Gobierno de Navarra
Nafarroako Gobernua
Departamento de Desarrollo
Rural y Medio Ambiente
Landa Garapeneko eta
Ingurumeneko Departamentua

RESOLUCIÓN 239E/2020, de 28 de septiembre, del Director del Servicio de Economía Circular y Cambio Climático

OBJETO	REVISIÓN DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA
DESTINATARIO	AGRUPACION ALCOHOLERA DE BODEGAS COOPERATIVAS AGRALCO

Tipo de Expediente	Revisión de Autorización Ambiental Integrada			
Código Expediente	0001-0052-2020-000001		**Fecha de inicio**	27/09/2019
Unidad Gestora	Servicio de Economía Circular y Cambio Climático			
	Teléfono	848426254-848427587	**Correo-e**	autprema@navarra.es
Clasificación	Ley Foral 4/2005, de 22-3		2B / 5.4	
	R.D.L. 1/2016, de 16-12		4.1.j)	
	Directiva 2010/75/UE, de 24-11		4.1.j)	
Instalación	Obtención de subproductos de la vinificación			
Titular	AGRUPACION ALCOHOLERA DE BODEGAS COOPERATIVAS AGRALCO			
Número de centro	3109702936			
Emplazamiento	Camino de Ordoiz, 5 Polígono 5 Parcela 215, 217, 624A, 624C y 624D			
Coordenadas	UTM-ETRS89, huso 30N, x: 580.381 e y: 4.723.735			
Municipio	ESTELLA/LIZARRA			
Proyecto	Revisión condiciones autorización para adaptación a Decisión de Ejecución (UE) 2016/902 de conclusiones sobre MTD			

Esta instalación dispone de Autorización Ambiental Integrada concedida mediante la Resolución 1503/2009, de 16 de julio, del Director General de Medio Ambiente y Agua, actualizada posteriormente, por la Resolución 357E/2015, de 5 de octubre, del Director del Servicio de Calidad Ambiental y Cambio Climático.

El artículo 26 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, establece la obligación de revisar las condiciones de la autorización, en un plazo de cuatro años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles que, en el caso del sector industrial al que pertenece esta instalación, se llevó a cabo mediante la Decisión 2016/902 de Ejecución de la Comisión, de 30 de mayo, por la que se establecieron las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para los sistemas comunes de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales en el sector químico, conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre las emisiones industriales.

Con fecha 15/04/2019, en aplicación de lo dispuesto en el citado artículo 26 del texto refundido de la Ley 16/2002, de 1 de julio, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, se requirió a AGRUPACION ALCOHOLERA DE BODEGAS COOPERATIVAS AGRALCO la presentación, antes del 30/09/2019, de la documentación técnica necesaria para poder tramitar el procedimiento de revisión de su autorización ambiental integrada con el fin de adaptar la instalación a las condiciones exigidas por la Decisión de Ejecución 2014/687/UE de la Comisión, la cual fue presentada por el titular con fecha 27/09/2019.

Tras la revisión de la documentación presentada, el Servicio de Economía Circular y Cambio Climático ha concluido que la instalación se encuentra adaptada a la Decisión 2016/902 de Ejecución de la Comisión, de 30 de mayo de 2016.

El expediente ha sido sometido al trámite de información pública durante un período de treinta días, sin que se haya presentado alegación alguna.

El expediente ha sido tramitado conforme al procedimiento establecido en el artículo 16 del Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación, aprobado por el Real Decreto 815/2013, de 16 de octubre.

Una primera propuesta de resolución fue sometida a un trámite de audiencia al titular de la instalación, durante un período de 15 días. Como consecuencia de las alegaciones presentadas, se elaboró una segunda propuesta de resolución que ha vuelto a ser sometida a un trámite de audiencia con el titular, durante un nuevo período de 15 días. En sendos anejos de la presente Resolución se incluyen una relación de las alegaciones presentadas por el titular y la respuesta a las mismas.

De conformidad con lo expuesto, y en ejercicio de las competencias que me han sido delegadas por la Resolución 107/2019, de 8 de noviembre, del Director General de Medio Ambiente,

RESUELVO:

PRIMERO.- Revisar la Autorización Ambiental Integrada de la instalación de obtención de subproductos de la vinificación, cuyo titular es AGRUPACION ALCOHOLERA DE BODEGAS COOPERATIVAS AGRALCO, ubicada en término municipal de ESTELLA/LIZARRA, habiéndose comprobado que la instalación se encuentra adaptada a la Decisión 2016/902 de Ejecución de la Comisión, de 30 de mayo, por la que se establecieron las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para los sistemas comunes de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales en el sector químico, de acuerdo a la evaluación de las mejores técnicas disponibles (MTD) incluida en el Anejo I de la presente Resolución, de forma que la instalación y el desarrollo de la actividad deberán cumplir las condiciones contempladas en los correspondientes expedientes administrativos de Autorización Ambiental Integrada

SEGUNDO.- Incluir la autorización de vertido de aguas residuales a la red de colectores municipales, exigida en aplicación del artículo 245 del Reglamento del Dominio Público Hidráulico, de acuerdo con lo dispuesto en la Disposición adicional décima del texto refundido de la Ley de Aguas, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, y en el artículo 6 de la Orden Foral 448/2014, de 23 de diciembre, del Consejero de Desarrollo Rural, Medio Ambiente y Administración Local. Los vertidos que podrá realizar, y las condiciones que deberá cumplir la instalación, se incluyen en el Anejo II de la autorización ambiental integrada. La autorización tiene un plazo de vigencia de cinco años, entendiéndose renovada automáticamente por periodos sucesivos de igual duración, siempre que se cumplan las normas de calidad y objetivos ambientales exigibles en cada momento.

TERCERO.- 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.

