Nafarroako Gobernua
Landa Garapeneko, Ingurumeneko
eta Toki Administrazioko Departamentua

Gobierno de Navarra
Departamento de Desarrollo Rural,
Medio Ambiente y Administración Local

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

RESOLUCIč N 38E/2018, de 19 de febrero, del Director del Servicio de Econom²a Circular y Agua

OBJETO	MODIFICACIč N SIGNIFICATIVA DE LA INSTALACIč N
DESTINATARIO	MANUFACTURAS DEL ALUMINIO PAMPLONA SECTOR AUTOMOCIč N

Tipo de Expediente	Modificaci· n de Autorizaci· n Ambiental Integrada		
C· digo Expediente	0001-0040-2017-000058	**Fecha de inicio**	21/11/2017
Clasificaci· n	Ley Foral 4/2005, de 22-3	2B / 2.5	
	R.D.L. 1/2016, de 16-12	2.5.b)	
	Directiva 2010/75/UE, de 24-11	2.5.b)	
Instalaci· n	Fabricaci· n de llantas de aleaci· n de aluminio		
Titular	MANUFACTURAS DEL ALUMINIO PAMPLONA SECTOR AUTOMOCI		
N½mero de centro	3180602577		
Emplazamiento	Carretera Echauri, 11 - Pol²gono1 Parcela 1486		
Coordenadas	UTM-ETRS89, huso 30N, X: 606.900,000 e Y: 4.741.661,000		
Municipio	ORKOIEN		
Proyecto	Nuevo horno tipo Morgan para recuperaci· n de viruta		

Esta instalaci· n dispone de Autorizaci· n Ambiental Integrada concedida mediante la Orden Foral n¼mero 0422, de 8 de agosto de 2007, del Consejero de Medio Ambiente, Ordenaci· n del Territorio y Vivienda, actualizada por la Resoluci· n 282E/2014, de 2 de julio, del Director General de Medio Ambiente y Agua.

Con fecha 22/09/2017, el titular notific· el proyecto de modificaci· n de su instalaci· n para la implantaci· n de un nuevo horno tipo Morgan para recuperaci· n de viruta. Con fecha 26/09/2017, el Servicio de Econom²a Circular y Agua dictamin· que dicha modificaci· n era no sustancial, de acuerdo a los criterios establecidos en el art²culo 25 del Reglamento de desarrollo de la Ley 4/2005, de 22 de marzo, de intervenci· n para la protecci· n ambiental, aprobado mediante el Decreto Foral 93/2006, de 28 de diciembre, por lo que no era preciso otorgar una nueva autorizaci· n ambiental integrada, pero s² significativa, por dar lugar a cambios importantes en las condiciones de funcionamiento de la instalaci· n, que deben ser contemplados en la autorizaci· n ambiental integrada que ya dispone, de forma que es preciso modificar ®sta.

Con fecha 21/11/2017 el titular solicit· la modificaci· n de la Autorizaci· n Ambiental Integrada, con objeto de poder llevar a cabo el proyecto correspondiente, que consistir§ en la instalaci· n de un nuevo horno tipo Morgan para la recuperaci· n de viruta, un filtro de mangas para tratar las emisiones de los hornos Morgan n¼meros 5, 6 y 7 en una primera fase, y de los hornos n¼meros 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7, antes del 31/12/2018, y un filtro de mangas para tratar las emisiones del foco n¼mero 82 de desgasificado.

El expediente ha sido tramitado conforme al procedimiento establecido en el art²culo 29 del Reglamento de desarrollo de la Ley 4/2005, de 22 de marzo, de intervenci· n para la protecci· n ambiental, aprobado por el Decreto Foral 93/2006, de 28 de diciembre.

La propuesta de resoluci· n ha sido sometida a un tr§mite de audiencia al titular de la instalaci· n, durante un per²odo de diez d²as. En Anejo de la presente Resoluci· n se incluye una relaci· n de las alegaciones presentadas por el titular y la respuesta a las mismas.

Documento firmado digitalmente el día 19.02.2018

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

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

RESUELVO:

PRIMERO.- Autorizar la modificaci· n significativa de la instalaci· n de fabricaci· n de llantas de aleaci· n de aluminio, cuyo titular es MANUFACTURAS DEL ALUMINIO PAMPLONA SECTOR AUTOMOCION, ubicada en t®rmino municipal de ORKOIEN, con objeto de llevar a cabo el proyecto de implantaci· n de nuevo horno tipo Morgan para recuperaci· n de viruta, de forma que la instalaci· n y el desarrollo de la actividad deber§n cumplir las condiciones contempladas en los correspondientes expedientes administrativos de Autorizaci· n Ambiental Integrada y, adem§s, las condiciones incluidas en los Anejos de la presente Resoluci· n.

SEGUNDO.- Se modifica la autorizaci· n de emisiones a la atm· sfera prevista en el art²culo 13.2 de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protecci· n atmosf®rica, de acuerdo con lo dispuesto en el art²culo 5 de la Orden Foral 448/2014, de 23 de diciembre, del Consejero de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local, con el fin de incluir un nuevo foco de emisi· n. Las emisiones a la atm· sfera que podr§ realizar, y las condiciones que deber§ cumplir la instalaci· n, se incluyen en el Anejo II de esta Resoluci· n. La autorizaci· n tiene un plazo de vigencia de ocho a¶os, pasado el cual podr§ ser renovada por periodos sucesivos. Cualquier cambio en las emisiones a la atm· sfera deber§ ser notificado al Servicio de Econom²a Circular y Agua del Gobierno de Navarra.

