

Modificacions Projecte tècnic Mauser – Millors tècniques disponibles

Adjuntem les següents modificacions i especificacions al Projecte tècnic de Mauser presentat per a la nova autorització ambiental T1AAI220234.

3.2. Millors tècniques disponibles aplicades

Les activitats de MAUSER IBERIA RECONDITIONING, S.L. actualment estan incloses a les MTD del sector tractament de residus.

L'establiment aplica i té en compte les tècniques genèriques i específiques del 2018/1147 per el que s'estableixen les conclusions sobre les millors tècniques disponibles (MTD) en el tractament de residus, de conformitat amb la Directiva 2010/75/UE.

MAUSER IBERIA RECONDITIONING, S.L. aposta per la millora continua a través del seu equip d'enginyeria intern per tal de desenvolupar les millor tècniques disponibles en el moment, tenint la part ambiental un dels pilars bàsics de l'empresa. Des del seu disseny fins al llarg de tota la vida útil de les instal·lacions són pensades per tenir el menor impacte dins la nostra societat.

Gestió ambiental i sistemes de gestió

En compliment amb tots els apartats de la MTD1, MAUSER IBERIA RECONDITIONING, S.L. disposa d'un sistema de gestió integrat de ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 i ISO 50001:2018 per la qual cosa té un ferm compromís dels òrgans de direcció cap a la millora continua en millors tècniques de qualitat, de procés, de medi ambient, d'eficiència energètica i de seguretat industrial. S'ha definit una política ambiental que promou la millora ambiental continua de la instal·lació i és pública per a tots els treballadors.

Tots els procediments, instruccions, registres, objectius, planificació financera, inversions, mesures correctores i preventives, auditories, comunicació interna i externa, monitorització, assegurement compliment legislació, formacions i indicadors estan registrats i documentats en el sistema de gestió integrat.

Mensualment es revisen i s'analitzen els principals indicadors establerts i anualment es fa la revisió per la direcció per tal de poder analitzar els diferents aspectes de forma global i de com han evolucionat respecte l'any passat.

Pel que fa a les comunicacions de les activitats realitzades a l'emplaçament, a nivell intern a través de formacions setmanals i taulell d'anuncis. A nivell extern a través de XXSS, pàgina web i email.

Es manté una relació estreta amb els productors, proveïdors i clients, realitzant reunions periòdiques i comunicació constant.

Un element important és la formació i preparació del personal. Es disposa de personal qualificat i es realitzen formacions setmanals a planta i formacions periòdiques de temes específics com per exemple risc incendi o protecció química.

Es consideren la prevenció, control, minimització i procediments de reciclatge, així com la reutilització de materials i energia.

Millora del coneixement de l'entrada de residus

En compliment amb tots els apartats de la MTD 2, per nosaltres la traçabilitat dels nostres fluxos és essencial per garantir als nostres clients la màxima qualitat i responsabilitat ambiental. Un tret diferenciador de la resta del sector dels gestors de residus.

L'entrada dels residus a les nostres instal·lacions és clau per conèixer el tipus de residus que es reben. A partir de la cabina de traçabilitat es classifiquen els residus entrats a planta segons les seves característiques. L'entrada de residus es divideix en:

1. Preacceptació: inici converses i visita al productor. Realitzar la documentació ambiental (Fitxes d'acceptació, notificació prèvia, contracte tractament, DI, FS). Tenir accés a tota la informació rellevant del residu, en especial les fitxes de seguretat. Determinar si el residu és acceptable o no.
2. Acceptació: entrada a planta. Inspecció física dels residus per comprovar la integritat dels contenidors i verificar visualment el tipus de residu. En el moment de la recepció s'assigna un codi únic als contenidors per assegurar que es realitza un seguiment en tot moment.

A través de la cabina de traçabilitat s'identifiquen els envasos. Cada un dels IBC tenen una etiqueta per fer-ne la seva traçabilitat. D'aquesta manera es coneix el producte que ha contingut, les vegades que s'ha rentat, les característiques gàbia/palet i 7 fotografies de cadascun. D'aquesta manera es disposa d'un inventari, un sistema de traçabilitat dels residus i garanteix la seva correcta separació.

Ús de residus com a matèria primera. Reutilització i valorització de tots els residus possibles, sent la primera opció la reutilització i en cas que no sigui possible, el reciclatge per tal de poder realitzar matèria prima per a nous envasos o peces d'envasos.