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

QUINTO.- 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 y Medio Ambiente, 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

SEXTO.- Trasladar la presente Resolución a AGRUPACION ALCOHOLERA DE BODEGAS COOPERATIVAS AGRALCO y al Ayuntamiento de ESTELLA/LIZARRA, a los efectos oportunos.

Pamplona, 28 de septiembre de 2020

El Director del Servicio de Economía Circular y Cambio Climático. - Pedro Zuazo Onagoitia.

ANEJO I

MODIFICACIONES EN LOS ANEJOS DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

1. Se añade el siguiente punto 5.1., en el Anejo II de la Autorización Ambiental Integrada, con la siguiente redacción:

5.1. Mejores Técnicas Disponibles.

– Además, de las medidas técnicas ya indicadas en los apartados anteriores, en la instalación se utilizarán las siguientes Mejores Técnicas Disponibles, descritas en la Decisión 2016/902 de Ejecución de la Comisión, de 30 de mayo, por la que se establecieron las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) para los sistemas comunes de tratamiento y gestión de aguas y gases residuales en el sector químico conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 24 de noviembre, sobre las Emisiones Industriales:

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
MTD 1	Para mejorar el desempeño ambiental general, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA) que incorpore todas las características siguientes:	SÍ	SÍ	El titular dispone de un Sistema de Gestión Ambiental (SGA) acreditado según la Norma UNE EN ISO14001.
1. i)	obtener el compromiso de los órganos de dirección, incluida la alta dirección,	SÍ	SÍ	
1. ii)	definir una política ambiental que promueva la mejora continua de la instalación por parte de los órganos de dirección,	SÍ	SÍ	
1. iii)	planificar y establecer los procedimientos, objetivos y metas necesarios, en coordinación con la planificación financiera y las inversiones,	SÍ	SÍ	
1. iv)	aplicar los procedimientos, prestando atención especialmente a:	SÍ	SÍ	
1. iv) a.	la organización y la asignación de responsabilidades;	SÍ	SÍ	
1. iv) b.	la contratación, la formación, la concienciación y las competencias profesionales;	SÍ	SÍ	
1. iv) c.	la comunicación;	SÍ	SÍ	

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
1. iv) d.	la participación de los empleados;	SÍ	SÍ	
1. iv) e.	la documentación;	SÍ	SÍ	
1. iv) f.	el control eficaz de los procesos;	SÍ	SÍ	
1. iv) g.	los programas de mantenimiento;	SÍ	SÍ	
1. iv) h.	la preparación y la capacidad de reacción para hacer frente a emergencias;	SÍ	SÍ	
1. iv) i.	la garantía del cumplimiento de la legislación ambiental,	SÍ	SÍ	
1. v)	comprobar los resultados y adoptar medidas correctoras, haciendo especial hincapié en lo siguiente:	SÍ	SÍ	
1. v) j.	el control y la medición (véase también el Informe de referencia sobre la vigilancia de las emisiones a la atmósfera y al agua procedentes de instalaciones DEI — ROM);	SÍ	SÍ	
1. v) k.	las medidas correctoras y preventivas;	SÍ	SÍ	
1. v) l.	el mantenimiento de registros;	SÍ	SÍ	
1. v) m.	auditoría externa o interna independiente (si es posible) para determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas, y si se ha aplicado y mantenido correctamente,	SÍ	SÍ	
1. vi)	establecer la revisión del SGA por parte de la alta dirección para comprobar que el sistema siga siendo oportuno, adecuado y eficaz,	SÍ	SÍ	
1. vii)	seguir el desarrollo de tecnologías más limpias.	SÍ	SÍ	
1. viii)	considerar, tanto en la fase de diseño de una planta nueva como durante toda su vida útil, las repercusiones ambientales del cierre final de la instalación,	SÍ	SÍ	
1. ix)	realizar de forma periódica evaluaciones comparativas con el resto del sector,	SÍ	SÍ	
1. x)	en instalaciones/emplazamientos de varios operadores, establecer un convenio que determine las funciones, las responsabilidades y la coordinación de los procedimientos operativos de cada operador de una planta con el fin de mejorar la cooperación entre los distintos operadores,	SÍ	SÍ	

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
1. xi)	elaborar inventarios de efluentes de aguas y gases residuales (véase la MTD 2). En algunos casos, los elementos siguientes forman parte del SGM:	SÍ	SÍ	
1. xii)	plan de gestión de olores (véase la MTD 20),	SÍ	SÍ	
1. xiii)	plan de gestión de ruidos (véase la MTD 22).	SÍ	SÍ	
MTD 2	Para facilitar la reducción de las emisiones al agua y a la atmósfera y la reducción del uso del agua, la MTD consiste en establecer y mantener un inventario de flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:	SÍ	SÍ	
2. i)	información sobre los procesos de producción de sustancias, en particular	SÍ	SÍ	
2. i) a)	ecuaciones de las reacciones químicas, que muestren también los productos secundarios;	SÍ	SÍ	
2. i) b)	diagramas simplificados de flujo de proceso con el origen de las emisiones;	SÍ	SÍ	
2. i) c)	descripciones de técnicas integradas en el proceso y tratamiento de gases/aguas residuales en origen, incluidos sus resultados,	SÍ	SÍ	
2. ii)	información, tan completa como sea posible, sobre las características de los flujos de aguas residuales, como:	SÍ	SÍ	El titular dispone de la información de las características de los flujos de aguas residuales como parte de la documentación de su sistema de gestión ambiental y de su ingeniería de planta.
2. ii) a)	valores medios y variabilidad de caudal, pH, temperatura y conductividad;	SÍ	SÍ	
2. ii) b)	concentración y valores de carga medios de los contaminantes/parámetros pertinentes y su variabilidad (por ejemplo, DQO/COT, especies nitrogenadas, fósforo, metales, sales, compuestos orgánicos específicos);	SÍ	SÍ	
2. ii) c)	datos sobre bioeliminabilidad (por ejemplo, DBO, relación DBO_5/DQO, prueba Zahn-Wellens, potencial de inhibición biológica (por ejemplo, nitrificación),	SÍ	SÍ	
2. iii)	información, tan completa como sea posible, sobre las características de los flujos de aguas residuales, como:	SÍ	SÍ	El titular dispone de la información de las características de los flujos de gases residuales como parte de la documentación de su sistema de gestión ambiental y de su ingeniería de planta.
2. iii) a)	valores medios y variabilidad de caudal y temperatura;	SÍ	SÍ	
2. iii) b)	concentración y valores de carga medios de los contaminantes/parámetros pertinentes y su variabilidad (por ejemplo, COV, CO, NOx, SOx, cloro, cloruro de hidrógeno);	SÍ	SÍ	

