, aceites, sólidos en suspensión y pH.	Muestra analizada por organismo externo autorizado		DQO<80mg O2/l Aceites<20 mg/l SST<35mg/l pH >3,5<9,5	Cauce	Vertido a cauce	MTD 31	

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
	Sustancias peligrosas	MTD9	Pasivado	No aplica, no tenemos pasivado								
	Eficiencia energética	MTD10	Todos los procesos	SI	Auditoría energética, plan de mejoras							Cada 4 años
		MTD11	Crisol galvanizado	SI	Tapar el crisol en paradas de producción							Paradas de fines de semana, vacaciones etc VLE: Consumo energía=800 kwh/t
		MTD11 d y e	Crisol galvanizado	SI	Los quemadores, las temperaturas y las cargas están gobernados por un PLC.							
		MTD 11 f	Gases horno galvanizado	SI	2 intercambiadores de calor para calentar la carga y 2 baños.							
		MTD 11 i	Secado piezas	SI	El Calor procedente de los gases de combustión se utiliza en la estufa de secado							
		MTD 11 n	Caldera recuperación calor residual	SI	El calor procedente de los gases de combustión se utiliza para calentar agua que se emplea a su vez para calentar los baños de desengrase y fluxado							

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD12	Desengrase	SI	Control semanal pH y temperatura. Elevación lenta con parada incluida en la extracción de piezas. Limpieza semestral de lodos.							Solo tenemos 1 desengrase.
		MTD13	Decapados	No aplica								No calentamos los decapados.
		MTD14	Decapados	SI	Medición semanal de la concentración de ácido y hierro. El volumen de ácido nuevo a sustituir se calcula en función de la concentración del ácido y hierro. Elevación lenta y parada hasta terminar goteo Decapado activado en el decapado con ác. Clorhídrico.							VLE: Consumo de HCl, 28%p: 30kg/t

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contamin antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medi o recep tor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD15	Fluxado	SI	Enjuague piezas después del decapado. Análisis composición química y se determina el tipo y cantidad de sales a añadir. Extracción lenta y parada para escurrir goteo. Filtro prensa para eliminación hierro con oxidación mediante H2O2.							
		MTD16	Galvanizado	SI	Reducción matas: retirar hierro del fluxado. Salpicaduras de zinc: recoger y reutilizar. Reducción cenizas de zinc: secado piezas antes de la inmersión.							
		MTD17	Pasivado	No aplica								
		MTD18	Reducción ácido gastado	No								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
	Consumo de agua y generación de aguas residuales	MTD19 (A)	Consumo de agua	NO	No realizamos auditorías hídricas ni tenemos plan de gestión del agua.							
		MTD 19 (B)	Consumo de agua	SI	Se separan las aguas residuales							
		Mtd 19 (F)	Consumo de agua	SI	El agua se reutiliza en los baños de desengrase y decapados previos							
	Emisiones a la atmósfera	MTD20	Calentamiento horno Galvanizado	SI	Uso gas natural	Partículas	No se mide, no hay límite en la AAI	Atmósfera	Emisión confinada			
		MTD21		No aplica al galvanizado en general	Uso de gas natural							
		MTD22	Calentamiento horno Galvanizado	SI	Gas natural	NOx y CO	NOx<300 mg/nm3 CO<500mg/nm3	Atmósfera	Emisión confinada		SI	VLE: NOx=300 mg/Nm3 CO=100 mg/Nm3
		MTD23		No aplica								
		MTD24	Decapado	Si	Lavado después del decapado + uso de inhibidor	HCL	No realizamos mediciones	Atmósfera	Emisiones no confinadas, vapores	HCL<2-10mg/Nm3	Se desconoce si se cumple, pues nunca se ha medido.	
		MTD25		No aplica								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD26 – reducción generación emisiones	Inmersión galvanizado	SI	Escurrido del fluxado y secado previo a la inmersión							
		MTD26 – recogida emisiones	Inmersión galvanizado	SI	El aire del crisol se extrae por el borde							
		MTD26-tratamiento gases residuales	Inmersión galvanizado	SI	Filtros de mangas	Partículas	<10mg/Nm ³	Atmósfera	Emisión confinada	2-5mg/Nm ³	Alguna medición hemos tenido superior a 5mg/Nm ³ .	VLE: PT=5 mg/NM ³
		MTD27		No aplica								
		MTD28		No aplica, no tenemos pasivado.								
		MTD29		No aplica, no recuperamos ácidos.								
	Emisiones al agua	MTD30		No aplica								
		MTD31	Refrigeración compresores		No es necesario	SST Aceites y grasa flotantes Aceites y grasas DQO	<35mg/l Ausencia <20mg/l <80MG/L	Cauce	Vertido	SST (5-30)mg/l DQO (30-90)mg/l	SI SI	

