ANEJO 2. JUSTIFICACIÓN DE ADAPTACIÓN A LAS MEJORES TECNOLOGÍAS DISPONIBLES

Comparación del funcionamiento actual de la instalación con la adaptación a las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) descritas en la Decisión (UE) 2018/1147 por la que se establecen las conclusiones sobre las MTDs en el tratamiento de residuos.

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
1.1. Comportamiento ambiental global		
MTD1. Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental.		
i) Compromiso dirección, incluidos los directivos superiores. ii) Definición, por dirección, de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación. iii) Planificación y establecimiento de los procedimientos, objetivos y metas necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones. iv) Aplicación de procedimientos prestando especial atención a: a) organización y asignación de responsabilidades; b) contratación, formación, concienciación y competencias profesionales; c) comunicación; d) implicación de los trabajadores; e) documentación; f) control eficaz de los procesos; g) programas de mantenimiento; h) preparación y la capacidad de reacción ante las emergencias; i) garantía del cumplimiento de la legislación ambiental. v) Comprobación del comportamiento y adopción de medidas correctoras, haciendo especial hincapié: a) monitorización y medición; b) medidas correctoras y preventivas; c) mantenimiento de registros; d) auditoría interna o externa independiente (cuando sea posible) dirigida a determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se aplica y mantiene correctamente. vi) Revisión del SGA, por los directivos superiors (conveniente, adecuado y eficaz). vii) Seguimiento del desarrollo de tecnologías más limpias. viii) Consideración en la fase de diseño de una instalación nueva como durante toda su vida útil, de los impactos ambientales de su cierre final. ix) Realización periódica de evaluaciones comparativas con el sector. x) Gestión de los flujos de residuos (véase la MTD 2) xi) Inventario de los flujos de aguas y gases residuales (véase la MTD 3). xii) Plan de gestión de los restos (véase la descripción en la sección 6.5). xiii) Plan de gestión de accidentes (véase la descripción en la sección 6.5). xiv) Plan de gestión de olores (véase la MTD 12). xv) Plan de gestión del ruido y las vibraciones (véase la MTD 17).	SÍ	Cumple. MAC Insular tiene implantado y certificado un Sistema de Gestión de Calidad y Medio ambiente basado en las normas ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015 desde diciembre de 2008 en la planta de Bunyola, donde se han establecido los procedimientos requeridos para la planificación y desarrollo de la actividad de gestión de residuos, así como, la asignación de responsabilidades. La última auditoria de renovación de la certificación se llevó a cabo en octubre de 2023 con resultado satisfactorio.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 2. Para mejorar el comportamiento ambiental global la MTD, consiste en utilizar todas las técnicas siguientes:		
a) Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de preaceptación de residuos.	SÍ	Cumple. Los residuos que se aceptan están contemplados en el Plan Director Sectorial y se dispone de procedimientos en los que se especifican los residuos admisibles, así como, el procedimiento a seguir en caso de no aceptación de residuos. Los clientes tienen información sobre los residuos admisibles en la página web de MAC Insular. En caso de duda de admisibilidad del residuo, se solicita informe de caracterización del residuo que acredite que tiene consideración de Residuo No Peligroso.
b) Establecer y aplicar procedimientos de aceptación de residuos		
c) Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos	SÍ	Cumple. La Entrada y Salida de residuos se realiza a través de una báscula, donde se generan Albaranes y Documentos de Identificación de residuos, disponiéndose de un archivo cronológico de todos los movimientos.
d) Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida	SÍ	Cumple. Se dispone del Marcado CE de los áridos reciclados obtenidos tras el tratamiento de los Residuos de Construcción y Demolición, el resto de componentes valorizables (hierro, madera, metales, plásticos…) se segregan por fracciones, para su posterior recogida por gestor autorizado. Se dispone de procedimientos específicos establecidos en el Sistema de Gestión para verificar la correcta gestión de los residuos peligrosos y no peligrosos.
e) Garantizar la separación de residuos	SÍ	Cumple. En el Sistema implantado de Gestión de Calidad y Medio Ambiente se disponen de procedimientos tanto de gestión, como de control y seguimiento de los residuos gestionados. Los residuos se segregan y almacenan de forma diferenciada por código LER. Los residuos peligrosos se almacenan bajo cubierta en contenedores específicos, suministrados por los gestores finales y que cumplen con las homologaciones que le son de aplicación, hasta su retirada por parte del correspondiente gestor autorizado.
f) Garantizar compatibilidad residuos antes de mezclarlos o combinarlos	No	Cumple. No se mezclan los residuos, se clasifican y almacenan según su código LER.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
g) Clasificación de los residuos sólidos entrantes	SÍ	Cumple. A la entrada en planta, se descarga en una zona u otra según tipología de residuos, se dispone de un plano en la documentación del Sistema de Gestión donde se especifican las zonas de descarga, así como la distribución de los acopios en planta y almacenamiento de los residuos peligrosos. De los RCDs se realiza una separación inicial mecánica y manual de: metales, plásticos, residuos peligrosos y otros. El material pétreo de tamaño superior a 40 cm se reduce de tamaño con maquinaria móvil y después comienza el tratamiento automatizado de los RCD, para la obtención de 3 fracciones de árido reciclado: 0-16mm, 0-8mm y 8-40mm. Los RVs, se clasifican en residuos reutilizables (muebles y electrodomésticos reparables en los talleres), de los que no son reutilizables se seleccionan los materiales recuperables (metales, madera, etc.), el resto se clasifican por tipo: ELMs, ELBs y NFUs hasta su traslado a gestor final. En el caso de los ELBs, se separan en función de si contienen gas refrigenante o no, de cara a su posterior gestión en la planta de tratamiento de ELBs o almacenamiento hasta gestor final.
MTD3. Establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1)		
i) Información sobre las características de los residuos que van a tratarse y los procesos de tratamiento de residuos, en particular: a) diagramas de flujo simplificados de los procesos que muestren el origen de las emisiones, b) descripciones de las técnicas integradas en los procesos y del tratamiento de las aguas y gases residuales en su origen, con indicación de su eficacia.	SÍ	Cumple. En el procedimiento: *PG.10. Control y seguimiento ambiental*, se han tenido en cuenta todos los flujos de emisiones y se han establecido las pautas de actuación para evitar impactos ambientales, así como los controles a realizar en la instalación de Bunyola con el fin de realizar un seguimiento.
ii) Información sobre las características de los flujos de aguas residuales, por ejemplo: a) valores medios y variabilidad del flujo, pH, temperatura y conductividad, b) valores medios de concentración y de carga de las sustancias relevantes y su variabilidad (por ejemplo, DQO/COT, compuestos nitrogenados, fósforo, metales, sustancias/microcontaminantes prioritarios), c) datos de bioeliminabilidad (por ejemplo, DBO, relación DBO/DQO, prueba Zahn-Wellens, potencial de inhibición biológica (por ejemplo, inhibición de lodos activos).	SÍ	Cumple. Para evitar la infiltración de lixiviados en el terreno, las zonas de triaje disponen de solera de hormigón con recogida de lixiviados a través de una red de drenaje que desemboca en una balsa de lixiviados, que vierte al alcantarillado. El Dpto. de Química analítica de la UIB, realiza análisis mensuales de las aguas de lixiviado, de acuerdo al Programa de Medidas y Vigilancia Ambiental (PVA) del Consell de Mallorca, y los controles semanales establecidos en pto. 25 de la AAI. Se controlan los siguientes parámetros: pH, Conductividad, DBO_5, DQO, SS, Nitrógeno total, E. coli, Metales (Al, As, B, Cd, Cr, Cu, Fe, Mn, Ni, Hg, Pb, Se, Sn y Zn), CN- y Nemátodos. Estos datos se revisan semestralmente en el Comité de seguimiento del PVA del que forman parte el Consell de Mallorca, varios servicios del Govern, la UIB y MAC.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
iii) Información sobre las características de los flujos de gases residuals: a) valores medios y variabilidad del flujo y Tª, b) valores medios concentración y carga de sust. relevantes y su variabilidad c) inflamabilidad, límite superior/inferior de explosividad, reactividad, d) presencia de otras sustancias que puedan afectar al sist. de tratam. de los gases residuales o seguridad.	No	No hay focos canalizados de emisiones de gases.
MTD 4. Para reducir el riesgo ambiental asociado al almacenamiento de residuos		
a) Optimización del lugar de almacenamiento Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: - Almacenar los residuos lo más lejos posible, desde un punto de vista técnico y económico, de receptores sensibles, etc. - Establecer lugar de almacenamiento de tal manera que se supriman o minimicen manipulaciones innecesarias de residuos.	Sí	Cumple. Hay zonas diferenciadas de descarga y acopio para cada tipo de residuo. Los residuos resultantes de triaje se almacenan en el contenedor correspondiente que será retirado por el gestor de destino o en la zona de acopio según el tipo de residuo (documentación del Sistema de Gestión: *Anejo 1. Zonas de descarga-carga y Anejo 2. Clasificación de RVs y NFUs*) La planta de Bunyola tiene unas previsiones de tratamiento de residuos anuales establecidos en el Plan Director Sectorial y que en fecha 15 de abril de 2019 se presentaron a la Comisión de Medio Ambiente (nº reg: 8997) en la Memoria de actividad de gestión de residuos. En el mismo documento constan las capacidades de almacenamiento y para su control se lleva un registro mensual del acopio en planta. Se tiene establecido el tiempo máximo de almacenamiento: - Los residuos peligrosos no se almacenan más de 6 meses: para su control se anota en la etiqueta la fecha de inicio de almacenamiento, y se lleva un control mensual del nivel de llenado a través de un check-list. Se almacenan en contenedores adecuados, suministrados por el gestor, bajo cubierta y correctamente etiquetados, el procedimiento a seguir está establecido en la siguiente documentación del Sistema de Gestión: *PG.09.Gestión de Residuos Propios, PE.05.Gestión de residuo peligroso y Anejo 21. Clasificación residuos peligrosos Punto verde.* - Las retiradas de los RNP se realizan frecuentemente y en ningún caso se superan los periodos permitidos (1 o 2 años en función de si su destino es eliminación o valorización, respectivamente), se dispone del registro de báscula de todas las salidas de residuos.
b) Adecuación de la capacidad de almacenamiento Se toman medidas para evitar la acumulación de residuos, en particular: - La capacidad máxima de almacenamiento de residuos ha quedado claramente establecida, teniendo en cuenta las características de los residuos y la capacidad de tratamiento, y no se exceda. - La cantidad de residuos almacenados se compara regularmente con la capacidad máxima de almacenamiento admitida. - El tiempo de permanencia máximo de los residuos ha quedado claramente establecido.	Sí	
c) Seguridad de las operaciones de almacenamiento Esto puede hacerse utilizando medidas como las siguientes: - La maquinaria utilizada para la carga, la descarga y el almacenamiento de los residuos está claramente documentada y etiquetada. - Los residuos que se sabe son sensibles al calor, la luz, el aire, el agua, etc. están protegidos contra estas condiciones ambientales. - Los bidones y contenedores son aptos para su finalidad y están almacenados de una forma segura.	Sí	
d) Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados. Si procede, se ha establecido una zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados.	Sí	

