

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

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no 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 férreos	Desempeño ambiental general	MTD1	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001					El SGA implantado incluye las 28 características definidas en la MTD1	Si	
		MTD2 ⁽¹⁾	Laminación	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001					El SGA implantado incluye las 4 características definidas en la MTD2 así como los 9 subapartados	Si	
		MTD3	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001 e ISO 45001					El SGA implantado incluye las 3 características definidas en la MTD3 así como los 4 subapartados	Si	

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD4	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001 y ARA (análisis de riesgos ambientales)					El SGA implantado incluye las 3 técnicas descritas en la MTD4 así como los elementos definidos en cada una de ellas.	Si	Se han instalado cubetos de retención, balsas contención. Se dispone de un plan de prevención y control de fugas y derrames. Se ha realizado un Análisis de Riesgos Ambientales.
		MTD5	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001 y ARA (análisis de riesgos ambientales)					El SGA implantado incluye los 5 elementos descritos en la MTD5..	Si	Se ha realizado un Análisis de Riesgos Ambientales
	Monitorización	MTD6	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificad o bajo la norma ISO 14001					Se realiza la monitorización mensual y anual de todos los aspectos que figuran en la MTD.	Si	
		MTD7	Laminación	Si	Medición emisiones	CO Partículas NOx	Trienal Trienal Trienal	Aire		Anual Anual Bianual	Si	La monitorización se realiza por parte de una entidad acreditada

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD8	Laminación y procesos asociados	Si	Medición vertidos	DQO Sólidos en suspensión Aceites y grasas Fe total Zinc total	Por lote			Por lote	Si	La monitorización se realiza por parte de una entidad acreditada
	Sustancias peligrosas	MTD9		No Aplica porque en nuestro proceso productivo no se realiza esta técnica								
	Eficiencia energética	MTD10	Laminación y procesos asociados	Si	SGA certificado o bajo la norma ISO 14001 e SGE (Sistema de Gestión Energética) certificado o bajo la norma 50001					El SGA implantado incluye las 2 técnicas descritas en la MTD10 así como los elementos definidos en cada una de ellas	Si	
		MTD11	Laminación y procesos asociados	Si	Se aplica las 3 Técnicas del apartado a. Se aplica las técnicas de los apartados d, e, h y k						Si	1370 MJ/ton

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes 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		NO APLICA porque no se realiza desengrase en la carga								
		MTD13		NO APLICA porque no se realiza decapado								
		MTD14		NO APLICA porque no se realiza decapado								
		MTD15		NO APLICA porque no se realiza Fluxado								
		MTD16		NO APLICA porque no se realiza recubrimiento de alambre ni reducción por lotes								
		MTD17		NO APLICA porque no se realiza fosfatación ni pasivación								
		MTD18		NO APLICA porque no se realiza decapado								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes 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	Laminación y procesos asociados	Si	Técnicas implantadas: a, b, c, d, g y h. No aplican por no tener esos procesos la e y la f					0,5 – 5 m3/t	Si	0,10 m3/t
	Emisiones a la atmósfera	MTD20	Laminación	Si	Técnica a (Gas natural), b (Carga limpia, Evita llama directa sobre refractario.	Partículas	150 mg/Nm3	Aire		2-10 mg/Nm3	Si	No se puede aplicar la Técnica b, parte 3, porque No es posible evitar el contacto directo de las llamas con la carga ya que es un horno de llama directa.
		MTD21	Laminación	Si	Gas Natural	SO2	No hay	Aire		50-200	Si	
		MTD22	Laminación	Si	Técnica a, b, c, d (proyecto nuevos quemadores), e, f, y h	NOx CO	400 mg/Nm3 500 ppm	Aire		350 mg/Nm3 50 mg/Nm3	Puede que a veces superará NOx Si	Hay que colocar quemadores de baja producción de NOx. Inversión necesaria a realizar.
		MTD23		NO APLICA porque no se realiza laminación en frío ni recubrimientos por inmersión.								
		MTD24		NO APLICA porque no se realiza decapado.								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD25		NO APLICA porque no se realiza decapado ni se usa un RCS								
		MTD26		NO APLICA porque no se realiza fluxado ni galvanización.								
		MTD27		NO APLICA porque no se realiza aceitado								
		MTD28		NO APLICA porque no se realiza fosfatación ni pasivación.								
		MTD29		NO APLICA porque no se recuperan ácidos gastados.								
	Emisiones al agua	MTD30	Circuito Aguas	Si	Tratamiento físico-químico						Si	El circuito cerrado de agua industrial consta de las siguientes instalaciones: Decantador primario, ciclón, rebose con trampas de aceite, decantador secundario, filtros de arena y torres de refrigeración.