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
	Ruido y vibraciones	MTD32	Todos los procesos	No tenemos programa de reducción de ruidos porque mediciones ok.	Mediciones cada 3 años.	Nivel ruido interior vivienda Nivel ruido perímetro exterior	< 40 dB(A) entre 7 y 23h. < 30 dB(A) entre 23 y 7h. Ld<75 dB(A) Ln< 65 dB(A)				SI	
		MTD33			El manejo de los equipos se realiza por personal formado.							
	Residuos	MTD34	Todos los procesos		Reutilización de la chatarra fuera de las instalaciones	Residuos de hierro y acero						
		MTD35	Galvanizado	Si	Reciclado de las cenizas y las matas de zinc fuera de nuestras instalaciones							
		MTD35	Galvanizado	No	No reciclamos las partículas de los filtros de mangas							
		MTD36	Almacenamiento residuos	Si	Los residuos derivados del zinc (matas, cenizas etc) se almacenan por separado y en lugares cubiertos.							
		MTD37		No aplica								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
Conclusiones sobre las MTD correspondientes a la laminación en caliente	Eficiencia energética	MTD38		No aplica								
		MTD39		No aplica								
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD40		No aplica								
		MTD41		No aplica								
	Emisiones a la atmósfera	MTD42		No aplica								
		MTD43		No aplica								
Conclusiones sobre las MTD correspondientes a la laminación en frío	Eficiencia energética	MTD44		No aplica								
	Eficiencia de los materiales	MTD45		No aplica								
	Emisiones a la atmósfera	MTD46		No aplica								
		MTD47		No aplica								
		MTD48		No aplica								
Conclusiones sobre las MTD correspondientes al trefilado	Eficiencia energética	MTD49		No aplica								
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD50		No aplica								
		MTD51		No aplica								
	Emisiones a la atmósfera	MTD52		No aplica								
		MTD53		No aplica								
	Residuos	MTD54		No aplica								
		MTD55		No aplica								
Conclusiones sobre las MTD correspondientes al recubrimiento o por inmersión en caliente de chapas y alambres	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD56		No aplica								
		MTD57		No aplica								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/n o aplica	Técnica aplicada	Contaminantes antes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
Conclusiones sobre las MTD correspondientes a la galvanización por lotes	Residuos	MTD58	Decapado	No instalado	No se separa el decapado del desgalvanizado							
		MTD59										
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD60	Galvanizado	SI	La extracción lenta se realiza a 1 metro por minuto. La extracción de las piezas es lento para mejorar el escurrido y reducir las salpicaduras de zinc.							
		MTD61	Galvanizado	SI	El polvo de zinc derivado del soplado de los tubos se envía para la recuperación de zinc fuera de nuestras instalaciones.							
	Emisiones a la atmósfera	MTD62		SI	Mediciones semanales de la concentración de HCL y del hierro; minimización de los movimientos de aire.							VLE: HCl=6mg/Nm3
	Vertidos de aguas residuales	MTD63		SI	Los residuos líquidos generados se gestionan con gestor autorizado							

- (1)** El inventario al que hace referencia la MTD2 repercute en la monitorización de emisiones contemplada en las MTDs 7 y 8, así como en los niveles de emisiones asociados a las MTD (NEA-MTD) contemplados en las MTDs 31, 42 y 46. En consecuencia, la aportación del citado inventario será determinante para fijar las sustancias/parámetros a monitorizar.