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 5. Para reducir el riesgo ambiental asociado a la manipulación y el traslado de residuos		
Los procedimientos de manipulación y traslado tienen por objeto garantizar que los residuos se manipulen y transfieran de forma segura hasta su almacenamiento y tratamiento. Esos procedimientos incluyen: - La manipulación y el traslado de residuos corren a cargo de personal competente. - La manipulación y el traslado de residuos están debidamente documentados, se validan antes de su ejecución y se verifican después. - Se adoptan medidas para prevenir y detectar derrames y atenuarlos. - Se toman precauciones cuando se mezclan o combinan residuos. Los procedimientos de manipulación y traslado se basan en el riesgo y tienen en cuenta la probabilidad de que ocurran accidentes e incidentes, así como su impacto ambiental.	Sí	Cumple. Se dispone de procedimientos del Sistema de gestión en los que se especifica como realizar el pretratamiento y almacenamiento de los residuos *(IT.03. Gestión de resto de RV y NFUs, IT.04. Condiciones de almacenaje de ELMs, IT.05. Pretratamiento de ELBs con CFC, IT.06. Pretratamiento de ELBs sin CFC, IT.07. Pretratamiento de RCDs, PE.04.Gestión de ELBs, PG.09.Gestión de Residuos Propios y PE.05.Gestión de S)* Los residuos están en zona de solera de hormigón con recogida de lixiviados y los peligrosos se almacenan bajo cubierta en contenedores específicos, cubetos de retención para evitar derrames de aceite, en caso necesario, se dispone de absorbente y de la ficha de seguridad de actuación *(Anejo 7. Ficha de actuación: Derrame)* en lugar visible para el personal. Se ha dado formación interna de gestión residuos y se verifica la correcta actuación en caso de derrame en los simulacros anuales. Además el personal de planta ha recibido formación sobre la normativa ADR.
1.2. Monitorización		
MTD 6. Emisiones relevantes al agua identificadas en el inventario de flujos de aguas residuales (véase la MTD 3)		
Monitorizar los principales parámetros del proceso (ejem: caudal de aguas residuales, pH, temperatura, conductividad, DBO) en lugares clave (ejem: en la entrada y/o salida del pretratamiento, en la entrada al tratamiento final, en el punto en que las emisiones salen de la instalación, etc.)	No	No hay emisiones directas al agua, las aguas sanitarias van a la red de alcantarillado, las aguas de lixiviado van a una balsa de lixiviados que vierte posteriormente a la red de alcantarillado y las aguas de pluviales van a la balsa de pluviales del Polígono de Ses Veles previo paso por un separador de grasas.
MTD 7. Monitorizar las emisiones al agua al menos con la frecuencia que se indica más abajo y de acuerdo con normas EN		
Si no se dispone de normas EN, la MTD consiste en aplicar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.	No	No hay emisiones directas al agua, si bien se lleva un control de las aguas de la balsa de lixiviados realizado por el Dpto. de Química Analítica de la UIB, de acuerdo al Programa de Medidas y Vigilancia Ambiental aprobado por el Consell de Mallorca. Hay un Comité técnico de seguimiento que se reune cada 6 meses donde se revisan los resultados de estos parámetros. Se controla su calidad con el fin de asegurar el cumplimiento de los valores límite de vertido a alcantarillado, dado que no se pueden utilizar para riego.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

