



RESOLUCIÓN 318E/2018, de 12 de septiembre, del Director del Servicio de Economía Circular y Agua

OBJETO	AUTORIZACIÓN DE PRUEBA COMBUSTIBLE
DESTINATARIO	MAGNESITAS NAVARRAS S.A.

Tipo de Expediente	Modificación de oficio de la Autorización Ambiental Integrada		
Código Expediente	0003-0110-2018-000035	Fecha de inicio	07/05/2018
Clasificación	Ley Foral 4/2005, de 22-3	2B - 3.1	
	R.D.L. 1/2016, de 16-12	3.1.b)	
	Directiva 2010/75/UE, de 24-11	3.1	
Instalación	FABRICACION DE MAGNESITA		
Titular	MAGNESITAS NAVARRAS S.A.		
Número de centro	3109802986		
Emplazamiento	Polígono 27 parcela 102		
Coordenadas	X=621.524; Y= 4.753.226		
Municipio	Zubiri (Esteríbar)		
Prueba	Utilización de orujillo de oliva extractado como combustible en el Horno 2		

Esta instalación dispone de Autorización Ambiental Integrada concedida mediante la Resolución 0889/2008, de 30 de abril, del Director General de Medio Ambiente y Agua, actualizada posteriormente por la Resolución 381E/2015, de 28 de octubre, del Director del Servicio de Calidad Ambiental, y modificada por la Resolución 148E/2017, de 6 de junio, del Director del Servicio de Economía Circular y Agua.

Con fecha 14/08/2018 el titular ha solicitado la realización de una prueba de utilización de orujillo de oliva extractado como combustible en los horno 2 de su instalación industrial, ubicada en Zubiri (Esteríbar).

El empleo de residuos como combustible está contemplado en la Decisión 2013/163/UE, de Ejecución de la Comisión, de 26 de marzo de 2013, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para la fabricación de cemento, cal y óxido de magnesio, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales.

En concreto el punto 1.4.6 Utilización de residuos como combustibles y/o materias primas incluye la MTD 69 referente al control de las características de los residuos utilizados como combustible en un horno de fabricación de óxido de magnesio. Sobre su aplicabilidad se indica que los residuos pueden utilizarse como combustibles y/o materia prima en la industria del óxido de magnesio (aunque en el año 2007 dicha industria aún no los había utilizado), dependiendo de su disponibilidad, del tipo de horno, de las calidades pretendidas del producto y de la posibilidad técnica de alimentar el horno con los residuos.

El orujillo de oliva extractado no se considera biomasa de acuerdo con la definición del artículo 2.2.b) del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, de modo que, de acuerdo con lo indicado en el artículo 26.1. del mismo está afectado por el capítulo IV de dicho Real Decreto.

El nivel de control de la instalación ya es elevado por las exigencias de la Decisión 2013/163/UE de 26 de marzo de 2013 por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para la fabricación de cemento, cal y óxido de magnesio conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales, y el

orujillo es un material más limpio que el coque, por lo que las emisiones deben ser menores de las que se producen durante el funcionamiento normal.

El foco de emisión número 16, por el que se evacuan los gases emitidos por los hornos 2, dispone de una torre de ciclones, filtro de mangas, sistema de desulfuración por vía seca y quemador de bajo NO_x como medidas correctoras para disminuir los niveles de emisión de los contaminantes, considerándose que estas medidas son también adecuadas para el tratamiento de las emisiones en caso de utilizar una mezcla de orujillo y coque.

La cantidad de orujillo empleado en la prueba será de entre 70-120 t en cada prueba, 670 t en total a lo largo de toda la prueba. La proporción de material es variable, llegando hasta un máximo de un 15% y la prueba se realizará durante un periodo de seis semanas.

El Servicio de Economía Circular y Agua ha revisado la solicitud presentada, concluyendo que la instalación, las medidas correctoras existentes y las condiciones establecidas para la realización de la prueba, son adecuadas para permitir llevar a cabo la misma.

De conformidad con lo expuesto, y en ejercicio de las competencias que me han sido delegadas por la Resolución 760/2016, de 4 de octubre, de la Directora General de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio,

RESUELVO:

PRIMERO.- Autorizar la prueba solicitada de utilización de orujillo de oliva extractado como combustible en el horno 2, en la instalación de fabricación de magnesita, cuyo titular es MAGNESITAS NAVARRAS S.A., ubicada en término municipal de ZUBIRI (ESTERÍBAR), de acuerdo con las condiciones detalladas en los Anejos de la presente Resolución.

SEGUNDO.- El incumplimiento de las condiciones recogidas en la presente Resolución supondrá la adopción de las medidas de disciplina ambiental recogidas en el Título IV del texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, sin perjuicio de lo establecido en la legislación sectorial, que seguirá siendo aplicable, y subsidiariamente, en el régimen sancionador establecido en el Título VI de la Ley Foral 4/2005, de 22 de marzo, de Intervención para la Protección Ambiental.

TERCERO.- Publicar la presente Resolución en el Boletín Oficial de Navarra.

CUARTO.- Contra la presente Resolución, que no agota la vía administrativa, los interesados que no sean Administraciones Públicas podrán interponer recurso de alzada ante la Consejera del Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administración Local, en el plazo de un mes. Las Administraciones Públicas podrán interponer recurso contencioso-administrativo, en el plazo de dos meses, ante la Sala de lo Contencioso-administrativo del Tribunal superior de Justicia de Navarra, sin perjuicio de poder efectuar el requerimiento previo ante el Gobierno de Navarra en la forma y plazo determinados en el artículo 44 de la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa. Los plazos serán contados desde el día siguiente a la práctica de la notificación de la presente Resolución

QUINTO.- Trasladar la presente Resolución a MAGNESITAS NAVARRAS S.A. y al Ayuntamiento de ESTERÍBAR a los efectos oportunos.