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
2. iii) c)	inflamabilidad, límites superior e inferior de explosividad, reactividad;	SÍ	SÍ	
2. iii) d)	presencia de otras sustancias que puedan afectar a los sistemas de tratamiento de gases residuales o a la seguridad de la planta (por ejemplo, oxígeno, nitrógeno, vapor de agua, partículas).	SÍ	SÍ	
MTD 3	Respecto a las emisiones al agua relevantes, identificadas en el inventario de flujos de aguas residuales (véase la MTD 2), la MTD consiste en controlar los principales parámetros del proceso (incluido el control continuo del caudal de aguas residuales, el pH y la temperatura) en lugares clave (por ejemplo, entrada al tratamiento previo y entrada al tratamiento final).	SÍ	SÍ	El control del vertido final de las aguas residuales se realiza con diferentes analíticas del vertido y con la periodicidad indicada: – En continuo: caudal de vertido, pH y conductividad – Diariamente: DQO total y soluble, acidez volátil, alcalinidad total, potencial Redox, MES, pH, Cloruros, Fenoles, Nitratos y Amoníaco. La empresa dispone de un procedimiento interno para mantener actualizado los registros de control establecidos.
MTD 4	La MTD consiste en controlar las emisiones al agua de conformidad con las normas EN, al menos con la frecuencia mínima que se indica a continuación. Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en aplicar las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.	SÍ	SÍ	

Sustancia/parámetro		Norma(s)	Frecuencia de control mínima (1)(2)	Cumplimiento
Carbono orgánico total (COT)(3)		EN 1484	Diario	Se analiza DQO
Demanda química de oxígeno (DQO)(3)		Ninguna norma EN disponible		Se aplica.
Total de sólidos en suspensión (TSS)		EN 872		Se aplica. Se mide MES por filtración, se
Nitrógeno total (NT)(4)		EN 12260		Se aplica en la EDAR de Estella.
Nitrógeno inorgánico total (Ninorg)(4)		Diversas normas EN disponibles		Se aplica en la EDAR de Estella.
Fósforo total (PT)		Diversas normas EN disponibles		Se aplica en la EDAR de Estella.
Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles		(AOX) EN ISO 9562	Mensual	No es aplicable. No se generan AOX.
Metales	Cr	Varias normas EN disponibles		No es aplicable. El proceso productivo no
	Cu			No es aplicable. El proceso productivo no
	Ni			No es aplicable. El proceso productivo no
	Pb			No es aplicable. El proceso productivo no

MTD	TÉCNICA		APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
		Zn			No es aplicable. El proceso productivo no
		Otros metales, en su caso			No es aplicable. El proceso productivo no
	Toxicidad (5)	Huevas de pescado (Danio rerio)	EN ISO 15088	Debe decidirse sobre la base de una evaluación del riesgo, después de una caracterización inicial	No se aplica
		Dafnia (Daphnia magna Straus)	EN ISO 6341		No se aplica
		Bacteria luminiscente (Vibrio fischeri)	EN ISO 11348–1, EN ISO 11348–2 o EN ISO 11348–3		No se aplica
		Lenteja de agua (Lemna minor)	EN ISO 20079		No se aplica
		Algas	EN ISO 8692, EN ISO 10253 o EN ISO 10710		No se aplica
	(1) Las frecuencias de control pueden adaptarse si las series de datos demuestran claramente una estabilidad suficiente. (2) El punto de muestreo se sitúa en el lugar en que las emisiones salen de la instalación. (3) El control del COT y el de la DQO son alternativos. El control del COT es la opción preferida, pues no se basa en el empleo de compuestos muy tóxicos (4) El control del NT y el del Ninorg son alternativos. (5) Puede utilizarse una combinación adecuada de esos métodos.				
MTD 5	La MTD consiste en controlar periódicamente las emisiones difusas de COV a la atmósfera procedentes de fuentes pertinentes mediante una combinación adecuada de las técnicas I — III o, cuando se trate de grandes cantidades de COV, todas las técnicas I — III.		SÍ	SÍ	En el proceso productivo no se producen emisiones difusas de COV ya que su empleo se realiza en condiciones confinadas.
5. I.	Método de aspiración (por ejemplo, con instrumentos portátiles de acuerdo con la norma EN 15446) asociados con curvas de correlación para los equipos principales.		NO	--	• La banda de extracción de aceite trabaja en condiciones confinadas y en depresión para evitar las emisiones de hexano. • La alimentación de los pellets de harina de semilla de uva a la banda de extracción se realiza mediante un doble cierre que garantiza la estanqueidad del sistema. • Las emisiones del desolventizador se tratan en columnas de absorción de gases con aceite mineral para recuperar la mayor cantidad de hexano. • Los gases tratados de la etapa de desolventizado son conducidas a la entrada del horno de secado de orujos donde se lleva a cabo su combustión. • Anualmente se realiza un Plan de Gestión de Disolventes, basado en un balance de masas.
5. II.	Métodos de obtención de imágenes ópticas de los gases.		NO	--	
5. III.	Cálculo de emisiones basado en factores de emisiones validados periódicamente (por ejemplo, una vez cada dos años) por mediciones.		SÍ	SÍ	
	Cuando se trate de grandes cantidades de COV, la detección y cuantificación de emisiones de la instalación mediante campañas periódicas con técnicas basadas en la absorción óptica, como la LIDAR de absorción diferencial (DIAL) o el flujo de ocultación solar (SOF), son técnicas útiles complementarias a las técnicas I a III.				
MTD 6	La MTD consiste en controlar periódicamente las emisiones de olores procedentes de las fuentes pertinentes de		SÍ	SÍ	Con una frecuencia mínima quinquenal, y siempre que el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente lo