TERCERO.- Con car§cter previo a la entrada en funcionamiento de la modificaci· n, el titular deber§ presentar ante el Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local, una declaraci· n responsable de puesta en marcha, de acuerdo con lo dispuesto en el art²culo 16 de la Orden Foral 448/2014, de 23 de diciembre, del Consejero de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local.

CUARTO.- El inicio de la ejecuci· n del proyecto y puesta en marcha de la actividad deber§ cumplir los plazos establecidos en el art²culo 11 de la Orden Foral 448/2014, de 23 de diciembre, del Consejero de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local. En caso contrario, la autorizaci· n de modificaci· n significativa debe entenderse caducada y sin efecto alguno. De la misma forma, para la ejecuci· n y puesta en marcha de partes de la modificaci· n que no se hubiesen llevado a cabo en los plazos indicados, deber§ tramitarse el correspondiente expediente de modificaci· n de la instalaci· n.

QUINTO.- Las condiciones establecidas en la presente Resoluci· n comenzar§n a ser aplicables a partir de la fecha en que el titular presente la Declaraci· n Responsable de que el proyecto ha sido ejecutado, y en cualquier caso, desde el momento de la puesta en marcha de la modificaci· n. Mientras tanto, ser§n de aplicaci· n las condiciones establecidas en su Autorizaci· n Ambiental Integrada vigente.

SEXTO.- El incumplimiento de las condiciones recogidas en la presente Resoluci· n supondr§ la adopci· n de las medidas de disciplina ambiental recogidas en el T²tulo IV del texto refundido de la Ley de prevenci· n y control integrados de la contaminaci· n, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, sin perjuicio de lo establecido en la legislaci· n sectorial, que seguir§ siendo aplicable, y subsidiariamente, en el r®gimen sancionador establecido en el T²tulo VI de la Ley Foral 4/2005, de 22 de marzo, de intervenci· n para la protecci· n ambiental.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

S£PTIMO.- Publicar la presente Resoluci· n en el Bolet²n Oficial de Navarra.

OCTAVO.- Contra la presente Resoluci· n, que no agota la v²a administrativa, los interesados que no sean Administraciones P¼blicas podr§n interponer recurso de alzada ante la Consejera del Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local, en el plazo de un mes. Las Administraciones P¼blicas podr§n 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 art²culo 44 de la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicci· n Contencioso-Administrativa. Los plazos ser§n contados desde el d²a siguiente a la pr§ctica de la notificaci· n de la presente Resoluci· n

NOVENO.- Trasladar la presente Resoluci· n a MANUFACTURAS DEL ALUMINIO PAMPLONA SECTOR AUTOMOCION y al Ayuntamiento de ORKOIEN, a los efectos oportunos.

Pamplona, 19 de febrero de 2018

El Director del Servicio de Econom²a Circular y Agua.- C®sar P®rez Mart²n.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

ANEJO I

MODIFICACIONES EN LOS ANEJOS DE LA AUTORIZACIč N AMBIENTAL INTEGRADA

1. **En la Tabla del apartado relativo a ñEdificaciones, recintos, instalaciones y equipos m§s relevantesò del Anejo I, Datos de la Instalaci· n, se introducen las siguientes modificaciones:**

DENOMINACIč N	DESTINO / USO	SUPERFICIE (mĮ)	CAPACIDAD	CARACTERčSTICAS / DESCRIPCIč N
Nave de fabricaci· n 1	Fusi· n, tratamiento t®rmico, mecanizado y pintado	13.000	2.700.000 uds/a¶o 490 llantas/h	Siete hornos de crisol tipo Morgan (900 kg/h de capacidad)

2. **Se incluyen dos nuevos focos, n½meros 7 y 81, y se modifican los focos 1-6, 82 y 108 de la Tabla de CATALOGACION DE LOS FOCOS DE EMISIč N del apartado 1.1, del punto 1. del Anejo II de la Autorizaci· n Ambiental Integrada, con la siguiente redacci· n:**

CATALOGACIč N Y DATOS DE LOS FOCOS

FOCO	FOCO	CAPCA - 2010	CAPCA - 2010	FOCO	FOCO	CONTROL EXTERNO
N½mero	Denominaci· n	Grupo	C· digo	Altura m	Tratamiento	LEN
81	Hornos de fusi· n Morgan NÜ1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7	B	03 03 10 03	>10	Filtro de mangas	Cada a¶o
1	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 6	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
2	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 1	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
3	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 2	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
4	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 3	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
5	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 4	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
6	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 5	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
7	Bypass de horno de fusi· n Morgan nÜ 7	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
82	Desgasificado (puesto 5)	B	04 03 10 08	>10	Filtro de mangas	Cada 5 a¶os
108	Horno revenido 2	C	03 02 05 10	19	--	Cada 5 a¶os

(1) En condiciones normales de funcionamiento, este foco emite menos del 5% del tiempo de funcionamiento de la instalaci· n, por lo que se exime del control externo por parte de un Laboratorio de Ensayos Acreditado (LEN).