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD31	Circuito Aguas	Si	Se aplican las siguientes técnicas: C, i, j, k y L	DQO Sólidos en suspensión Aceites y grasas Fe total Zinc total	<50 mg/l <35 mg/l <20 mg/l <2 mg/l <2 mg/l	Río		90 mg/l 30 mg/l El equivalente a Aceites: 4 mg/l 5 mg/l 0,1 mg/l	Si	No hay vertido continuo, es un circuito cerrado y sólo se realiza puntualmente un vertido en la parada de verano o de invierno en función de necesidades de limpieza del circuito. No se realiza todos los años.
	Ruido y vibraciones	MTD32	Laminación y procesos asociados	Si	Existe un Plan de Gestión del ruido que se revisa periódicamente y que incluye los 4 elementos que figuran en la MTD. Es parte del SGA.		Ver Estudio de ruido	Aire			Si	Actuación / monitorización de ruido y vibraciones. Plan de acción
		MTD33	Laminación y procesos asociados	Si	Se aplican las técnicas b y e		Ver Estudio de ruido	Aire			Si	Actuación / monitorización de ruido y vibraciones. Plan de acción

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
	Residuos	MTD34	Laminación y procesos asociados	Si	Existe un plan de gestión de residuos como parte del SGA. Se aplican las técnicas: A, c, y d						Si	
		MTD35		No aplica porque no se realiza inmersión en caliente.								
		MTD36		No aplica porque no se realiza inmersión en caliente.								
		MTD37		No aplica porque no se realiza texturización de cilindros de trabajo.								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no 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 sobre las MTD correspondientes a la laminación en caliente	Eficiencia energética	MTD38		No aplican las técnicas: a, b y d: porque no existe una colada preconformada. c: No es un horno con patines, es de empuje. e y f: No hacemos bobinado. g: no hacemos laminación en bandas, por tanto de planchones.								
		MTD39		Si	Se aplica la b. El resto de técnicas no aplican por no tener en cabecera una acería o por no disponer de esas instalaciones.							
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD40		No aplica por no fabricar planchones								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: si/no	Observaciones
		MTD41		No aplica por no fabricar productos planos								
	Emisiones a la atmósfera	MTD42		Si	No se aplica la técnica a. por no tener escarpado o a la llama ni rectificad o. la técnica b, sólo tenemos laminación y se presentan niveles de partículas bajos por lo que se utiliza la MTD43 la técnica c,d y e no se aplican al no tener recogida de emisiones.							Resultados de mediciones de partículas de Prevención de riesgos laborales < 1 mg/h
		MTD43	Laminación	Si							Si	Pulverización de agua para recoger las partículas

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no 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 sobre las MTD correspondientes a la laminación en frío	Eficiencia energética	MTD44		No aplica porque no hay laminación en frío								
	Eficiencia de los materiales	MTD45		No aplica porque no hay laminación en frío								
	Emisiones a la atmósfera	MTD46		No aplica porque no hay laminación en frío								
		MTD47		No aplica porque no hay laminación en frío								
		MTD48		No aplica porque no hay laminación en frío								
Conclusiones sobre las MTD correspondientes al trefilado	Eficiencia energética	MTD49		No aplica porque no hay trefilado								
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD50		No aplica porque no hay trefilado								
	Emisiones a la atmósfera	MTD51		No aplica porque no hay trefilado								
		MTD52		No aplica porque no hay trefilado								
		MTD53		No aplica porque no hay trefilado								
	Residuos	MTD54		No aplica porque no hay trefilado								
		MTD55		No aplica porque no hay trefilado								

MTD			Proceso asociado	Instalado: si/no/medida equivalente/no 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 sobre las MTD correspondientes al recubrimiento o por inmersión en caliente de chapas y alambres	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD56		No aplica porque no hay inmersión en caliente								
		MTD57		No aplica porque no hay inmersión en caliente								
Conclusiones sobre las MTD correspondientes a la galvanización por lotes	Residuos	MTD58		No aplica porque no hay galvanización								
		MTD59		No aplica porque no hay galvanización								
	Eficiencia en el consumo de materiales	MTD60		No aplica porque no hay galvanización								
		MTD61		No aplica porque no hay galvanización								
	Emisiones a la atmósfera	MTD62		No aplica porque no hay galvanización								
	Vertidos de aguas residuales	MTD63		No aplica porque no hay galvanización								

- (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.