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
				requiera, por considerar que existen razones justificadas para ello, el titular deberá desarrollar un estudio olfatométrico realizado por una Entidad de Inspección Acreditada en base a la norma UNE-EN 13725:2004.
MTD 7	Para reducir el consumo de agua y la generación de aguas residuales, la MTD consiste en reducir el volumen y/o la carga contaminante de los flujos de aguas residuales, fomentar la reutilización de aguas residuales en el proceso de producción y recuperar y reutilizar las materias primas	SÍ	SÍ	Reutilización de aguas residuales procedente de la EDARI (efluente tomado de la salida del decantador secundario) para algunos usos internos del proceso industrial en los que es factible su utilización: • El electrofiltro que trata las emisiones a la atmósfera. • Limpieza de suelos, pavimentos y vehículos. • Preparación de polielectrolito para la floculación en la EDARI. • Apagado de cenizas de caldera y horno de orujos.

MTD 8	Para evitar la contaminación de aguas no contaminadas y reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en separar los flujos de aguas residuales no contaminadas de los flujos de aguas residuales que requieren tratamiento.	SÍ	SÍ	El titular dispone de una red separativa de sus vertidos en función de su
				origen:
				• Red de aguas industriales: se tratan en la EDARI y posterior envío al colector municipal conectado a la EDAR de Estella.
				• Red de fecales: las aguas fecales y sanitarias son enviadas al colector municipal conectado a la EDAR de Estella.
				• Red de aguas pluviales.
				  ○ Las aguas pluviales procedentes de las cubiertas no son susceptibles de resultar contaminadas, y como pluviales limpias, se vierten mediante un colector general de pluviales directamente al río Ega.
				  ○ La red de recogida de aguas de escorrentía superficial de áreas pavimentadas cuenta con un sistema que permite derivar las aguas residuales para su tratamiento en función de las condiciones de pluviometría y la carga contaminante.

MTD 9	Para evitar las emisiones incontroladas al agua, la MTD consiste en prever una capacidad de almacenamiento tampón adecuada para las aguas residuales generadas en condiciones distintas de las condiciones normales de funcionamiento, sobre la base de una evaluación del riesgo	SÍ	SÍ	• Balsa de regulación de 5.800 m³ que se utilizará en caso de cualquier tipo de emergencia o anomalía en el funcionamiento de la instalación, que siempre se mantiene vacía. • Balsa de decantación de 2.600 m³.

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
	(teniendo en cuenta, por ejemplo, el tipo de contaminante, los efectos en tratamientos posteriores y en el medio receptor) y adoptar otras medidas adecuadas (por ejemplo, control, tratamiento, reutilización).			• Balsa final de regulación de 35.000 m³, para homogeneización y regulación del vertido evacuado al colector municipal.
MTD 10	Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en utilizar una estrategia integrada de gestión y tratamiento de aguas residuales que incluya una combinación adecuada de las técnicas, en el orden de prioridad que figura a continuación.	SÍ	SÍ	
10. a)	Técnicas integradas en el proceso (1)	SÍ	SÍ	• Proceso de lavado de orujos. Lavado en continuo en lugar de sistemas discontinuos que utilizan mayores volúmenes de agua • Proceso de extracción de sales tartáricas. Sustitución de la lechada de carbonato por una dosificación directa del producto sólido, minimizando las cantidades.
10. b)	Recuperación de contaminantes en origen (1)	SÍ	SÍ	La propia actividad de la alcoholera consiste en la recuperación de las diferentes sustancias presentes en los subproductos de vinificación que procesa (orujos, lías y vino). Estas sustancias son: alcohol, sales tartáricas y colorante natural.
10. c)	Pretratamiento de las aguas residuales (1)(2)	SÍ	SÍ	Ver MTD 11.
10. d)	Tratamiento final de las aguas residuales (3)	SÍ	SÍ	Ver MTD 12. El efluente depurado en la EDARI de la instalación se conduce a la EDAR de Estella.
	(1) Esas técnicas se describen con mayor detalle y se definen en otras conclusiones sobre las MTD correspondientes a la industria química. (2) Véase la MTD 11. (3) Véase la MTD 12.			
MTD 11	Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en pretratar las aguas residuales que contienen contaminantes que no pueden eliminarse adecuadamente durante el tratamiento final de las aguas residuales por medio de técnicas apropiadas.	SÍ	SÍ	• Sustitución del ácido sulfúrico por ácido clorhídrico en el área de extracción de sales tartáricas • Establecimiento de un umbral máximo de concentración de fenoles (de aproximadamente 3.000 p.p.m.) en las aguas residuales a la entrada del tratamiento anaerobio. Esto se consigue mediante análisis diarios, homogeneización y preacidificación, dando lugar a los primeros procesos de hidrólisis y acidificación del efluente y reduciendo los valores de fenoles tóxicos para la flora bacteriana a concentraciones admisibles por el sistema de depuración biológico.
MTD 12	Para reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas de tratamiento final de aguas residuales.	SÍ	SÍ	La instalación tiene implantada una EDARI adaptada a las características del efluente que consta de las etapas de tratamiento primario (homogeneización), tratamiento