FOCO	PARćMETROS	COMBUSTIč N	COMBUSTIč N
N½mero	O_2 %	Potencia t®rmica	Combustible
81	--	4,04 MWt	GAS NATURAL

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

(1) Combusti· n en vena de aire, no procede la conversi· n para referir a un porcentaje de ox²geno.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

Focos no sistem§ticos. La emisi· n de los focos n¼mero 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7 no es sistem§tica, por no superar el cinco por ciento del tiempo de funcionamiento de la instalaci· n. Por ello, y en aplicaci· n de lo dispuesto en el art²culo 6.7 del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, se exime del control externo por parte de una Entidad de Inspecci· n Acreditada y de la obligaci· n de disponer de sitios y secciones de medici· n conforme a la norma UNE-EN 15259.

Hasta el 31/12/2018 la situaci· n de los hornos Morgan ser§ la siguiente:

FOCO	FOCO	CAPCA - 2010	CAPCA - 2010	FOCO	FOCO	CONTROL EXTERNO
N¼mero	Denominaci· n	Grupo	C· digo	Altura m	Tratamiento	LEN
81	Hornos de fusi· n Morgan NÜ5, 6 y 7	B	03 03 10 03	>10	Filtro de mangas	Cada a¶o
1	Bypass de horno de fusi· n Morgan NÜ 6	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
2	Horno de fusi· n Morgan NÜ1	B	03 03 10 03	>10	--	Cada 3 a¶os
3	Horno de fusi· n Morgan NÜ2	B	03 03 10 03	>10	--	Cada 3 a¶os
4	Horno de fusi· n Morgan NÜ3	B	03 03 10 03	>10	--	Cada 3 a¶os
5	Horno de fusi· n Morgan NÜ4	B	03 03 10 03	>10	--	Cada 3 a¶os
6	Bypass de horno de fusi· n Morgan NÜ 5	B	03 03 10 03	>10	--	(1)
7	Bypass de horno de fusi· n Morgan NÜ 7	B	03 03 10 03	>10	--	(1)

(1) En condiciones normales de funcionamiento, este foco emite menos del 5% del tiempo de funcionamiento de la instalaci· n, por lo que se exime del control externo por parte de un Laboratorio de Ensayos Acreditado (LEN).

FOCO	PARĆMETROS	COMBUSTIč N	COMBUSTIč N
N¼mero	O_2 %	Potencia t®rmica	Combustible
81	--	1,7 MWt	GAS NATURAL

(1) Combusti· n en vena de aire, no procede la conversi· n para referir a un porcentaje de ox²geno.

3. Se incluye un nuevo foco n¼mero 81 y se modifican los focos 1-7 y 82 de la Tabla de VALORES LIMITE DE EMISIč N del apartado 1.1, del punto 1. del Anejo II de la Autorizaci· n Ambiental Integrada, con la siguiente redacci· n:

VALORES LÔMITE DE EMISIč N

FOCO	PARĆMETROS							
N¼mero	Caudal	CO	NOx	PST	COT	HF	HCl	PCDD/F
	Nmį/h	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	ng/Nmį
81	80.000	100	200	2	10	1	5	0,1
1	--	--	--	--	--	--	--	--
2	--	--	--	--	--	--	--	--
3	--	--	--	--	--	--	--	--
4	--	--	--	--	--	--	--	--
5	--	--	--	--	--	--	--	--
6	--	--	--	--	--	--	--	--
7	--	--	--	--	--	--	--	--
82	25.000	--	--	2	--	1	--	--

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

Hasta el 31/12/2018 la situaci· n de los hornos Morgan ser§ la siguiente:

FOCO	PARĆMETROS							
N½mero	Caudal	CO	NOx	PST	COT	HF	HCl	PCDD/F
	Nmį/h	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	mg/Nmį	ng/Nmį
81	80.000	100	200	2	10	1	5	0,1
1	--	--	--	--	--	--	--	--
2	9.500	100	200	20 (1)	100	--	--	--
3	9.500	100	200	20 (1)	100	--	--	--
4	9.500	100	200	20 (1)	100	--	--	--
5	9.500	100	200	20 (1)	100	--	--	--
6	--	--	--	--	--	--	--	--
7	--	--	--	--	--	--	--	--

(1) si el flujo > 500 g/h

4. Se sustituye la Tabla de PROGRAMA DE AUTOCONTROL del apartado 1.1, del punto 1. del Anejo II de la Autorizaci· n Ambiental Integrada, por la siguiente:

PROGRAMA DE AUTOCONTROL

FOCO N½mero	PARAMETROS	METODOLOGÔA	FRECUENCIA
81, 82	P®rdida de carga	Medici· n	Continuo
81, 85-88	CO	Medici· n	Semestral
	Opacidad Bacharach	Medici· n	Semestral
	NOx	Medici· n	Semestral
103	Temperatura de los hornos de polimerizado Viscosidad de la pintura de color y el barniz Caudal de las pistolas electrost§ticas.	Control interno	Diario
	Relaci· n entre los compuestos org§nicos vol§tiles consumidos y las llantas pintadas.	Control y c§lculo	Semestral
	Plan de Gesti· n de Disolventes, en el que se calcule de forma concreta la emisi· n difusa asociada a la actividad de pintado y barnizado de piezas. En el Plan se deber§ a¶adir la cantidad de disolvente empleado en operaciones de limpieza de equipos. No se computar§ la masa de s· lidos contenidos en la pintura en polvo empleada como imprimaci· n. No se computar§ la masa de s· lidos contenidos en la pintura en polvo empleada en el t½nel de pintura de pintura en polvo acr²lico. Para calcular la emisi· n confinada se podr§n emplear los valores de concentraci· n y caudal de compuestos org§nicos vol§tiles obtenidos en la medici· n m§s reciente realizada de acuerdo a las condiciones de control establecidas en la tabla asociada a este apartado, utilizando como dato de tiempo de funcionamiento el dato real asociado a cada foco durante el a¶o de referencia	Balance	Anual
	TÛ> 650ÜC	Medidas	Semanal
62-63 95-96	Concentraciones de los ba¶os	An§lisis de laboratorio	Semanal
	Temperatura de los ba¶os	Medida	Continuo
	Concentraciones y temperaturas	Registro	Diario

