

Tabla comparativa sobre cumplimiento de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) en la industria química orgánica de gran volumen de producción, aplicables en el funcionamiento de la instalación. (Decisión de Ejecución 2017/2117 UE)

Nº MTD	APLICABILIDAD	OBJETIVO Y DESCRIPCIÓN DE LA MTD	JUSTIFICACIÓN SOBRE LAS MEDIDAS IMPLANTADAS
1	NO	La MTD consiste en monitorizar las emisiones atmosféricas canalizadas procedentes de hornos de proceso con arreglo a normas EN y al menos con la frecuencia que se indica a continuación. 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.	No se disponen emisiones procedentes de hornos de proceso.
2	SI	La MTD consiste en monitorizar las emisiones atmosféricas canalizadas que no procedan de hornos de proceso con arreglo a normas EN y al menos con la frecuencia que se indica a continuación. 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.	Las emisiones canalizadas serían las correspondientes a la red de venteos de unidades del proceso de producción de biodiesel, agrupadas en el foco de emisión "Venteo de unidad de proceso de alta y baja acidez"). Se monitorizarán las emisiones de COVT una vez al mes, pudiéndose reducir a una vez al año si las emisiones se mantienen constantes.

3	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas de CO y sustancias no quemadas procedentes de hornos de proceso, la MTD consiste en asegurar una combustión optimizada.	No se disponen emisiones procedentes de hornos de proceso
4	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas de NOx de los hornos de proceso, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la misma.	No se disponen emisiones procedentes de hornos de proceso
5	NO	Para prevenir o reducir las emisiones atmosféricas de partículas procedentes de hornos de proceso, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas descritas en la misma.	No se disponen emisiones procedentes de hornos de proceso
6	NO	Para prevenir o reducir las emisiones atmosféricas de SO2 procedentes de hornos de proceso, la MTD consiste en utilizar una de las dos técnicas descritas en la misma o ambas	No se disponen emisiones procedentes de hornos de proceso
7	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas del amoníaco utilizado en la reducción catalítica selectiva (RCS) o en la reducción no catalítica selectiva (RNCS) con vistas a disminuir las emisiones de NOx, la MTD consiste en optimizar el diseño y/o el funcionamiento de la RCS o la RNCS (por ejemplo, optimización de la relación entre el reactivo y los NOx, distribución homogénea del reactivo y tamaño óptimo de las gotas de reactivo).	No se realiza ningún proceso productivo relacionado con RCS o RNCS.

8	SI	Para reducir la carga de contaminantes que se envía a la fase de tratamiento final de los gases residuales y aumentar la eficiencia en el uso de los recursos, la MTD consiste en aplicar a los flujos de gases de proceso una combinación adecuada de las técnicas de recuperación indicada en la MTD.	Se aplica la técnica b) recuperación y utilización de disolventes orgánicos ya que se dispone de una unidad de destilación para recuperar el metanol.
9	SI	Para reducir la carga de contaminantes que se destina a la fase de tratamiento final de los gases residuales y aumentar la eficiencia energética, la MTD consiste en enviar a una unidad de combustión los flujos de gases de proceso con un poder calorífico suficiente. Se debe dar prioridad a las MTD 8a y 8b antes que al envío de flujos de gases de proceso a una unidad de combustión.	Se dará prioridad a la aplicación de la MTD 8, y complementariamente se direccionarán los gases de venteo de la unidad de destilación a la soplante de aspiración de aire de la caldera para la oxidación de COV's.
10	SI	Para reducir las emisiones atmosféricas canalizadas de compuestos orgánicos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la misma.	Se instala un scrubber cuyo funcionamiento de depuración esta basado en el lavado húmedo de gases (técnica c).
11	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas canalizadas de partículas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la misma.	De acuerdo con el proceso productivo no se producirán emisiones de partículas.
12	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas de dióxido de azufre y otros gases ácidos (por ejemplo, HCl), la MTD consiste en aplicar el lavado húmedo de gases.	De acuerdo con el proceso productivo no se producirán emisiones de dióxido de azufre ni otros gases ácidos.