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
				secundario (anaerobio), tratamiento aerobio y eliminación de nitrógeno, y tratamiento para la eliminación final de sólidos. Además dispone de la línea de tratamiento de fangos y la línea de aprovechamiento del biogás generado en los digestores.
	Tratamiento preliminar y primario			
12. a)	Homogeneización	SÍ	SÍ	Homogeneizador de 1.100 m³
12. b)	Neutralización	NO	--	
12. c)	Separación física, por ejemplo, cribas, tamices, desarenadores, desengrasadores, tanques de sedimentación primaria	NO	--	
	Tratamiento biológico (tratamiento secundario), por ejemplo			
12. d)	Proceso de lodos activos	SÍ	SÍ	2 digestores anaerobios (2.000 y 5.000 m³), y depósito de hormigón aerobio con aireación y agitación (3.888 m³).
12. e)	Biorreactor de membrana	NO	--	
	Eliminación de nitrógeno			
12. f)	Nitrificación/desnitrificación	SÍ	SÍ	Se dispone de dos líneas independientes de nitrificación/desnitrificación de 1.944 m³ cada una.
	Eliminación de fósforo			
12. g)	Precipitación química	NO	--	
	Eliminación final de los sólidos			
12. h)	Coagulación y floculación	NO	--	
12. i)	Sedimentación	SÍ	SÍ	Se dispone de dos decantadores primarios de 90 m³ y de dos decantadores secudandior de 500 m³ cada uno.
12. j)	Filtración (por ejemplo, filtración con arena, microfiltración, ultrafiltración)	NO	--	
12. k)	Flotación	NO	--	
	Los niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) para las emisiones al agua presentados en los cuadros 1, 2 y 3 se aplican a las emisiones directas que van a una masa de agua receptora procedentes de: i) las actividades especificadas en el anexo I, sección 4, de la Directiva 2010/75/UE, ii) las depuradoras que funcionan de forma independiente especificadas en el anexo I, sección 6.11, de la Directiva 2010/75/UE, siempre que la principal carga contaminante proceda de las actividades especificadas en el anexo I, sección 4, de la Directiva 2010/75/UE, iii) el tratamiento combinado de aguas residuales procedentes de diferentes orígenes, siempre que la principal carga contaminante proceda de las actividades especificadas en el anexo I, sección 4, de la Directiva 2010/75/UE. Los NEA-MTD se aplican en el punto en que las emisiones salen de la instalación. Cuadro 1 NEA-MTD para las emisiones directas de COT, DQO y TSS a una masa de agua receptora			

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN

Parámetro	NEA-MTD (media anual)	Condiciones	Cumplimiento
Carbono orgánico total (COT)(1)(2)	10–33 mg/l(3)(4)(5)(6)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera las 3,3 t/año.	Se aplica en la EDAR de Estella.
Demanda química de oxígeno (DQO)(1)(2)	30–100 mg/l(3)(4)(5)(6)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera las 10 t/año.	Se aplica en la EDAR de Estella.
Total de sólidos en suspensión	(TSS) 5,0–35 mg/l(7)(8)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera las 3,5 t/año.	Se aplica en la EDAR de Estella.

(1) No se aplica ningún NEA-MTD a la demanda bioquímica de oxígeno (DBO). A modo de indicación, el nivel medio anual de DBD_5 del efluente procedente de una depuradora biológica será generalmente ≤ 20 mg/l.
(2) Se aplica el NEA-MTD para el COT o bien el correspondiente a la DQO. El COT es la opción preferida, pues su control no se basa en el empleo de compuestos muy tóxicos.
(3) El límite inferior del rango se alcanza en general cuando pocos afluentes de aguas residuales contienen compuestos orgánicos y/o las aguas residuales contienen principalmente compuestos orgánicos fácilmente biodegradables.
(4) El límite superior del rango puede llegar a los 100 mg/l para el COT o a los 300 mg/l para la DQO, como medias anuales en ambos casos, si se cumplen las dos condiciones siguientes: — Condición A:Eficiencia de reducción ≥ 90 % de media anual (incluidos tanto el pretratamiento como el tratamiento final). — Condición B:Si se utiliza un tratamiento biológico, se cumple al menos uno de los criterios siguientes: —se recurre a una etapa de tratamiento biológico de baja carga (es decir, ≤ 0,25 kg DQO/kg de materia orgánica seca de lodos); eso significa que el nivel de la DBO5 en el efluente es ≤ 20 mg/l, — se recurre a la nitrificación.
(5) El límite superior del rango podrá no aplicarse si se cumplen todas las condiciones siguientes: — Condición A:Eficiencia de reducción ≥ 95 % de media anual (incluidos tanto el pretratamiento como el tratamiento final). — Condición B: Igual que la condición B de la nota a pie de página (4). — Condición C:La alimentación del tratamiento final de aguas residuales presenta las siguientes características: COT > 2 g/l (o DQO > 6 g/l) de media anual y una proporción elevada de compuestos orgánicos refractarios.
(6) El límite superior del rango podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de metilcelulosa.
(7) El límite inferior del rango se alcanza en general cuando se utiliza la filtración (por ejemplo, filtración con arena, microfiltración, ultrafiltración, biorreactor de membrana), mientras que el límite superior se alcanza en general cuando se recurre solo a la sedimentación.
(8) Este NEA-MTD puede no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de carbonato sódico mediante el procedimiento Solvay o de la producción de dióxido de titanio.

Cuadro 2 NEA-MTD para las emisiones directas de nutrientes a una masa de agua receptora

Parámetro	NEA-MTD (media anual)	Condiciones	Cumplimiento
Nitrógeno total (NT)(1)	5,0–25 mg/l(2)(3)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera las 2,5 t/año.	Se aplica en la EDAR de Estella
Nitrógeno inorgánico total (Ninorg)(1)	5,0–20 mg/l(2)(3)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera las 2,0 t/año.	Se aplica en la EDAR de Estella
Fósforo total	(PT) 0,50–3,0 mg/l(4)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 300 kg/año.	Se aplica en la EDAR de Estella

(1) Se aplica el NEA-MTD para el nitrógeno total o bien el correspondiente al nitrógeno inorgánico total.