Hasta el 31/12/18 la situaci· n de los hornos Morgan ser§ la siguiente:

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

FOCO N¼mero	PARAMETROS	METODOLOGôA	FRECUENCIA
81	P®rdida de carga	Medici· n	Continuo
2-5	CO	Medici· n	Semestral
	Opacidad Bacharach	Medici· n	Semestral
	NOx	Medici· n	Semestral

5. Se incluye un nuevo punto 4 correspondiente a Mejores T®cnicas Disponibles en el Anejo II de la Autorizaci· n Ambiental Integrada, renumer§ndose los puntos siguientes de dicho Anejo II, con la siguiente redacci· n:

4. Mejores T®cnicas Disponibles.

Adem§s, de las medidas t®cnicas ya indicadas en los apartados anteriores, en la modificaci· n de la instalaci· n se utilizar§n las siguientes Mejores T®cnicas Disponibles, descritas en la Decisi· n 2016/1302 de 13 de junio de 2016, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores t®cnicas disponibles (MTD) para las industrias de metales no ferrosos, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales:

<table>
<tr><th>MTD</th><th>T®cnica</th><th>Aplicaci· n en planta</th></tr>
<tr><td>10</td><td colspan="2">Es MTD vigilar las emisiones atmosf®ricas por chimeneas al menos con la frecuencia que se indica a continuaci· n y en conformidad con las normas EN. Si todav²a no hay disponibles normas EN, la MTD consiste en aplicar las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtenci· n de datos de calidad cient²fica equivalente.
<table>
<tr><th>Par§metro</th><th>Vigilancia asociada a</th><th>Frecuencia m²nima de vigilancia</th><th>Norma(s)</th><th>Aplicaci· n en la instalaci· n</th></tr>
<tr><td>Polvo (2)</td><td>Aluminio: MTD 81
Aluminio: MTD 81, MTD 82</td><td>Continuamente (1)
Una vez al a¶o (1)</td><td>EN 13284-1
EN 13284-1</td><td rowspan="6">Se aplica, medida de Laboratorio acreditado una vez al a¶o en el foco nÜ 81</td></tr>
<tr><td>COVT</td><td>Aluminio: MTD 83</td><td>Continuamente o una vez al a¶o</td><td>EN 12619</td></tr>
<tr><td>PCDD/F</td><td>Aluminio: MTD 83</td><td>Una vez al a¶o</td><td>EN 1948, partes 1, 2 y 3</td></tr>
<tr><td>Fluoruros gaseosos, expresados en HF</td><td>Aluminio: MTD 84</td><td>Una vez al a¶o (1)</td><td>ISO 15713</td></tr>
<tr><td>Cloruros gaseosos, expresados en HCl</td><td>Aluminio: MTD 84</td><td>Continuamente o una vez al a¶o (1)</td><td>EN 1911</td></tr>
<tr><td>Cl_2</td><td>Aluminio: MTD 84</td><td>Una vez al a¶o</td><td>Ninguna norma EN disponible</td><td>No es aplicable ya que el proceso de afino no se realiza con productos qu²micos que contienen cloro.</td></tr>
</table>
(1) Para las fuentes de emisiones abundantes, la MTD consiste en efectuar mediciones continuas o, cuando no sea posible, aumentar la frecuencia de la vigilancia peri· dica.
(2) Para las fuentes de emisiones bajas (< 10.000 Nm^3/h) de polvo procedente del almacenamiento y la manipulaci· n de materias primas, la vigilancia puede basarse en la determinaci· n de par§metros indirectos (como la ca²da de la presi· n).</td></tr>
<tr><td>18</td><td colspan="2">Para reducir las emisiones de ruido, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.
<table>
<tr><td>b</td><td>Poner las instalaciones o los componentes ruidosos en estructuras cerradas que</td><td>- Se aplica
El filtro est§ aislado con lana de roca.</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