<table>
<tr><th colspan="4">ELEMENTOS DE LA MTD</th><th>APLICA</th><th>DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN</th></tr>
<tr><td colspan="6">MTD 8. Monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia que se indica a continuación</td></tr>
<tr><td colspan="6">Sólo hay un foco puntual canalizado de emisones de PM_{10}, ya que el resto de emisiones de CFC y PM_{10} son difusas. El resto de parámetros incluidos en esta MTD 8 no aplican.</td></tr>
<tr><td>Sustancia/ parámetro</td><td>Norma(s)</td><td>Proceso tratamiento de residuos</td><td>Frecuencia mínima monitorizació n (1) (2)</td><td rowspan="2">Si</td><td rowspan="2">No Cumple.
Se realiza medición del filtro de mangas una vez al año como establece la AAI actual. Si bien hay un Comité técnico del Plan de Vigilancia Ambiental que se reúne cada 6 meses, del que forma parte la Sección de Atmósfera del Govern, en el que se analizan otros controles atmosféricos adiconales que se llevan a cabo en la instalación: una campaña anual de PM_{10} y semestral de partículas sedimentables, sin que se haya consdierado necesario incrementar las mediciones del filtro de mangas.
En caso de que se tuviera que incrementar la periodicidad de medida a dos al año, esto supondría un coste adicional de aproximadamente 500€.</td></tr>
<tr><td>Partículas</td><td>EN 13284-1</td><td>Tratamiento mecánico de residuos</td><td>Una vez cada seis meses</td></tr>
<tr><td colspan="6">MTD 9. Monitorizar, por lo menos una vez al año, las emisiones difusas a la atmósfera de compuestos orgánicos, procedentes de regeneración de disolventes usados</td></tr>
<tr><td colspan="4">Descontaminación con disolventes de aparatos con COP y del tratam. físico-químico de disolventes para valorizar su poder calorífico por medio de alguna de las técnicas que se indican a continuación.</td><td>No</td><td>No se realizan tratamientos de regeneración de disolventes usados.</td></tr>
<tr><td colspan="6">MTD 10. La MTD consiste en monitorizar periódicamente las emisiones de olores</td></tr>
<tr><td colspan="4">Las emisiones de olores pueden monitorizarse mediante Normas EN, cuando se apliquen métodos alternativos para los que no se disponga de normas EN, normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen datos de calidad científica equivalente.La frecuencia de monitorización se determina en el plan de gestión de olores.</td><td>No</td><td>En el Plan de Vigilancia Ambiental se especifica que no se harán controles periódicos de olores, dado que no se esperan olores procedentes de la instalación. Únicamente en caso de denuncias, el Consell de Mallorca decidirá realizar campañas específicas de control y hasta la fecha no ha habido denuncias al respecto.</td></tr>
<tr><td colspan="6">MTD 11. Monitorizar consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, frecuencia mínima de una vez al año.</td></tr>
<tr><td colspan="4">La monitorización incluye mediciones directas, cálculos o registros mediante, por ejemplo, contadores adecuados o facturas. La monitorización se desglosa al nivel más adecuado (por ejemplo, a nivel de proceso o de planta/instalación) y considera cualquier cambio significativo que se produzca en la planta/instalación.</td><td>SÍ</td><td>Cumple.
Se lleva un control mensual de los consumos de materias primas (agua, electricidad, gasoil, nitrógeno y papel), del volumen de lixiviados vertidos a la red, así como de su calidad a través de los controles analíticos realizados, registrándose de acuerdo a lo establecido en los prodedimientos del Sistema de Gestión Ambiental.
Además, anualmente se presenta antes del 1 de marzo a la Comisión de Medio Ambiente, la Memoria de gestor adjunta al informe de actividad de la planta de Bunyola, en la que aparecen todas las entradas y salidas de residuos que se producen en la instalación.</td></tr>
</table>

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
1.3. Emisiones a la atmósfera		
MTD 12. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de olores.		
Se establecerá, aplicará y revisará periódicamente un plan de gestión de olores como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1)	No	Como se ha explicado previamente en la MTD 10 no se prevén molestias debidas al olor y tampoco ha habido quejas o denuncias.
MTD 13. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de olor.		
La MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas indicadas a continuación: a) Reducir al mínimo los tiempos de permanencia b) Aplicación de un tratamiento químico c) Optimización del tratamiento aerobio	No	Como se ha explicado previamente en la MTD 10 no se prevén molestias debidas al olor y tampoco ha habido quejas o denuncias.
MTD 14. Para **evitar o reducir las emisiones difusas a la atmósfera, en particular de partículas, compuestos orgánicos y olores**, la MTD consiste en utilizar una combinación de las técnicas que se indican a continuación. La MTD 14d es especialmente relevante cuando el riesgo de que el residuo emita emisiones difusas a la atmósfera es elevado.		
a) Minimizar el número de fuentes potenciales de emisión difusa Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: - Configuración adecuada del trazado de las tuberías (por ejemplo, minimizar la longitud del recorrido de las tuberías, reducir el número de bridas y válvulas, utilizar piezas y tubos soldados). - Utilización preferente de traslados por gravedad antes que por bombas. - Limitación de la altura de caída de los materiales. - Limitación de la velocidad del tráfico. - Utilización de barreras cortaviento.	Sí	Cumple. Se toman las siguientes medidas para evitar la dispersión de polvo: - Se humedece el suelo con un tractor para riego, aspersores y mangueras. - La velocidad de circulación dentro de planta está limitada a 10 km/h. - Existe una valla perimetral de 5 metros con una red de 2,5 metros para reducir la dispersión de polvo y evitar que elementos volantes salgan fuera de la planta. Por otro lado se realizan limpiezas periódicas en el perímetro de la planta según la pauta establecida en el formato: *F.03-IT.08.Plan de limpieza Exteriores PT1 y PT2.* - El tratamiento de los RCDs se lleva a cabo en una nave cerrada y mientras está en funcionamiento se mantienen las puertas cerradas. Dentro de la nave hay un sistema de niebla seca, carenados en algunas de las cintas y también se dispone de un filtro de mangas a la salida del aire del separador neumático. - La salida de materiales y rechazos están ubicadas en silos o contendores con mangas deflectoras para su descarga a contenedor específico o bien disponen de boquillas de niebla seca para humedecer el material. - Antes de empezar a triturar el rechazo asimilable a urbano antes de su destino a incineración, se humedece el material y los días de viento excepcional no se tritura, también se planifican los traslados del material a destino final, con el fin de mantener en menor acopio posible en planta. - Los camiones llevan lona para evitar la dispersión de polvo y sólo la abren cuando