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN

(2) Los NEA-MTD para el NT y el Ninorg no se aplican a las instalaciones sin tratamiento biológico de aguas residuales. El límite inferior de la horquilla se alcanza en general cuando la alimentación de la depuradora biológica contiene niveles bajos de nitrógeno y/o cuando la nitrificación/desnitrificación puede realizarse en condiciones óptimas.

(3) El límite superior del rango puede ser más elevado, hasta 40 mg/l para el NT o 35 mg/l para el Ninorg, de media anual en ambos casos, si la eficiencia de reducción es ≥ 70 % de media anual (incluidos tanto el pretratamiento como el tratamiento final).

(4) El límite inferior del rango puede alcanzarse en general cuando se añade fósforo para el correcto funcionamiento de la depuradora biológica o cuando el fósforo procede principalmente de los sistemas de calefacción o refrigeración. El límite superior del rango puede alcanzarse en general cuando la instalación produce compuestos fosforados.

Cuadro 3 NEA-MTD para las emisiones directas de AOX y metales a una masa de agua receptora

Parámetro	NEA-MTD (media anual)	Condiciones	Cumplimiento
Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX)	0,20–1,0 mg/l(1)(2)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 100 kg/año.	No es aplicable.
Cromo (expresado como Cr)	5,0–25 µg/l(3)(4)(5)(6)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 2,5 kg/año.	No es aplicable, la instalación no consume cromo en su proceso productivo.
Cobre (expresado como Cu)	5,0–50 µg/l(3)(4)(5)(7)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 5,0 kg/año.	No es aplicable, la instalación no consume cobre en su proceso productivo.
Níquel (expresado como Ni)	5,0–50 µg/l(3)(4)(5)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 5,0 kg/año.	No es aplicable, la instalación no consume níquel en su proceso productivo.
Cinc (expresado como Zn)	20–300 µg/l(3)(4)(5)(8)	El NEA-MTD se aplica si la emisión supera los 30,0 kg/año.	No es aplicable, la instalación no consume cinc en su proceso productivo.

(1) El límite inferior del rango puede alcanzarse en general cuando se utilicen o se produzcan en la instalación pocos compuestos orgánicos halogenados.

(2) Este NEA-MTD podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de agentes de contraste de rayos X yodados, debido a las elevadas cargas refractarias. Este NEA-MTD podrá no aplicarse tampoco cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de óxido de propileno o de epiclorohidrina a través del proceso de la clorohidrina debido a cargas elevadas.

(3) El límite inferior del rango puede alcanzarse en general cuando la instalación utilice o produzca pocos de los metales (compuestos) correspondientes.

(4) Este NEA-MTD podrá no aplicarse a los efluentes inorgánicos cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de compuestos inorgánicos de metales pesados.

(5) Este NEA-MTD podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda del tratamiento de grandes volúmenes de materias primas inorgánicas sólidas contaminadas con metales (por ejemplo, carbonato de sodio del proceso Solvay, dióxido de titanio).

(6) Este NEA-MTD podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de compuestos orgánicos de cromo.

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
	(7) Este NEA-MTD podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de compuestos orgánicos de cobre o la producción de cloruro de vinilo monómero / dicloruro de etileno a través del proceso de oxicloración. (8) Este NEA-MTD podrá no aplicarse cuando la principal carga contaminante proceda de la producción de fibras de viscosa.			
MTD 13	Para evitar la generación o, cuando esto no sea posible, reducir la cantidad de residuos que van a enviarse para su eliminación, la MTD consiste en establecer y aplicar, en el marco del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), un plan de gestión de residuos que, por orden de prioridad, garantice que los residuos se eviten, se preparen para su reutilización, se reciclen o se recuperen por otros medios.	SÍ	SÍ	El titular dispone de plan de gestión de residuos y de un plan de minimización de residuos peligrosos con sus objetivos definidos para su seguimiento anual y donde se prioriza la recuperación frente a la eliminación.
MTD 14	Para reducir el volumen de lodos de aguas residuales que exigen un tratamiento ulterior o la eliminación y para reducir su posible impacto ambiental, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	
14. a)	Acondicionamiento	NO	--	
14. b)	Espesamiento y deshidratación	SÍ	SÍ	Los fangos anaerobios separados se espesan en el flotador DAF y se deshidratan mediante un filtro banda de alta capacidad y alto rendimiento, que proporciona del orden de un 30% de materia seca. En caso de anomalía, la deshidratación se realiza mediante unas centrífugas de reserva. Previo al proceso de espesamiento se añade un floculante que acondiciona el fango y mejora sus condiciones para el espesamiento y la deshidratación.
14. c)	Estabilización	SÍ	SÍ	Los fangos aerobios procedentes del decantador secundario se conducen a la entrada del segundo digestor anaerobio. De esta forma se someten a un tratamiento de estabilización en el digestor.
14. d)	Secado	SÍ	SÍ	Durante la campaña normal de trabajo, el fango deshidratado se almacena sobre una solera de hormigón en recinto cerrado, y durante los meses de verano (fuera de campaña) se extienden en las zonas pavimentadas libres de almacenamiento de orujos, para un secado adicional previo a su utilización agrícola en el mes de septiembre, llegándose a alcanzar del orden del 70% de materia seca en el fango seco.
MTD 15	Con el fin de facilitar la recuperación de los compuestos y la reducción de emisiones a la atmósfera, la MTD consiste en	SÍ	SÍ	La empresa tiene 9 focos de emisión a la atmósfera procedentes de las diferentes fases del proceso productivo