MTD	T®cnica		Aplicaci· n en planta
			Los ventiladores centr²fugos disponen de cabinas de insonorizaci· n para disminuir su ruido. El extractor y el ventilador est§n encapsulados con una cabina de insonorizaci· n.
74	Con objeto de aumentar el rendimiento de las materias primas, la MTD consiste en separar los componentes no met§licos y los metales distintos del aluminio mediante el uso de una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n, en funci· n de los materiales tratados.		
	a	Separaci· n magn®tica de metales ferrosos	- La materia prima es viruta de mecanizado del propio proceso productivo, no hay otros metales distintos del aluminio.
	b	Separar mediante corrientes de Foucault (con campos electromagn®ticos m· viles) el aluminio de los dem§s componentes	
	c	Separar por densidad relativa (con un fluido de densidad diferente) los distintos componentes met§licos y no met§licos	
75	Con objeto de realizar un uso eficiente de la energ²a, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.		
	a	Precalentar la carga del horno con los gases de escape	- No es aplicable, ¼nicamente para hornos no rotatorios.
	b	Recircular hacia el sistema de quemadores los gases con hidrocarburos sin quemar	- No es aplicable, ¼nicamente para secadores y hornos de reverbero
	c	Suministrar el metal l²quido para el moldeo directo	- No es aplicable, el horno de crisol est§ en el recinto de la planta.
76	Con objeto de evitar o reducir las emisiones atmosf®ricas, la MTD consiste en retirar el aceite y los compuestos org§nicos de las virutas antes de la fase de fusi· n mediante centrifugaci· n o secado.		- Se aplica. El aceite se separa de la viruta mediante decantaci· n y centrifugaci· n.
77	Con objeto de evitar o reducir las emisiones difusas procedentes del pretratamiento de los residuos, la MTD consiste en utilizar una de las t®cnicas que figuran a continuaci· n o las dos.		
	a	Transportador cerrado o neum§tico con un sistema de extracci· n de aire	- Se aplica. La extracci· n de las virutas hasta el silo se hace con transportador neum§tico y triturado previo.
	b	Cerramientos o campanas para los puntos de carga y descarga, con un sistema de extracci· n de aire	- No se aplica.
78	Con objeto de evitar o reducir las emisiones difusas procedentes de la carga/descarga o la sangr²a de los hornos de fusi· n, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.		
	a	Instalar una campana encima de la puerta del horno y en la piquera con un extractor de gases de escape conectado a un sistema de filtraci· n	- Se aplica. Existe una campana de captaci· n de humos con aspiraci· n forzada sobre cada horno.
	b	Cerramiento de captaci· n de humos que cubra las zonas de carga y sangr²a	- No es aplicable, ¼nicamente para hornos de tambor estacionarios
	c	Puerta del horno estanca	- No se aplica.
	d	Carro de carga con cierre estanco	- No es aplicable, ¼nicamente para hornos no rotatorios
	e	Sistema de succi· n mejorado que se puede modificar seg¼n las necesidades del proceso	- No se aplica
80	Con objeto de reducir las emisiones de polvo y metales procedentes del secado de las virutas y de la retirada de aceite y compuestos org§nicos de las virutas, del triturado, la molienda y la separaci· n en seco de los componentes no met§licos y de los metales distintos del aluminio, y del almacenamiento, la manipulaci· n y el transporte en la producci· n de aluminio secundario, la MTD consiste en utilizar un filtro de mangas.		- No es aplicable al nuevo horno Morgan.
81	Con objeto de reducir las emisiones atmosf®ricas de polvo y metales procedentes de los procesos del horno, tales como la carga, la fusi· n, la sangr²a y el		- Se aplica. - Se instala un filtro de mangas en la captaci· n del nuevo horno Morgan y del horno de

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

MTD	T®cnica		Aplicaci· n en planta
	tratamiento de metales fundidos, en la producci· n de aluminio secundario, la MTD consiste en utilizar un filtro de mangas.		
82	Con objeto de reducir las emisiones atmosf®ricas de polvo y metales procedentes de la refusi· n en la producci· n de aluminio secundario, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas descritas a continuaci· n.		
	a	Utilizar material de aluminio sin contaminar, es decir, material s· lido sin sustancias como pinturas, pl§sticos o aceites (por ejemplo, palanquillas)	- Se aplica. La materia prima es viruta de mecanizado del propio proceso productivo, no hay otros metales distintos del aluminio.
	b	Optimizar las condiciones de combusti· n para reducir las emisiones de polvo	- Se aplica
	c	Filtro de mangas	- Se aplica. Se instala un filtro de mangas en la captaci· n del nuevo horno Morgan.
83	Con objeto de reducir las emisiones atmosf®ricas de compuestos org§nicos y PCDD/F procedentes del tratamiento t®rmico de materias primas secundarias contaminadas (por ejemplo, virutas) y del horno de fusi· n, la MTD consiste en utilizar un filtro de mangas combinado con al menos una de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.		- Se instala un filtro de mangas en la captaci· n del nuevo horno Morgan.
	a	Seleccionar y cargar las materias primas en funci· n del horno y las t®cnicas de reducci· n aplicadas	- Se aplica. La materia prima es viruta de mecanizado del propio proceso productivo, no hay otros metales distintos del aluminio. Se separa el aceite previamente mediante centrifugaci· n.
	b	Sistema de quemadores internos para hornos de fusi· n	- No se aplica
	c	Dispositivo postcombusti· n	- No se aplica
	d	Desactivaci· n r§pida	- No se aplica
	e	Inyecci· n de carb· n activo	- No se aplica
84	Con objeto de reducir las emisiones atmosf®ricas de HCl, Cl_2 y HF procedentes del tratamiento t®rmico de materias primas secundarias contaminadas (por ejemplo, virutas), del horno de fusi· n y de la refusi· n y el tratamiento de los metales fundidos, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.		
	a	Seleccionar y cargar las materias primas en funci· n del horno y las t®cnicas de atenuaci· n aplicadas	- Se aplica. La materia prima es viruta de mecanizado del propio proceso productivo, no hay otros metales distintos del aluminio. Se separa el aceite previamente mediante centrifugaci· n.
	b	Inyectar $Ca(OH)_2$ o bicarbonato de sodio en combinaci· n con un filtro de mangas	- No se aplica.
	c	Controlar el proceso de afino y adaptar la cantidad de gases de afino empleada para retirar los contaminantes presentes en los metales fundidos	- No es aplicable. No se emplean productos de afino.
	d	Emplear cloro diluido con gases inertes en el proceso de afino	- No es aplicable. No se emplean productos de afino.
85	Con objeto de reducir las cantidades de residuos enviados para su eliminaci· n procedentes de la producci· n de aluminio secundario, la MTD consiste en organizar las operaciones in situ de modo que se facilite la reutilizaci· n de los residuos del proceso o, si no fuera posible, su reciclado, lo que incluye utilizar una o varias de las t®cnicas que se describen a continuaci· n.		
	a	Reutilizar el polvo captado en el proceso en el caso de un horno de fusi· n en el que se emplee una cubierta salina o en el proceso de recuperaci· n de escorias salinas	- No se aplica.
	b	Reciclar por completo las escorias salinas	- Se aplica. Se lleva a cabo el desescoriado del metal fundido y el reciclado de las escorias salinas bajo c· digo LER R4.
	c	Aplicar tratamientos al desespumado o las impurezas para recuperar el aluminio en el	- No se aplica