Pamplona, 12 de septiembre de 2018 . El Director del Servicio de Economía Circular y Agua.-
César Pérez Martín.

|

ANEJO I

CONDICIONES DE REALIZACIÓN

- **Condiciones operativas**
 - El orujillo seco se almacenará en un silo cerrado.
 - Entrada al horno. El sistema de alimentación es el mismo empleado para el coque.
- **Duración, plazos**
 - Duración aproximada: 6 semanas
 - Cantidad de combustible (orujillo de oliva extractado) empleado: entre 70-120 t en cada prueba, 670 t máximo en total a lo largo de toda la prueba.
- **Medidas correctoras**
 - Las medidas correctoras adoptadas en el foco de emisión nº 16 son una torre de ciclones, filtro de mangas, sistema de desulfuración por vía seca y quemador de bajo NO_x.
- **Medidas de control**
 - Existe un SAM que controla en continuo las emisiones del foco de emisión nº 16 de los siguientes contaminantes: PST, CO, NO_x y SO₂.
- **Valores límite de emisión**
 - Las mediciones deberán cumplir los valores límite de partículas, NO_x y SO₂ correspondientes a la media ponderada de las emisiones individuales para cada uno de los combustibles de acuerdo con lo indicado en el anejo 2 del Real Decreto 815/2013. No se establece valor límite de emisión de CO ya que el Real Decreto 1042/2017, de 22 de diciembre, no establece valor límite de emisión para CO.
 - Se indica el valor límite para una proporción variable 5-95, 10-90 y 15-85 de orujillo-coque con un caudal nominal de 125.000 Nm³/h, calculado de acuerdo con lo indicado para la coincineración de un residuo en el anejo 2 del Real Decreto 815/2015. Estos valores límite son:

	V residuo (5-95)	C residuo	V proceso (5-95)	C proceso		VLE (5-95)
SO ₂	2.269	50	122.731	1.500		1.474
NO _x	2.269	200	122.731	Proceso normal	495	508
	2.269	200	122.731	Proceso de fabricación DBM	1476	1.458
PST	2.269	10	122.731	20		20
CO	2.269	50	122.731	1.000		983

	V residuo (10-90)	C residuo	V proceso (10-90)	C proceso		VLE (10-90)
SO ₂	4.554	50	120.446	1.500		1.447
NO _x	4.554	200	120.446	Proceso normal	489	489
	4.554	200	120.446	Proceso de fabricación DBM	1453	1.453
PST	4.554	10	120.446	20		20
CO	4.554	50	120.446	1.000		965

	V residuo (15-85)	C residuo	V proceso (15-85)	C proceso		VLE (15-85)
SO₂	6.855	50	118.145	1.500		1.420
NO_x	6.855	200	118.145	Proceso normal	484	484
	6.855	200	118.145	Proceso de fabricación DBM	1429	1.429
PST	6.855	10	118.145	20		19
CO	6.855	50	118.145	1.000		948

- El valor límite de emisión de PST se mantiene en 20 mg/Nm³ dado que las medidas correctoras deben alcanzar este nivel independientemente del combustible empleado.
- Las emisiones se referirán a un 10% de contenido de O₂.

ANEJO II

PROGRAMA DE CONTROL Y VIGILANCIA DEL FOCO NÚMERO 2

- Se establecen las siguientes medidas de control y vigilancia en los focos emisores:
 - Foco nº 2 autocontrol:
 - temperatura del horno, O₂, PST, CO, NO_x y SO₂ en continuo
 - presión diferencial de los filtros, a diario.
- Durante la última semana de realización de la prueba, cuando se esté empleando una cantidad mayor de residuo como combustible, se deberá efectuar un control externo por parte de un Laboratorio de Ensayos Acreditado (LEN) con respecto a la norma UNE-EN 17025, que deberá elaborar un informe técnico certificando en relación con el cumplimiento de los valores límite de emisión establecidos específicamente en el Real Decreto 815/2013 para los parámetros COT, PCDD/F y metales en el foco número 16.
- Registro. Los resultados de las mediciones que se efectúen, serán recogidos por el titular en un Sistema de registro de autocontrol, en formato adecuado y soporte informático, que deberá encontrarse en las instalaciones de la actividad, permanentemente actualizado y a disposición de la autoridad competente que lo solicite.
- El titular deberá comunicar al Servicio de Calidad Ambiental cualquier incidencia importante que tenga lugar durante el desarrollo de la prueba que tenga relevancia en cuanto a las emisiones atmosféricas, pudiendo conllevar la suspensión del desarrollo de la misma si los efectos en el entorno fueran apreciables.

ANEJO III

INFORMES

- Semanalmente deberá presentarse un resumen de la prueba indicando cantidad de combustible empleado diariamente, producción, condiciones de proceso (temperaturas del horno, consumo de combustible y energía), autocontroles de emisión y cualquier circunstancia reseñable. Cada informe mensual deberá tener en cuenta los resultados de incidencias de los anteriores.
- Al finalizar la prueba, el titular deberá presentar ante el Departamento de Desarrollo Rural, Industria, Empleo y Medio Ambiente un informe técnico correspondiente al desarrollo de la prueba, con la información completa de la misma, las incidencias habidas, el informe de Laboratorio acreditado de las emisiones y las circunstancias relacionadas con los niveles de emisiones a la atmósfera que se hayan producido.