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
	confinar las fuentes de emisión y en tratar las emisiones, en la medida de lo posible.			que cuentan con sistemas de tratamiento previo a su emisión final a la atmósfera.
MTD 16	Para reducir las emisiones al aire, la MTD consiste en utilizar una estrategia integrada de gestión y tratamiento de gases residuales que incluya técnicas de tratamiento de gases residuales integradas en el proceso.	SÍ	SÍ	Agrupación de emisiones similares en focos comunes para reducir el número de éstos y optimizar los tratamientos en equipos comunes. El Foco 1 que es el de mayor entidad, agrupa las emisiones de la caldera de vapor de orujo seco y del horno de secado de orujo. En el foco 3 donde pueden darse dos situaciones diferentes en el mismo punto emisor integrando las emisiones de dos procesos que pueden no estar en funcionamiento simultáneamente (horno de secado de tartratos y motores de cogeneración). También se consigue no introducir nuevos focos considerando su integración en los existentes, siempre que las condiciones lo aconsejen y el tratamiento final sea compatible y adecuado. Este es el caso de las captaciones de COVs de la extractora de aceite de pepita que se introducen al horno de secado de orujos para su combustión previa al tratamiento final y su emisión en el Foco 1. Además de los tratamientos finales en los focos de emisión se realizan acciones previas o pretratamientos en algunos flujos de aire. El proceso de desulfuración del biogás implantado permite su combustión en motores de cogeneración para su aprovechamiento energético.
MTD 17	Para evitar las emisiones al aire de las antorchas, la MTD consiste en utilizar la combustión en antorcha solo por motivos de seguridad o en condiciones operativas no rutinarias (por ejemplo, puesta en marcha o parada), mediante una o varias de las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	La antorcha se utiliza exclusivamente en condiciones operativas no habituales, como son la puesta en marcha o paradas no previstas. Excepcionalmente, en caso de que la producción de biogás exceda la capacidad de consumo en cogeneración, el excedente se quema en la antorcha. El equilibrio entre producción y consumo (en cogeneración) de biogás se ha conseguido mediante un correcto diseño de la planta que se ha ido reajustando y automatizando en una evolución continua, desde su implantación en 1998, hasta conseguir un sistema bien configurado y muy eficiente.
17. a)	Diseño correcto de la planta	SÍ	SÍ	
17. b)	Gestión de la planta	SÍ	SÍ	
MTD 18	Para reducir las emisiones atmosféricas de las antorchas cuando su uso sea inevitable, la MTD consiste en utilizar las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	La antorcha actual en la empresa se instaló en el año 2004, diseñada junto al gasómetro y el segundo digestor.

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
18. a)	Diseño correcto de los dispositivos de combustión en antorcha	SÍ	SÍ	Las campañas están pautadas por el ciclo agrario anual que se inicia en octubre y finaliza en julio, permitiendo cada año un periodo de dos meses para labores de mantenimiento y limpieza en el que se verifica el correcto funcionamiento de los equipos.
18. b)	Control y registro de datos en el marco de la gestión de las antorchas	SÍ	SÍ	El alto nivel de automatización de la planta permite monitorizar de forma continua numerosos procesos y el control de muchos parámetros. En concreto, en este área se dispone de un control respecto a la calidad del biogás, el tiempo de utilización de la antorcha, el nivel del gasómetro, etc.
MTD 19	Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones difusas de COV a la atmósfera, la MTD consiste en utilizar varias de las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	
19. a)	Limitar el número de fuentes de emisión potenciales	SÍ	SÍ	Todos los equipos del proceso productivo de extracción de aceite de semilla se encuentran sometidos a vacío con objeto de reducir las emisiones al exterior. Los depósitos utilizados en este proceso disponen de un sobradero que reconduce los sobrantes directamente al depósito nodriza de hexano. En caso de derrame accidental la solera de la nave tiene pendientes dirigidas hacia un sumidero para conducir el vertido a unos fosos con tres compartimentos diseñados para la separación de hexano y agua.
19. b)	Maximizar las características de confinamiento inherentes al proceso	SÍ	SÍ	Ver 19.a)
19. c)	Seleccionar equipos de alta integridad. Los equipos de alta integridad incluyen: - válvulas con doble junta de estanqueidad - bombas, compresores o agitadores magnéticos, - bombas, compresores o agitadores provistos de precintos mecánicos en lugar de juntas de estanqueidad, - juntas de integridad elevada (tales como las espirometálicas o las juntas de anillo) para aplicaciones críticas, - equipos resistentes a la corrosión.	SÍ	SÍ	La práctica totalidad de los equipos están construidos en acero inoxidable, lo que aumenta la fiabilidad ante la aparición de fugas por fisuras y/o poros.
19. d)	Facilitar las actividades de mantenimiento garantizando el acceso a equipos potencialmente poco estancos	SÍ	SÍ	La distribución de la propia nave con entreplantas técnicas y la disposición de los equipos en ellas permite acceder con

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
				facilidad a todos los puntos del proceso para las labores de mantenimiento y/o reparación.
19. e)	Garantizar procedimientos exhaustivos y bien definidos para la construcción y el montaje de la planta/equipos. Se trata de utilizar la tensión de la junta de estanqueidad prevista para el montaje de uniones embridadas (véase la descripción en la sección 6.2)	NO	--	La planta es existente.
19. f)	Garantizar procedimientos robustos de puesta en servicio y traspaso de la planta/equipos en consonancia con los requisitos de diseño	SÍ	SÍ	Se dispone de un procedimiento bien definido que describe detalladamente la secuencia de acciones y la forma adecuada de realizar determinadas labores de mantenimiento de los equipos, puestas en marcha o paradas de emergencia.
19. g)	Garantizar el buen mantenimiento y la sustitución oportuna de los equipos	SÍ	SÍ	Se dispone de un avanzado plan de mantenimiento preventivo que garantiza un óptimo funcionamiento de los equipos empleados.
19. h)	Utilizar un programa de detección de fugas y reparación (LIDAR) basado en el riesgo (véase la descripción en la sección 6.2)	SÍ	SÍ	Se cuenta en la nave de extracción de aceite con cuatro detectores de presencia de hexano ubicados a la altura de la solera (el hexano es más pesado que el aire) conectados a una central de alarmas.
19. i)	En la medida en que sea razonable, evitar las emisiones difusas de COV, recogerlas en origen y tratarlas	SÍ	SÍ	La planta dispone de colectores móviles con el fin de recoger y confinar posibles fugas o derrames accidentales para su posterior aprovechamiento.
MTD 20	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones de olores, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de olores, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:	SÍ	SÍ	El olor es el normal para el tipo de instalación, relacionado con la actividad vinícola. La instalación dispone de un Plan de gestión de olores.
20. i.	un protocolo que contenga actuaciones y plazos adecuados,	SÍ	SÍ	
20. ii.	un protocolo para realizar controles de olores,	SÍ	SÍ	
20. iii.	un protocolo de respuesta a incidentes concretos de olores,	SÍ	SÍ	
20. iv.	un programa de prevención y reducción de olores destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición a los olores, caracterizar las contribuciones de las fuentes, y aplicar medidas de prevención y/o reducción.	SÍ	SÍ	