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

MTD	T®cnica		Aplicaci· n en planta
		caso de hornos que no utilicen una cubierta salina	
86	Con objeto de reducir las cantidades de escoria salina generadas en la producci· n de aluminio secundario, la MTD consiste en utilizar una o varias de las t®cnicas que figuran a continuaci· n.		
	a	Aumentar la calidad de las materias primas empleadas en la separaci· n de los componentes no met§licos y los metales distintos del aluminio para los residuos en los que el aluminio est§ mezclado con otros componentes	- No es aplicable. La materia prima es viruta de mecanizado del propio proceso productivo, no hay otros metales distintos del aluminio.
	b	Retirar el aceite y los componentes org§nicos de las virutas contaminadas antes de la fusi· n	- Se aplica. Se separa el aceite previamente mediante centrifugaci· n.
	c	Bombear o agitar el metal	- No se aplica, no es aplicable para hornos rotatorios
	d	Horno rotatorio basculante	- No se aplica

5. **Se incluye el siguiente residuo en la Tabla de Residuos producidos, del Anejo III, de la Autorizaci· n Ambiental Integrada:**

Proceso	Descripci· n residuo	LER residuo (1)	Gesti· n final externa (2)
PROCESO PRODUCTIVO - Fabricaci· n de llantas de aluminio	RESIDUOS Sč LIDOS DEL TRATAMIENTO DE GASES QUE CONTIENEN SUSTANCIAS PELIGROSAS	100323*	R4, R5, D9, D5

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

ANEJO II

SELECCIč N DE VALORES LÔMITE DE EMISIč N RESPECTO A LO INDICADO EN LA DECISION 2016/1032/UE

- **POLVO en los focos nÜ 81 y 82.** En el Cuadro 16 correspondiente a Niveles de emisi· n asociados a las MTD para las emisiones atmosf®ricas de polvo procedentes de procesos del horno, tales como la carga, la fusi· n, la sangr²a y el tratamiento de metales fundidos, en la producci· n de aluminio secundario, de la MTD 81 de la Decisi· n 2016/1032/UE, el NEA-MTD para las emisiones de polvo es <2ï 5 mg/Nm^3, como media diaria o como media a lo largo del per²odo de muestreo. No existe ninguna nota o indicaci· n respecto a la elecci· n de un valor dentro del rango, por lo que se establece el m§s bajo del rango, con el fin de minimizar la carga emitida.

- **HCl en el foco nÜ81. .** En el Cuadro 19 correspondiente a Niveles de emisi· n asociados a la MTD 84 para emisiones atmosf®ricas de HCl, Cl_2 y HF procedentes del tratamiento t®rmico de materias primas secundarias contaminadas (por ejemplo, virutas), del horno de fusi· n y de la refusi· n y el tratamiento de los metales fundidos, el valor l²mite de emisi· n de HCl es < 5-10 mg/Nm^3, como media diaria o como media a lo largo del per²odo de muestreo. No existe ninguna nota o indicaci· n respecto a la elecci· n de un valor dentro del rango, por lo que se establece el m§s bajo del rango, con el fin de minimizar la carga emitida.

- **COVT en el foco nÜ82.** En el Cuadro 18 correspondiente a Niveles de emisi· n asociados a la MTD 83 para emisiones atmosf®ricas de COVT y PCDD/F procedentes del tratamiento t®rmico de materias primas secundarias contaminadas (por ejemplo, virutas) y del horno de fusi· n, el NEA-MTD para las emisiones de COVT es <10ï 30 mg/Nm^3, como media diaria o como media a lo largo del per²odo de muestreo. No existe ninguna nota o indicaci· n respecto a la elecci· n de un valor dentro del rango, por lo que se establece el m§s bajo del rango, con el fin de minimizar la carga emitida.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

ANEJO III

SELECCIč N DE LA PERIODICIDAD DE LAS MEDICIONES RESPECTO A LO INDICADO EN LA DECISION 2016/1032/UE

- **Polvo, HF y HCl en el foco nÜ81.** En la MTD 10 se indica la frecuencia de vigilancia de las emisiones atmosf®ricas por chimeneas. En concreto para Polvo se indica para la MTD 81 tanto la vigilancia en continuo de las emisiones como la medida una vez al a¶o. La nota (1) dice que ñPara las fuentes de emisiones abundantes, la MTD consiste en efectuar mediciones continuas o, cuando no sea posible, aumentar la frecuencia de la vigilancia peri· dica.ò

- El caudal m§ximo autorizado es de 80.000 Nm^3/h y los valores l²mite de emisi· n son 2 mg/Nm^3 de polvo, 1 mg/Nm^3 de HF y 5 mg/Nm^3 de HCl. El flujo m§ximo es de 0,16 kg/h de polvo, 0,08 kg/h de HF y 0,4 kg/h de HCl. Los umbrales indicados en el art²culo 31 del Decreto Foral 6/2002 para realizar mediciones en continuo son 5 kg/h de part²culas, 2 kg/h de fl½or y compuestos de fl½or y 5 kg/h de compuestos inorg§nicos gaseosos de cloro.