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
		entran en la planta y a su salida la vuelven a cerrar. - En la línea de tratamiento de neveras con CFC, para retirar el gas refrigerante de la espuma, se trituran en cámara estanca en presencia de nitrógeno, donde se aspira el gas y se dirige a una instalación donde se condensa y transporta a envases a presión, donde se almacena hasta su retirada por gestor autorizado. Se realiza un control de medidas correctoras anual por OCA que se remite a la Comisión de Medio Ambiente con el informe de actividad antes del 1 de marzo. Toda la maquinaria tanto móvil como fija dispone de marcado CE.
b) Selección y uso de equipos de alta integridad, esto puede lograrse con medidas como las siguientes: - Válvulas con prensaestopas dobles u otro equipo igual de eficaz. - Juntas de alta integridad (tales como las espirometálicas y las juntas de anillo) para aplicaciones críticas. - Bombas, compresores o agitadores provistos de sellos mecánicos en lugar de prensaestopas. - Bombas, compresores o agitadores de accionamiento magnético. - Orificios de salida para mangueras de acceso, tenazas perforadoras y brocas adecuados, por ejem, para desgasificación de RAEE que contengan VFC y/o VHC.	Sí	Cumple. Aplica a la línea de tratamiento de neveras con gases refrigerantes, el primer paso que se lleva a cabo es retirar el aceite-gas refrigerante del compresor, que se realiza con herramientas que perforan y extraen la mezcla por vacío. La mezcla se dirige a una instalación que separa el aceite del gas refrigerante, y se depositan en contenedores para su gestión por el gestor autorizado. Una vez retirado el compresor, comienza la alimentación del proceso automatizado de gestión del ELB: - Retirada del gas refrigerante de la espuma, se tritura en cámara estanca en presencia de nitrógeno, donde se aspira el gas y se dirige a una instalación donde se condensa y transporta a envases de gas licuado a presión, donde se almacena hasta su retirada por gestor autorizado. - Paso por separador magnético. - Separación de la espuma mediante aspiración, que se transporta hasta una peletizadora que transforma la espuma en pellets que se envían a una planta de valorización energética. - Separación inductiva: para separar los metales no magnéticos del plástico. El procedimiento a seguir está en la documentación del Sistema de Gestión *(IT.05. Pretratamiento de ELBs con CFC*).
c) Prevención de la corrosión Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: - Selección adecuada de los materiales de construcción, - Revestimiento maquinaria y pintura de tuberías con inhibidores de corrosión.	Sí	Cumple. Las instalaciones se mantienen en buen estado para evitar su corrosión y degradación. Hay un departamento de mantenimiento que se encarga del mantenimiento de las instalaciones.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
d) Contención, recogida y tratamiento de las emisiones difusas Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: - Almacenamiento, tratamiento y manipulación de residuos y materiales que puedan generar emisiones difusas en edificios y/o equipos cubiertos (ejem: cintas transportadoras) - Mantenimiento maquinaria o los edificios cerrados a una presión adecuada - Recogida y conducción de las emisiones hacia un sistema de reducción adecuado (véase la sección 6.1) a través de un sistema de extracción y/o de sistemas de aspiración de aire próximos a las fuentes de emisión.	Sí	Cumple. Se especifican las medidas en el punto a)
e) Humectación, de las fuentes potenciales de emisiones difusas de partículas (por ejemplo, lugares donde se almacenan los residuos, zonas de circulación y procesos de manipulación abiertos) con agua o nebulizaciones.	Sí	Cumple. Se especifican las medidas en el punto a)
f) Mantenimiento Esto puede lograrse con técnicas como las siguientes: - Acceso garantizado a maquinaria con riesgo potencial de fugas - Control periódico de los equipos de protección, como las cortinas laminares, las puertas rápidas, etc.	Sí	Cumple. Se realizan revisiones semanales, mensuales, semestrales y anuales según lo establecido en el Plan de mantenimiento, además, se dispone de un programa de gestión de tareas e incidencias de mantenimiento, que forma parte del Sistema de Gestión.
g) Limpieza de las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos Esto puede hacerse utilizando técnicas como la limpieza periódica de la zona de tratamiento de residuos (vestíbulos, zonas circulación, zonas de almacenamiento, etc.), cintas transportadoras, maquinaria y depósitos.	Sí	Cumple. Se llevan a cabo limpiezas periódicas según la pauta establecida en el formato del sistema de gestión: *F.03-IT.08.Plan de limpieza Exteriores PT1 y PT2.* En la nave de RCDs se realiza limpieza diaria de la maquinaria y las cintas transportadoras una vez finalizada la producción.
h) Programa LDAR (detección y reparación de fugas)	No	No se prevé la emisión de compuestos orgánicos volátiles, ya que la retirada del gas refrigerante de la espuma de las neveras con CFC en la línea de tratamiento, se realiza en cámara estanca y mediante aspiración por vacío, como se he explicado anteriormente.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 15. Utilizar la combustión en antorcha únicamente por razones de seguridad o en condiciones de funcionamiento no rutinarias (por ejemplo, arranque y parada) recurriendo a las dos técnicas que se describen a continuación.		
a) Diseño correcto de la instalación: Este diseño debe prever un sistema de recuperación de gases con capacidad suficiente y la utilización de válvulas de alivio de alta integridad. **b)** Gestión de la instalación: Se trata de equilibrar el sistema de gas y de utilizar un control avanzado del proceso.	No	No aplica, no tenemos combustion en antorcha.
MTD 16. Para reducir las emisiones a la atmósfera de las antorchas cuando su uso es inevitable.		
La MTD consiste en utilizar las dos técnicas que se indican a continuación: a) Diseño correcto de los dispositivos de combustión en antorcha. b) Monitorización y registro como parte de la gestión de las antorchas. c) Atenuación de ruido.	No	No aplica, no tenemos combustion en antorcha.
1.4. Ruidos y vibraciones		
MTD 17. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, se establecerá, planificará y revisará periódicamente un plan de gestión del ruido y las vibraciones como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:		
I. un protocolo que contenga actuaciones y plazos adecuados II. un protocolo para la monitorización del ruido y de las vibraciones III. un protocolo de respuesta a casos identificados en relación con el ruido y las vibraciones, por ejemplo, denuncias IV. un programa de reducción del ruido y las vibraciones destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición al ruido y las vibraciones, caracterizar las contribuciones	No	No hay receptores sensibles ya que la planta está ubicada en un polígono industrial, ni tampoco se han confirmado indicios de molestias. Además en el Plan de Vigilancia Ambiental se especifica que no se harán controles periódicos de ruidos, únicamente en caso de existencia de denuncias por ruidos que el Consell de Mallorca hará encomendar estudios para analizar los niveles de ruidos y en caso de que las condiciones marcadas por la normativa vigente, no fueran las adecuadas, el Consell de Mallorca haría estudiar e implantar en el concesionario del servicio soluciones para bajar los ruidos. No obstante, anualmente se lleva un control anual de ruidos de acuerdo a la AAI, que se remite a la Comisión de Medio Ambiente antes del 1 de marzo de cada año, junto con el informe de actividad. Además, se tienen implantadas las siguientes medidas: - La maquinaria dispone de Marcado CE, verificando que los ruidos emitidos en la marcha atrás cumplen la normativa. - La velocidad de circulación dentro de planta está limitada a 10 km/h. - El tratamiento de RCDs y RAEEs se realiza en nave cerrada. - El filtro de mangas está encapsulado para evitar la emisión de ruido.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 18. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir el ruido y las vibraciones, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas descritas a continuación.		
a) Ubicación adecuada de edificios y maquinaria: Los niveles de ruido pueden atenuarse aumentando la distancia entre el emisor y el receptor, utilizando los edificios como pantallas antirruido y reubicando las entradas y salidas del edificio.	Sí	Cumple. El tratamiento de RCDs y RAEEs se realiza en nave cerrada y hay apantallamiento acústico en el filtro de mangas de la nave de RCDs. La maquinaria dispone de Marcado CE.
b) Medidas operativas: Medidas tales como las siguientes: i. inspección y mantenimiento de la maquinaria ii. cierre de las puertas y ventanas de las zonas cerradas, en la medida de lo posible iii.dejar el manejo de la maquinaria en manos de personal especializado iv.evitar actividades ruidosas durante la noche, en la medida de lo posible v. medidas de control del ruido durante las actividades de mantenimiento, circulación, manipulación y tratamiento.	Sí	Cumple. Hay establecido un programa de mantenimiento preventivo de toda la maquinaria, y las tareas de mantenimiento se llevan a cabo por personal cualificado. Siempre que la planta esté en funcionamiento se mantienen las puertas de la nave cerradas, las operaciones de carga y descarga de material así como el trasiego del mismo, se llevan a cabo de la forma más adecuada para reducir tanto el ruido como las emisones de polvo. En horario nocturno en el periodo de 11 de la noche a 7 de la mañana, sólo hay actividad por las entradas de recogidas domiciliarias de Emaya, si bien son pocas y de corta duración (la media es de 16 descargas por noche, con un promedio de 5 min por descarga). Además la planta está ubicada en un polígono industrial sin receptores sensibles.