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
MTD 21	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones de olores derivadas de la recogida y tratamiento de aguas residuales y del tratamiento de lodos, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	El olor es el normal para el tipo de instalación, relacionado con la actividad vinícola.
21. a)	Minimizar los tiempos de permanencia	SÍ	SÍ	
21. b)	Tratamiento químico	NO	--	
21. c)	Optimizar el tratamiento aeróbico	SÍ	SÍ	
21. d)	Confinamiento	NO	--	
21. e)	Tratamiento de final de línea	NO	--	
MTD 22	Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones de ruido, la MTD consiste en establecer y aplicar un plan de gestión de ruidos, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:	SÍ	SÍ	Dispone de un procedimiento para el control y seguimiento del ruido exterior implantado dentro del Sistema de Gestión Ambiental.
22. i)	un protocolo que contenga actuaciones y plazos adecuados,	SÍ	SÍ	
22. ii)	un protocolo para realizar controles de ruidos,	SÍ	SÍ	
22. iii)	un protocolo de respuesta a incidentes concretos de ruidos,	SÍ	SÍ	
22. iv)	un programa de prevención y reducción de ruidos destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición a los ruidos, caracterizar las contribuciones de las fuentes, y aplicar medidas de prevención y/o reducción.	SÍ	SÍ	
MTD 23	Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de ruidos, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas descritas a continuación.	SÍ	SÍ	Los ruidos procedentes de la actividad se originan por el funcionamiento de la maquinaria fija y de transporte interno y por la carga/descarga de camiones. La ubicación de la actividad alejada de edificios de viviendas hace que no se generen molestias en este aspecto en zonas residenciales próximas.
23. a.	Localización adecuada de equipos y edificios	SÍ	SÍ	La maquinaria productiva se encuentra en edificios cerrados en los que se mantienen las puertas y ventanas cerradas. Los compresores se ubican en una caseta aislada, alejada de la vía de comunicación que discurre junto a la parcela industrial.

MTD	TÉCNICA	APLICABLE	UTILIZACIÓN	CUMPLIMIENTO / JUSTIFICACIÓN
				En el edificio de refino de aceite, los equipos con un mayor nivel sonoro se han ubicado en cubierta y en un recinto cerrado mediante paneles acústicos absorbentes.
23. b.	Medidas operativas	SÍ	SÍ	El tráfico generado es siempre diurno y es debido fundamentalmente a los camiones de aprovisionamiento de materiales y de salida de los productos elaborados.
23. c.	Equipos de bajo nivel de ruido	SÍ	NO	
23. d.	Equipos de control de ruido	SÍ	NO	
23. e.	Reducción del ruido	SÍ	NO	

ANEJO II

TRÁMITE DE AUDIENCIA PREVIO A RESOLUCIÓN

ALEGACIONES PRESENTADAS Y RESPUESTA A LAS MISMAS

La propuesta de Resolución ha sido sometida a un trámite de audiencia al titular de la instalación. Durante el mismo, el titular ha presentado observaciones que han permitido adecuar el texto del Anejo de modificación de la autorización ambiental integrada. Además, ha realizado las siguientes alegaciones de las cuales se detalla una síntesis y la respuesta a las mismas:

Alegaciones presentadas por D. JUAN MANUEL SÁNCHEZ ALVÁREZ, en representación de AGRALCO SOC. COOP. LTDA. , con fecha 06/08/2020:

1. **Alegación única:** El titular dispone de una Plan de gestión de olores de la instalación, por lo que este hecho debería señalarse en el punto 5.1, Mejores Técnicas Disponibles, del Anejo II de la autorización ambiental integrada, en los apartados correspondientes a las MTD 6, MTD 20 y MTD 21.

   - **Respuesta:** La MTD 6 no exige disponer de un Plan de gestión de olores. Es la MTD 20 la que exige disponer de un Plan de gestión de olores que, a su vez, deberá formar parte del sistema de gestión ambiental exigido por la MTD 1.

     Por su parte, la MTD 21 exige la utilización de una o varias de las técnicas que se describen con el fin de reducir las emisiones de olores derivadas de la recogida y tratamiento de aguas residuales y del tratamiento de lodos. Esta MTD 21 no hace referencia al Plan de gestión de olores.

     Asimismo, la MTD 20 exige, además del Plan de gestión de olores, que el control de los olores asociado al Plan de gestión se realice mediante la aplicación de la MTD 6, la cual consiste en controlar periódicamente las emisiones de olores procedentes de las fuentes pertinentes de conformidad con las normas EN, en concreto, mediante olfatometría dinámica de conformidad con la norma EN 13725.

     Como consecuencia de todo lo anterior, se admite la alegación presentada por el titular pero con una solución diferente a la propuesta por el mismo, de forma que procede señalar la existencia del Plan de gestión de olores en la MTD 20, y se prevé en la MTD 6 el control de olor mediante olfatometría dinámica de conformidad con la norma EN 13725.