- Los valores de flujo son en todos los casos inferiores al 10% de los indicados en el art²culo 31, por lo que no se consideran emisiones abundantes. Por este motivo se establece una periodicidad anual la vigilancia de las emisiones de Polvo, Fluoruros gaseosos, expresados en HF y Cloruros gaseosos, expresados en HCl.

- **COVT.** En la MTD 10 se indica la frecuencia de vigilancia de las emisiones atmosf®ricas por chimeneas. En concreto para COVT se indica Continuamente o una vez al a¶o sin ninguna indicaci· n al respecto. Por ello se establece una frecuencia de vigilancia anual, similar a la del resto de los par§metros.

Par§metro	Vigilancia asociada a	Frecuencia m²nima de vigilancia	Norma(s)
Polvo (2)	Aluminio: MTD 81 Aluminio: MTD 81, MTD 82	Continuamente (1) Una vez al a¶o (1)	EN 13284-1 EN 13284-1
COVT	Aluminio: MTD 83	Continuamente o una vez al a¶o	EN 12619
Fluoruros gaseosos, expresados en HF	Aluminio: MTD 84	Una vez al a¶o (1)	ISO 15713
Cloruros gaseosos, expresados en HCl	Aluminio: MTD 84	Continuamente o una vez al a¶o (1)	EN 1911

(1) Para las fuentes de emisiones abundantes, la MTD consiste en efectuar mediciones continuas o, cuando no sea posible, aumentar la frecuencia de la vigilancia peri· dica.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

ANEJO IV

PUESTA EN MARCHA

Emisiones a la atm· sfera. **Control externo de de Laboratorio de Ensayos Acreditado (LEN)**. Art²culo 6.3 del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero. En un plazo m§ximo de cuatro meses a partir de la puesta en marcha de la modificaci· n proyectada, el titular deber§ presentar ante el Departamento de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administraci· n Local, un informe t®cnico de un Laboratorio de Ensayos Acreditado con respecto a la norma UNE-EN 17025, que certifique que la instalaci· n cumple las condiciones de funcionamiento establecidas en su Autorizaci· n Ambiental Integrada. Se deber§n realizar mediciones ¼nicamente de los niveles de emisi· n de los par§metros para los que se haya establecido espec²ficamente valor l²mite en la Autorizaci· n Ambiental Integrada.

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

ANEJO V

TRĆMITE DE AUDIENCIA PREVIO A RESOLUCIč N

ALEGACIONES PRESENTADAS Y RESPUESTA A LAS MISMAS

La propuesta de Resoluci· n ha sido sometida a un tr§mite de audiencia al titular de la instalaci· n. Durante el mismo, el titular ha presentado observaciones que han permitido adecuar el texto de los Anejos I y II de la Autorizaci· n ambiental integrada. Adem§s, ha realizado las siguientes alegaciones de las cuales se detalla una s²ntesis y la respuesta a las mismas:

1. **Alegaci· n primera. VLE de PST en el foco nÜ81:** en la propuesta de Resoluci· n el valor l²mite de emisi· n de part²culas para el foco nÜ81 se ha establecido como el valor m§s bajo del rango (2-5 mg/Nm^3) de la Decisi· n (UE) 2016/2032. Se solicita el valor m§s elevado del rango 5 mg/Nm^3 ya que:

   Las especificaciones del filtro garantizan el valor m§s elevado del rango pero se ignora si es capaz de cumplir el m§s bajo.

   El l²mite solicitado supone una reducci· n del 75% respecto al valor autorizado actualmente.

   Una vez realizadas las mediciones, si se confirma si existe capacidad t®cnica para alcanzar el rango inferior el titular est§ abierto a revisar el valor l²mite establecido.

   - **Respuesta:** el valor l²mite de 2 mg/Nm^3 es el m²nimo establecido en la Decisi· n 2016/1032/UE, y se asocia a la eficacia de funcionamiento de un equipo de tratamiento (filtro de mangas) de nueva implantaci· n, tal y como sucede en este caso. Las alegaciones presentadas no cuestionan que dicho valor l²mite no pueda asociarse a la mejor t®cnica disponible. Simplemente, plantean la incertidumbre del operador al respecto del cumplimiento de dicho valor l²mite. El titular deber§ adaptar el desarrollo de su actividad y los par§metros operativos del equipo de tratamiento de modo que sea capaz de cumplir el valor l²mite de emisi· n. Por ello se desestima la alegaci· n.

2. **Alegaci· n segunda. VLE de COT en el foco nÜ81:** en la propuesta de Resoluci· n el valor l²mite de emisi· n de COT para el foco nÜ81 se ha establecido como el valor m§s bajo del rango (10-30 mg/Nm^3) de la Decisi· n (UE) 2016/2032. Se solicita el valor m§s elevado del rango 30 mg/Nm^3 ya que:

   Analizado el hist· rico de mediciones no se considera factible alcanzar al valor inferior del rango. La instalaci· n del filtro no supondr²a una mejora respecto a los resultados actuales.