c) Maquinaria de bajo nivel de ruido: Esto puede incluir motores, compresores, bombas y antorchas con accionamiento directo. **d) Aparatos de control del ruido y las vibraciones:** puede incluir técnicas como: i. reductores del ruido ii. aislamiento acústico y vibratorio de la maquinaria iii. aislamiento acústico y vibratorio de la maquinaria iv. confinamiento de la maquinaria ruidosa v. insonorización de los edificios **e) Atenuación del ruido:** La propagación del ruido puede reducirse intercalando obstáculos entre emisores y receptores (por ejemplo, muros de protección, terraplenes y edificios).	Sí	Cumple. Toda la maquinaria fija y móvil dispone de marcado CE, lo cual asegura que cumple la normativa de ruidos y se dispone de un programa de mantenimiento preventivo. El filtro de mangas está encapsulado con aislamiento acústico.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
1.5. Emisiones al agua		
MTD 19. Para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones al suelo y al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.		
a) Gestión del agua El consumo de agua se optimiza aplicando medidas como las siguientes: - Planes de ahorro de agua (ejem:, establecimiento de objetivos de eficiencia en el uso del agua, diagramas de flujo y balances de masas hídricos) - Optimización del uso del agua de lavado (ejem: limpieza en seco en lugar de con manguera, utilización de mando de activación en los aparatos de lavado) - Reducción del uso de agua en la generación de vacío (por ejemplo, utilización de bombas de anillo líquido con líquidos de alto punto de ebullición).	Sí	Cumple. Una parte importante del consumo de agua, es para riego de viales, acopios de material pulvurulento y los rechazos que se trituran para evitar la dispersión de polvo y como medida de prevención de incendios. Parte de este consumo no es de agua potable, para la red de riego automatizada de los aspersores de la planta se dispone de agua regenerada suministrada por Emaya.
b) Recirculación del agua: Las corrientes de agua se hacen recircular dentro de la instalación, en caso necesario después de su tratamiento. El grado de recirculación está condicionado por el balance hídrico de la instalación, el contenido de impurezas, (por ejemplo, compuestos olorosos) y/o las características de las corrientes de agua (ejem: contenido de nutrientes).	Sí	Cumple. Los electrodomésticos reparados que utilizan agua son sometidos a prueba de funcionamiento y el agua utilizada proviene de un circuito cerrado donde el agua se recircula.
c) Superficie impermeable: En función de los riesgos que planteen los residuos en términos de contaminación del agua y/o del suelo, se impermeabiliza la superficie de toda la zona de tratamiento de residuos (ejem: zonas recepción, manipulación, almacenamiento, tratamiento y expedición de residuos).	Sí	Cumple. Toda la planta está pavimentada, se dispone de zonas hormigonadas donde se realiza el tratamiento de residuos con una red de imbornales que desemboca en una balsa de lixiviados.
d) Técnicas para reducir la probabilidad: En función riesgos que de los planteen los líquidos contenidos en depósitos y otros recipientes en términos de contaminación del agua y/o del suelo, tales técnicas pueden incluir, por ejemplo, las siguientes: - Detectores de desbordamientos. - Tuberías de rebosamiento conectadas a un sistema de drenaje confinado.	Sí	Cumple. Los depósitos de gasoil que hay en la planta están en zona de recogida de lixiviados. Son depósitos de doble pared y se somenten a las revisiones periódicas que les corresponde. Además, de realizarse una revisión anual por parte del consejero de seguridad.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
e) Instalación de cubiertas en las zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos: En función de los riesgos que planteen los residuos en términos de contaminación del agua y/o del suelo, el almacenamiento y el tratamiento de los residuos se realizan en zonas cubiertas para impedir el contacto con el agua de lluvia y minimizar así el volumen de aguas de escorrentía contaminadas.	Sí	Cumple. Los residuos peligrosos se almacenan en contenedores específicos bajo cubierta o tapados si están en el exterior.
f) Separación de corrientes de agua: Recogida y tratamiento por separado de cada corriente de agua (por ejemplo, escorrentías superficiales y aguas de proceso), según el contenido de contaminantes y la combinación utilizada de técnicas de tratamiento. En particular, las corrientes de aguas residuales no contaminadas se separan de las corrientes de aguas residuales que requieren tratamiento.	Sí	Cumple. Toda la planta está pavimentada, se dispone de zonas hormigonadas donde se realiza el tratamiento de los residuos con una red de imbornales que desemboca en una balsa de lixiviados, donde se almacenan y se van vaciando por nivel a la red de alcantarillado. La red de recogida de pluviales va a la balsa de pluviales del Polígono de Ses Veles, previo paso por un separador de grasas.
g) Infraestructura de drenaje adecuada: La zona de tratamiento de residuos está conectada a una infraestructura de drenaje. El agua de lluvia que cae sobre la zona de tratamiento y almacenamiento se recoge en infraestructura drenaje, junto con el agua de lavado, derrames ocasionales, etc., y, en función del contenido de sustancias contam., se hace recircular o se envía para un tratamiento posterior.		
h) Disposiciones en materia de diseño y mantenimiento que permitan la detección y reparación de fugas: Monitorización periódica, basada en riesgos de posibles fugas, y reparaciones necesarias de la maquinaria. Se reduce al mín. la utilización de componentes subterráneos y cuando se han de utilizar, y en función de los riesgos que planteen los residuos presentes en esos componentes en términos de contaminación del agua y/o del suelo, se procede al confinamiento	Sí	Cumple. La balsa de lixiviados tiene un lámina impermeable. Se lleva un control mensual en los registros del Sistema de Gestión de las descargas de lixiviados, si hubiese alguna fuga se detectaría por desviación de los valores habituales de estos registros.
i) Capacidad adecuada de almacenamiento intermedio: Se dispone de una capacidad adecuada de almacenamiento intermedio para las aguas residuales generadas en condiciones distintas a las condiciones normales de funcionamiento aplicando un planteamiento basado en los riesgos (por ejemplo, teniendo en cuenta las características de los contaminantes, tratamiento, reutilización)	Sí	Cumple. En la planta no hay almacenamiento de pluviales, éstas van a la balsa del Polígono Ses Veles. Por otra parte, los lixiviados de la balsa de lixiviados se descargan, a través de una bomba automática de nivel, a la red de alcantarillado.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 20. Para reducir las emisiones al agua, se tratarán las aguas residuales mediante una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.		
- Tratamiento preliminar y tratamiento primario - Tratamiento físico-químico - Tratamiento biológico - Eliminación de sólidos	No	No hay almacenamiento de pluviales, va a la balsa del polígono, previo paso por un separador de grasas. La balsa de lixiviados descarga a través de una bomba automática de nivel, en la red de alcantarillado. No se realizan emisiones directas al agua.
1.6. Emisisones resultantes de accidentes e incidentes		
MTD 21. Para prevenir o limitar las consecuencias ambientales de accidentes e incidentes, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación como parte del plan de gestión de accidentes (véase la MTD 1).		
a) Medidas de protección: Entre tales medidas pueden incluirse las siguientes: - Protección de la instalación contra actos hostiles. - S.P.I. y explosiones que contenga equipos de prevención, detección y extinción. - Accesibilidad/ operatividad de los equipos de control en situaciones de emergencia.	Sí	Cumple. La instalación cuenta con un vallado perimetral, iluminación, cámaras y vigilante nocturno de seguridad. Se dispone de un Plan de autoprotección registrado en el que se incluye la descripción del SPI y un plan de emeregencia. Además, hay un mantenimiento preventivo en las instalaciones de acuerdo a la normativa de Seguridad Industrial.
b) Gestión de las emisiones resultantes de accidentes e incidentes: Se han establecido procedimientos para gestion emisiones resultantes de accidentes e incidentes (procedentes de derrames, agua de extinción de incendios o válvulas de seguridad.	Sí	Cumple. Se ha procedimentado en el sistema de gestión cómo actuar en estos casos: - *Anejo 7. Ficha de actuación: Derrame.* - *Anejo 8. Ficha de actuación: Fuga de gases.* - *Anejo 9. Simulacro.* Anualmente se lleva a cabo un simulacro de emergencia ambiental en el que se verifica que el personal procede según los procedimientos.
c) Sistema de registro y evaluación de accidentes e incidentes **Incluye: elementos tales como los siguientes:** - Libro o diario de registro de todos los accidentes e incidentes, de los cambios en los procedimientos y de las conclusiones de las inspecciones. - Procedimientos para identificar incidentes y accidentes, responder ante los mismos y aprender de ellos.		