13	NO	Para reducir las emisiones atmosféricas de NOx, CO y SO2 de un oxidador térmico, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.	De acuerdo con el proceso productivo no se producirán emisiones de NOx, CO o SO2 procedentes de ningún oxidador térmico.
14	SI	Para reducir el volumen de aguas residuales, las cargas contaminantes que se vierten para un tratamiento final adecuado (que suele ser un tratamiento biológico) y las emisiones al agua, la MTD consiste en aplicar una estrategia integrada de tratamiento y gestión de las aguas residuales que incluya una combinación adecuada de técnicas integradas en el proceso, técnicas para recuperar los contaminantes en la fuente y técnicas de pretratamiento y que está basada en la información facilitada por el inventario de flujos de aguas residuales que se indica en las conclusiones sobre las MTD CWW.	Para reducir el volumen de aguas residuales y emisiones al agua, el proceso productivo incorpora la recuperación del metanol. Además se cuenta con un tratamiento completo del influente (pretratamiento y tratamiento biológico).
15	SI	Para aumentar la eficiencia en el uso de los recursos cuando se utilizan catalizadores, la MTD consiste en utilizar una combinación de las técnicas que se indican en la misma.	Se aplica una combinación de técnicas: a) selección del mejor catalizador para nuestro proceso productivo y c) optimización del proceso: Control de las condiciones del reactor (por ejemplo, temperatura, presión) para conseguir el equilibrio óptimo entre la eficiencia de conversión y la vida útil del catalizador.
16	SI	Para aumentar la eficiencia en el uso de los recursos, la MTD consiste en recuperar y reutilizar los disolventes orgánicos.	Se dispone de una etapa de recuperación del metanol utilizado y regeneración del mismo para su reutilización.

17	SI	Para prevenir o, si no es posible, reducir la cantidad de residuos que se someten a eliminación, la MTD consiste en aplicar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la misma.	Se aplica la técnica c) Recuperación de materiales (materias primas, productos y subproductos), se recupera el metanol mediante un proceso de destilación.
18	SI	Para prevenir o reducir las emisiones atmosféricas originadas por fallos de funcionamiento de los equipos, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican en la misma.	Se implantará un sistema APPCC para el control de los puntos críticos del proceso y poder prevenir fallos de funcionamiento del proceso.
19	SI	Para prevenir o reducir las emisiones al aire y las aguas generadas en condiciones distintas de las condiciones normales de funcionamiento, la MTD consiste en aplicar medidas en proporción con la pertinencia de las liberaciones potenciales de contaminantes: <ul style="list-style-type: none"> • durante las operaciones de arranque y parada; • en otras circunstancias (por ejemplo, trabajos de mantenimiento periódico y extraordinario y operaciones de limpieza de las unidades y/o del sistema de tratamiento de los gases residuales), incluidas las que podrían afectar al funcionamiento correcto de la Instalación. 	Se garantizará el buen mantenimiento de los equipos y la oportuna sustitución de los mismos. Además, se utilizará un programa de detección de fugas y reparación basado en el riesgo. Se implantará un sistema APPCC para el control de los puntos críticos del proceso.
20-23	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de olefinas inferiores	No se producen olefinas



24-30	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de compuestos aromáticos	No se producen compuestos aromáticos
31-44	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de etilbenceno y monómero de estireno	No se producen etilbencenos ni monómeros de estireno.
45-47	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de formaldehído	No se producen formaldehidos
48-55	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de óxido de etileno y etilenglicoles	No se producen oxidos de etileno ni etilenglicoles
56-63	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de fenol	No se producen fenoles
64-74	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de diisocianato de tolueno (tdi) y de diisocianato de difenilmetano (mdi)	NO se producen toluenos ni disocianato de difenilmetano
75-85	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de dicloruro de etileno (edc) y cloruro de vinilo monómero (vcm)	No se producen dicloruros de etileno ni cloruros de vinilo.
86-90	NO	Conclusiones sobre las MTD en la producción de peróxido de hidrógeno	No se producen peróxidos de hidrogeno.