   Una vez realizadas las mediciones, si se confirma si existe capacidad t®cnica para alcanzar el rango inferior el titular est§ abierto a revisar el valor l²mite establecido.

   - **Respuesta:** la MTD 83 indica que con objeto de reducir las emisiones atmosf®ricas de compuestos org§nicos procedentes del tratamiento t®rmico de materias primas secundarias contaminadas (por ejemplo, virutas), la MTD consiste en utilizar un filtro de mangas combinado con, al menos, una de las t®cnicas que figuran a continuaci· n, de las cuales el titular ha decidido aplicar la selecci· n y carga de las materias primas en funci· n del horno y las t®cnicas de reducci· n aplicadas, con el fin de no aplicar ninguna de las medidas correctoras adicionales que la MTD 83 contempla (Sistema de quemadores internos para hornos de fusi· n, dispositivo de post-combusti· n, desactivaci· n r§pida o inyecci· n de carb· n activo). Como consecuencia, el titular deber§ optimizar la selecci· n que debe llevar a cabo, por ejemplo, mejorando la separaci· n de aceite de la viruta introducida en el horno, de modo que se alcance el valor l²mite de 10 mg/Nm^3 de COT. En caso de no lograr alcanzar el cumplimiento, deber§ proceder a la aplicaci· n de otras de las t®cnicas incluidas en la MTD 83. Por estos motivos se desestima la alegaci· n

Servicio de Econom²a Circular y Agua
Tel®f.: 848426254-848427587
Correo-e: autprema@navarra.es

3. **Alegaci· n tercera. VLE de HCl en el foco nÜ81:** en la propuesta de Resoluci· n el valor l²mite de emisi· n de HCl para el foco nÜ81 se ha establecido como el valor m§s bajo del rango (5-10 mg/Nm³) de la Decisi· n (UE) 2016/2032. Se solicita el valor m§s elevado del rango, 10 mg/Nm³, ya que:

   Se trata de un nuevo contaminante, por lo que no existe de informaci· n suficiente para garantizar inicialmente el cumplimiento del valor inferior del rango.

   Una vez realizadas las mediciones, si se confirma si existe capacidad t®cnica para alcanzar el rango inferior el titular est§ abierto a revisar el valor l²mite establecido.

   - **Respuesta:** Las alegaciones presentadas no cuestionan que dicho valor l²mite no pueda alcanzarse. Simplemente, plantean la incertidumbre del operador al respecto del cumplimiento de dicho valor l²mite. El titular deber§ adaptar el desarrollo de su actividad de modo que sea capaz de cumplir el valor l²mite de emisi· n. En cualquier caso, actualmente, los resultados del informe de Laboratorio acreditado con mediciones de los par§metros nuevos indicados en la Decisi· n de Ejecuci· n (UE) 2016/1032 realizados en Horno Morgan NÜ 2 (Foco NÜ 3) presentan los siguientes valores

NÜ	Foco	HCl	HF	PCDD/F
		mg/Nm³	mg/Nm³	ng/Nm³
3	Horno Morgan nÜ2	**0,51**	**<0,16**	**0,0044**
	VLE Decisi· n 2016/1032/UE	**5-10**	**1**	**0,1**

   Los resultados presentan un valor de HCl muy inferior al valor m§s bajo del rango. De hecho, no se emplea cloro en el afino, por lo que el cloro presente s· lo provendr§ del presente en la materia prima, que est§ presente en cantidad muy peque¶a. Por estos motivos se desestima la alegaci· n.

4. **Alegaci· n cuarta. Foco nÜ82 Desgasificado:** la modificaci· n de este foco ha sido llevada de forma voluntaria. El titular considera que la Decisi· n (UE) 2016/1032 no debe ser de aplicaci· n a este foco de emisi· n. Est§ catalogado bajo el c· digo 04 03 10 08 ñOtros procesos diferentes en la producci· n de metales no f®rreosò, por lo que se consideran que no se ve afectado por la Decisi· n (UE) 2016/1032.
   En caso de verse afectada por la misma se solicita que se establezca el valor l²mite de emisi· n de part²culas m§s elevado del rango de acuerdo con los mismos argumentos de las tres alegaciones anteriores.
   - **Respuesta:** el c· digo 04 03 10 08 corresponde a otros procesos diferentes a la Producci· n secundaria de otros metales no especificados en otros ep²grafes, en concreto de aluminio, 03 03 10 01 y 03 03 10 02. El proceso considerado se trata del desgasificado del aluminio obtenido por fusi· n secundaria de aluminio a partir de virutas.
   - La MTD 81 corresponde al tratamiento de las emisiones atmosf®ricas de polvo y metales procedentes de los procesos del horno, tales como la carga, la fusi· n, la sangr²a y el tratamiento de metales fundidos, en la producci· n de aluminio secundario. Se considera que el desgasificado es un tratamiento de metales fundidos en la producci· n de aluminio secundario por lo que es de aplicaci· n a este foco, as² como el valor l²mite de emisi· n indicado en el cuadro 16. Al respecto del valor l²mite de emisi· n, la situaci· n es similar a la indicada en la alegaci· n primera. Por todo lo indicado se desestima la alegaci· n.