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
1.7. Eficiencia energética		
MTD 22. Para utilizar con eficiencia los materiales, la MTD consiste en sustituir los materiales por residuos.		
Para el tratamiento de los residuos, se utilizan residuos en lugar de otros materiales (por ejemplo, utilización de residuos alcalinos o ácidos para ajustar el pH, o cenizas volantes como aglutinantes).	No	No se reutilizan residuos en el tratamiento de residuos en lugar de otros materiales.
1.8. Eficiencia en el uso de materiales		
MTD 23. Para utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación.		
a) Plan de eficiencia energética: En los planes de eficiencia energética se determina y calcula el consumo energético de cada actividad (o actividades), se establecen indicadores anuales clave de funcionamiento (por ejemplo, consumo específico de energía expresado en kWh/tonelada de residuos tratados) y se prevén objetivos periódicos de mejora y las medidas correspondientes. El plan está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc.	Sí	Cumple. No se tiene Plan de eficiencia energética como tal, si bien se han llevado a cabo las siguientes actuaciones de mejora de eficiencia energética: - Se han instalado placas fotovoltaicas en las oficinas centrales de la planta de Bunyola. - Se han sustituido las luminarias por LED y además de ha sectorizado la instalación. - Se dispone de certificado de GdO de la energía consumida. También se lleva un control de los consumos en el Sistema de Gestión y se dispone de indicadores de los consumos eléctricos que se incluyen en el informe de revisión por la Dirección anual, en años anteriores se han establecido objetivos de reducción del consumo eléctrico que ya han sido alcanzados.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
b) Registro del balance energético: Los registros del balance energético desglosan el consumo y la generación de energía (incluida la exportación) por tipo de fuente (es decir, electricidad, gas, combustibles líquidos convencionales, combustibles sólidos convencionales y residuos). Incluye lo siguiente: i)información sobre el consumo de energía en términos de energía suministrada ii) información sobre la energía exportada fuera de la instalación iii) información sobre los flujos de energía (por ejemplo, diagramas Sankey o balances energéticos) que muestre cómo se utiliza la energía a lo largo de todo el proceso. El registro del balance energético está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc.	Sí	Cumple. Se dispone de la información de consumo de electricidad de red y del autoconsumo de las placas fotovoltaicas, aparte el consumo de red está diferenciado por zonas: consumo de la nave de RCDs y nave de RVs.
1.9. Reutilización de envases		
MTD 24. Para reducir la cantidad de residuos destinados a eliminación, la MTD consiste en maximizar la reutilización de envases en el plan de gestión de residuos (ver MTD 1).		
Se reutilizan los envases (bidones, contenedores, palés, etc.) para contener residuos cuando estén en buen estado y suficientemente limpios, después de comprobar la compatibilidad entre las sustancias contenidas. Si resulta necesario, los envases se someten a un tratamiento adecuado antes de su reutilización (por ejemplo, reacondicionamiento, limpieza).	Sí	Cumple. Se reutilizan contenedores, big-bags y palets y se declaran anualmente en la memoria anual de gestor de residuos. Las botellas de gases a presión que van a gestor autorizado son retornables.
2. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO MECÁNICO DE RESIDUOS **2.1. Conclusiones generales sobre MTD en el tratamiento mecánico de residuos** **2.1.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 25. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y de metales ligados a partículas, de PCDD/PCDF y de PCB similares a las dioxinas, la MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.		
a) Uso de ciclones: Véase la sección 6.1. Los ciclones se utilizan principalmente como separadores preliminares de partículas gruesas.	No	El ciclón que tenemos no es para eliminar partículas gruesas, es para la aspiración de ligeros del RCD.
b) Filtración por filtro de mangas Véase la sección 6.1.	Sí	Hay un filtro de mangas para captar las partículas de salida del ciclón de separación neumática en el tratamiento de RCDs indicado en el apartado anterior.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
c) Depuración húmeda Véase la sección 6.1. **d) Inyección de agua en la trituradora:** Los residuos que se trituran se humedecen inyectando agua en la trituradora. La cantidad de agua inyectada se regula en función de la cantidad de residuos que se trituran (que puede monitorizarse por medio de la energía consumida por el motor de la trituradora). El gas residual que contiene partículas residuales se dirige al ciclón o ciclones y/o a un depurador húmedo.	No	En el caso de los RCDs, la trituración se lleva a cabo en nave cerrada, no se inyecta agua ya que si el material está muy mojado se genera barro y se producen atascos en las cintas, si bien se humedece el mismo antes de alimentar la planta por riego mediante mangueras para reducir las emisones de polvo. En el caso de la trituración de los rechazos, se riega con manguera durante la trituración para evitar emisiones de polvo y reducir el riesgo de incendio.
Niveles de emisión asociados a las MTD correspondientes a las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas procedentes del tratamiento mecánico de residuos	Sí	Cumple. Anualmente se miden partículas sólidas a la salida del filtro de mangas como foco puntual para calcular la emisión de partículas PM_{10} de acuerdo a lo establecido en la AAI. Todos los datos históricos del foco puntual están por debajo del valor límite de partículas solidas según establece la normativa vigente de 50 mg/Nm^3 (*Decreto 833/1975*), el último dato de partículas sólidas correspondiente al año 2023 es de 1,93 mg/Nm^3.
2.2. Conclusiones generales sobre MTD en el tratamiento mecánico mediante trituradoras de residuos metálicos **2.2.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 26. Para mejorar el comportamiento ambiental global y evitar las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, la MTD consiste en aplicar la MTD 14 g y todas las técnicas que se indican a continuación:		
a. aplicación de un procedimiento de inspección pormenorizado de los residuos empaquetados antes de proceder a la trituración.	No	No se trituran residuos empaquetados.
b. retirada de los elementos peligrosos del flujo de residuos entrante y eliminación segura de los mismos (por ejemplo, bombonas de gas, VFU no descontaminados, RAEE no descontaminados, elementos contaminados con PCB o mercurio, elementos radiactivos).	Sí	Cumple. Se extraen los residuos peligrosos de los RAEEs de las líneas de ELBs: condensadores, placas electrónicas, gas, aceite…y se almacenan en contenedores adecuados hasta su retirada por gestor autorizado.
c. tratamiento de contenedores solo si van acompañados de declaración de limpieza.	No	No se realiza tratamiento de contenedores.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
2.2.2. Deflagraciones		
MTD 27. Para prevenir las deflagraciones y reducir las emisiones en caso de que ocurran, la MTD consiste en aplicar la técnica a y una de las técnicas b y c que se indican:		
ELEMENTOS DE LA MTD	**APLICA**	**DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN**
a) Plan de gestión de deflagraciones: Incluye lo siguiente: - Un programa de reducción de las deflagraciones dirigido a identificar su fuente o fuentes y a poner en práctica medidas para evitar que se produzcan, por ejemplo inspecciones de la entrada de residuos como se describen en la MTD 26a o eliminación de los elementos peligrosos como se describe en la MTD 26b - Una revisión de los incidentes de deflagración y de las soluciones encontradas, y difusión de los conocimientos sobre deflagraciones - Un protocolo de respuesta a incidentes de deflagración.	No	Las trituraciones son de los RAEEs a los que les aplica el pto.2.3.3, MTD 29 y MTD 30.
b) Amortiguadores de alivio de presión. Instalación de amortiguadores de alivio de presión para amortiguar las ondas de presión resultantes de las deflagraciones que, de otro modo, provocarían graves daños y emisiones.		
c) Pre-trituración: Instalación de una trituradora de baja velocidad antes de la trituradora principal.		
2.2.3. Eficiencia energética		
MTD 28. Parar utilizar con eficiencia la energía, la MTD consiste en **mantener una alimentación estable de la trituradora.**		
Nivelación de la alimentación de la trituradora, evitando interrupciones o sobrecargas de la alimentación de residuos que podrían provocar paradas o arranques no deseados de la trituradora.	Sí	Cumple. La línea de triruración se pone en marcha cuando se tiene acopiado suficiente material para alimentar la línea a un ritmo óptimo de funcionamiento de 35 unid/h. Debido a que las entradas de ELB con CFC han disminuido mucho (actualmente son un 19% de la estimación del PDS). A finales del 2022 se empezaron a sacar neveras a gestión final a la península, por lo que ahora esta trituración no se lleva a cabo y este punto no sería de aplicación.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
2.3. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de RAEE que contengan VFC o VHC **2.3.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 29. Para prevenir o, cuando ello no sea posible, reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos, la MTD consiste en aplicar la MTD14d, la MTD14h, la técnica a. y una de las técnicas b. o c. que se indican a continuación o ambas.		
a) Optimización de la eliminación y captura de aceites y refrigerantes: Eliminación y captura por un sistema de succión al vacío de todos los refrigerantes y aceites presentes en los RAEE que contengan VFC o VHC (ejem: eliminación 90 % de los refrigerantes). Separación de los refrigerantes de los aceites y desgasificación de esos últimos. Reducción al mínimo de la cantidad de aceite que queda en el compresor. **b) Condensación criogénica:** Los gases residuales que contienen compuestos orgánicos como los VFC/VHC se dirigen a una unidad de condensación criogénica donde se licúan (véase la descripción en la sección 6.1). El gas licuado se almacena en recipientes a presión para su tratamiento posterior.	Sí	Cumple. Se ha llevado a cabo una prueba ensayo de la operación de tratamiento G2 en noviembre de 2016 con resultados satisfactorios. Las pruebas se realizaron en presencia de técnicos del Servicio de Residuos del Govern y los resultados fueron reportados por registro el 3 de febrero de 2017 con nº entrada: 2423. Actualmente la línea de tratamiento de ELB con CFC no funciona, con fecha 28 de octubre de 2022 se comunicó a la Comisión de Medio Ambiente (nº registro: REGAGE22e00048631879) que en fecha 10 de octubre de 2022 se recibió autorización del Consell de Mallorca para el traslado de frigoríficos y congeladores para su gestión final a la península mientras las entradas no sean superiores.
c) Adsorción: Los gases residuales que contienen compuestos orgánicos como los VFC/VHC se dirigen a sistema de adsorción (ver sección 6.1). El carbón activo usado se regenera mediante el bombeo de aire caliente al filtro para desorber los compuestos orgánicos. Posteriormente, el gas residual regenerado se comprime y enfría para licuar los compuestos orgánicos (en algunos casos por condensación criogénica). A continuación, el gas licuado se almacena en recipientes a presión. Por lo general, el gas residual restante de la etapa de compresión se vuelve a introducir en el sistema de adsorción para reducir al mínimo las emisiones de VFC/VHC.	No	No disponemos de este tipo de sistema en la planta de Bunyola.
2.3.2. Explosiones		
MTD 30. Prevenir emisiones resultantes de explosiones en el tratamiento de RAEE que contengan VFC y/o VHC, la MTD consiste en aplicar alguna de las siguientes técnicas.		
a) Atmósfera inerte. Reducción (por ejemplo, hasta 4 % v/v), por inyección de gas inerte (ejem: nitrógeno), de la concentración de oxígeno en maquinaria cerrada (ejem: trituradoras, machacadoras).	Sí	Cumple. En la cámara de trituración cerrada de los ELBs con CFC, se mantiene el contenido de O_2 por debajo del 5% mediante inyección de nitrógeno. En el momento en el que se supera este valor la planta se para automáticamente.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
b) Ventilación forzada. Reducción hasta < 25 % del límite inferior de explosividad, por ventilación forzada, de la concentración de hidrocarburos en maquinaria cerrada (ejem: machacadoras, colectores partículas y espumas cerrados).	No	No hay ventilación forzada.
2.4. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de residuos con poder calorífico **2.4.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 31. Para reducir las emisiones a la atmósfera de compuestos orgánicos.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	No	Los rechazos asimilables a RU se trituran antes de enviarse a la planta incineradora para su valorización energética. No son residuos que generen emisiones de compuestos orgánicos.
2.5. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico de RAEE que contienen mercurio **2.5.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 32. Para reducir las emisiones de mercurio a la atmósfera.		
La MTD consiste en recoger las emisiones de mercurio en su origen, enviarlas a un proceso de reducción y llevar a cabo una monitorización adecuada.	No	No se tratan REEs que contengan mercurio.
3. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO BIOLÓGICO DE RESIDUOS **3.1. Conclusiones generales sobre las MTD en el tratamiento biológico de residuos** **3.1.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 33. Para reducir las emisiones de olores y mejorar el comportamiento ambiental global.		
La MTD consiste en seleccionar los residuos que entran en la instalación.	No	No se realiza tratamiento biológico de residuos.
3.1.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 34. Para reducir las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas, compuestos orgánicos y compuestos olorosos, en particular H2S y NH3		
La MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican.	No	No se realiza tratamiento biológico de residuos.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
3.1.3. Emisiones al agua y consumo de agua		
MTD 35. Para reducir la generación de aguas residuales y el consumo de agua, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación.		
La MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación: a) Separación de corrientes de agua. b) Recirculación del agua. c) Minimización de la generación de lixiviados.	No	No se realiza tratamiento biológico de residuos.
3.2. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento aerobio de residuos **3.2.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 36. Para reducir las emisiones a la atmósfera y mejorar el comportamiento ambiental global.		
La MTD consiste en monitorizar y/o controlar los principales parámetros del proceso y los principales residuos	No	No se realiza tratamiento aerobio de residuos.
3.2.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 37. Para reducir las emisiones difusas a la atmósfera de partículas, olores y bioaerosoles procedentes de las fases de tratamiento al aire libre.		
La MTD consiste en utilizar alguna de las siguientes técnicas: a) Utilización de cubiertas de membrana semipermeable b) Adaptación de las operaciones a las condiciones meteorológicas	No	No se realiza tratamiento aerobio de residuos.
3.3. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento anaerobio de residuos **3.3.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 38. Para reducir las emisiones a la atmósfera y mejorar el comportamiento ambiental global,		
La MTD consiste en monitorizar y/o controlar los principales parámetros del proceso y de los residuos.	No	No se realiza tratamiento anaerobio de residuos.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
3.4. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento mecánico-biológico de residuos **3.4.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 39. Para reducir las emisiones a la atmósfera,		
La MTD consiste en aplicar las dos técnicas que se indican a continuación: a) Separación de flujos de gas residuales b) Recirculación de los gases residuales	No	No se realiza tratamiento mecánico-biológico de residuos.
4. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO DE RESIDUOS **4.1. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento físico-químico de residuos sólidos y/o pastosos** **4.1.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 40. Para mejorar el comportamiento ambiental global.		
La MTD consiste en monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos (véase la MTD 2).	No	No se realiza tratamiento físico-químico de residuos.
4.1.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 41. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas, compuestos orgánicos y NH3.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.	No	No se realiza tratamiento físico-químico de residuos.
4.2. Conclusiones sobre las MTD en el refinado de aceites usados **4.2.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 42. Para mejorar el comportamiento ambiental global.		
La MTD consiste en monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos (véase la MTD 2).	No	No se realiza refinado de aceites usados.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
MTD 43. Para reducir la cantidad de residuos destinados a eliminación.		
La MTD consiste en utilizar alguna de las técnicas que se indican a continuación: a) Valorización de materiales. b) Valorización energética.	No	No se realiza refinado de aceites usados.
4.2.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 44. Para reducir las emisiones de compuestos orgánicos a la atmósfera.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación: a) Adsorción (Véase la sección 6.1) b) Biofiltración (Véase la sección 6.1) c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1) d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1)	No	No se realiza refinado de aceites usados.
4.3. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento físico-químico de residuos con poder calorífico **4.3.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 45. Para reducir las emisiones atmosféricas de compuestos orgánicos,		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación: a) Adsorción (Véase la sección 6.1) b) Biofiltración (Véase la sección 6.1) c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1) d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1)	No	No se realiza tratamiento físico-químico de residuos.
4.4. Conclusiones sobre las MTD en la generación de disolventes usados **4.4.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 46. Para mejorar el comportamiento ambiental global de la regeneración de disolventes usados.		
La MTD consiste en utilizar alguna de las técnicas que se indican a continuación: a) Valorización materiales b) Recuperación por evaporación de disolventes de los residuos de destilación.	No	No se regeneran disolventes usados.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
4.4.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 47. Para reducir las emisiones de compuestos orgánicos a la atmósfera.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una combinación de las técnicas que se indican a continuación: a) Adsorción (Véase la sección 6.1) b) Biofiltración (Véase la sección 6.1) c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1) d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1)	No	No se regeneran disolventes usados.
4.6. Conclusiones sobre las MTD en el tratamiento térmico de carbón activo usado, canalizadores usados y suelo contaminado excavado **4.6.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 48. Para mejorar el comportamiento ambiental global del tratamiento térmico del carbón activo usado, catalizadores usados y suelo contaminado excavado,		
La MTD consiste en utilizar todas las técnicas que figuran a continuación: a) Recuperación de calor de los gases de escape del horno. b) Horno de calentamiento indirecto. c) Técnicas integradas en el proceso para reducir las emisiones a la atmósfera.	No	No se realiza tratamiento térmico de carbón activo, canalizadores y excavaciones de suelo contaminado.
4.6.2. Emisiones a la atmósfera		
MTD 49. Para reducir las emisiones a la atmósfera de HCl, HF, partículas y compuestos orgánicos,		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar alguna de estas técnicas: a) Uso de ciclones b) Precipitación electrostática (PE) c) Filtración por filtro de mangas d) Depuración húmeda e) Adsorción f) Condensación g) Oxidación térmica	No	No se realiza tratamiento térmico de carbón activo, canalizadores y excavaciones de suelo contaminado.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
4.7. Conclusiones sobre las MTD en el lavado con agua de suelo contaminado excavado **4.7.1. Emisiones a la atmósfera**		
MTD 50. Para reducir las emisiones a la atmósfera de partículas y compuestos orgánicos procedentes de las fases de almacenamiento, manipulación y lavado.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación: a) Adsorción (Véase la sección 6.1) b) Filtración por filtros de mangas (Véase la sección 6.1) c) Filtración húmeda (Véase la sección 6.1)	No	No se realizan excavaciones de suelo contaminado.
4.8. Conclusiones sobre las MTD en la descontaminación de equipos que contienen PCB **4.8.1. Comportamiento ambiental global**		
MTD 51. Para mejorar el comportamiento ambiental global y reducir las emisiones canalizadas a la atmósfera de PCB y compuestos orgánicos.		
La MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación: a) Recubrimiento de las zonas de tratamiento y almacenamiento. b) Normas de acceso del personal para evitar la dispersión de la contaminación. c) Optimización de la limpieza y el drenaje del equipo. d) Control y monitorización de las emisiones a la atmósfera. e) Eliminación de los restos del tratamiento de residuos. f) Valorización del disolvente, en caso de lavado con disolvente.	No	No se realizan descontaminación de equipos con PCB.
5. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD EN EL TRATAMIENTO DE RESIDUOS LÍQUIDOS EN BASE ACUOSA **5.6. Comportamiento ambiental global**		
MTD 52. Para mejorar el comportamiento ambiental global, monitorizar la entrada de residuos como parte de los procedimientos de pre-aceptación y aceptación de residuos		
Monitorización de la entrada de residuos, por ejemplo en términos de: - Bioeliminabilidad [por ejemplo, DBO, relación DBO/DQO, prueba Zahn-Wellens, potencial de inhibición biológica (ejem: inhibición de lodos activos). - Posibilidad de romper la emulsión, ejem: mediante pruebas de laboratorio.	No	No se realiza tratamiento de residuos líquidos en base acuosa.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ELEMENTOS DE LA MTD	APLICA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN
5.7. Emisiones a la atmósfera		
MTD 53. Para reducir las emisiones a la atmósfera de HCl, NH3 y compuestos orgánicos.		
La MTD consiste en aplicar la MTD 14d y utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación: a) Adsorción (Véase la sección 6.1) b) Biofiltración (Véase la sección 6.1) c) Oxidación térmica (Véase la sección 6.1) d) Depuración húmeda (Véase la sección 6.1)	No	No se realiza tratamiento de residuos líquidos en base acuosa.

Adreça de validació:
https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4
CSV: 0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

GOVERN
ILLES
BALEARS

DOCUMENT ELECTRÒNIC

CODI SEGUR DE VERIFICACIÓ

0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4

ADREÇA DE VALIDACIÓ DEL DOCUMENT

`https://csv.caib.es/concsvfront/view.xhtml?hash=0ce7926aa4814e1375d1c0d0bdedb0c1b5d7836187447fdac4a3f2c46183d6b4`

INFORMACIÓ DELS SIGNANTS

Signant

ARXIU ELECTRÒNIC DEL GOVERN DE LES ILLES BALEARS

COMUNITAT AUTÒNOMA DE LES ILLES BALEARS

Firma amb segell de temps: 30-Apr-2024 02:43:51 PM GMT+0200

METADADES ENI DEL DOCUMENT

Identificador: ES_A04003003_2024_ca9oje9tmq9mqeoba5b4na36d274t6

Nom del document: Anejo_2_Informe_adaptación_MTDs_MAC_Insular.pdf

Versió NTI: http://administracionelectronica.gob.es/ENI/XSD/v1.0/documento-e

Tipus de document: Altres

Estat elaboració: Altres

Òrgan: A04003003

Data captura: 30-Apr-2024 01:11:17 PM GMT+0200

Origen: Administració

Tipus de signatura: Pades

Pàgines: 27