S'ha establert i s'aplica un sistema de gestió de la qualitat exhaustiu:

MAUSER IBERIA RECONDITIONING SL assegura que els IBCs són netejats i revisats d'acord amb el següent procediment:

- Aspiració de les restes de producte
- Neteja interior:
 - Primer aclarir
 - Neteja interior amb aigua, a temperatura superior a 60°C i pressió superior a 120 bar
 - Aclarir
 - Aclarir final amb desinfectant
- Neteja exterior, amb aigua alta pressió, superior a 120 bar i eliminació d'etiquetes.
- Neteja interior i exterior amb una estació automatitzada
- Control de qualitat per garantir la completa neteja, assecat i estanqueïtat de tots els IBC:
 - Repassada final de neteja interior i exterior
 - Control de estanqueïtat de vàlvula
 - Control de estanqueïtat de cos
 - Precintat de vàlvula
 - Etiquetat
- Control de la Homologació UN
 - En cas de IBC's homologats UN per al transport de mercaderies perilloses, es comprovarà la validesa del codi d'homologació.

- En cas que no es compleixin els requisits establerts per l'ADR, es retirarà l'etiqueta UN, procedint, per tant, a la des-homologació de l'IBC.

El nostre procediment està certificat pel BAM 11027.

Sortida de residus

Les sortides de residu estan clarament identificades i quantificades a través del centre de transferència de residus. S'assegura la traçabilitat de cadascun d'ells a través de la ubicació i senyalització. Informàticament es relaciona cada entrada amb la seva sortida (amb totes les dades rellevants com codis productor, codis gestor, codi residu, codis transportista).

En el procés de reciclatge dels envasos plàstics es considera fi de condició de residu a la grança sortint. A través de la classificació, traçabilitat i sistema de gestió surt un producte de qualitat per substituir matèries primeres. És un producte monomaterial que segueix un exhaustiu control de qualitat per garantir-ne les característiques i propietats.

Tots els residus d'entrada estan classificats i separats entre ells segons la seva tipologia. S'aplica un tractament de descontaminació a partir del rentat amb sosa i aigua. Són sotmesos a tots els tractaments mecànics necessaris per a aconseguir que resultin aptes pel seu ús directe en la fabricació de nous productes plàstics.

La verificació de la conformitat amb les especificacions tècniques del client es realitza per cada lot per personal qualificat.

Emmagatzematge i manipulació

Per donar compliment a tots els apartats de les MTD4 i MTD5 , en l'acceptació d'entrada dels residus s'etiqueten per a poder millorar el seu emmagatzematge, manipulació, rentat i seguiment posterior del seu estoc.

Les àrees d'emmagatzematge estan separades i dividides segons zones: residus d'entrada per a reutilitzar, residus d'entrada que no es poden reutilitzar i s'han de reciclar, residus produïts generats, matèries primeres.

Es tenen en compte els següents punts clau:

- Ubicació de les àrees d'emmagatzematge
- Infraestructura de l'àrea d'emmagatzematge
- Control de l'estoc
- Emmagatzematge separat
- Medis per protegir l'entorn i la salut dels treballadors.
- Prevenció i protecció contra incendis
- Prevenció i detecció de vessaments.

La manipulació i trasllat de residus la realitzen personal competent i qualificat per tal de garantir la seva seguretat i prevenir i detectar vessaments. D'aquesta manera també es garanteix la compatibilitat dels residus abans del rentat o de l'operació de desmuntatge dels cossos.

Gestió d'energia i de matèries primeres

En compliment de les MTD 11 i 23 es monitoritza el consum anual d'aigua, energia, matèries primeres i producció de residus a través del consum diari i seguiment mensual. D'aquesta manera s'extreuen indicadors diaris sobre el consum i com establir les mesures preventives adequades per reduir-ho.

Concretament per a l'eficiència energètica es dona compliment a la ISO 50001 i es realitza un pla d'eficiència energètica i es registre el balanç energètic.

Gestió d'emissions a l'atmosfera

L'establiment disposa d'un focus emissors a l'atmosfera, procedents d'un Scrubber.

Instal·lació associada	SCRUBBER
Temps de funcionament	24h
Descripció	Rentat de gasos procedents d'aspiracions de cabines de rentat de contenidors i triturat de plàstic.
Forma de la xemeneia	CILÍNDRICA
Condicionament per a la presa de mostres	BOCA DE MOSTREIG
Núm. punts de presa de mostres	1

Utilització de sistemes de ventilació mitjançant extractors. Aquests focus estan associats als processos descrits als apartats 3.3.1. Valorització d'envasos compostos tipus IBC i 3.3.2. Reciclatge de plàstic.

L'establiment disposa de sistemes de ventilació mitjançant extractors per tal d'absorbir possibles gasos emesos. Aquests són traslladats fins al Scrubber.

1. Sistema tancats amb extracció cap a instal·lacions adequades de reducció de les emissions
2. Sistemes d'extracció adequadament dimensionats
3. Funcionament i manteniment de l'equip de reducció de les emissions atmosfèriques
4. Reducció de les emissions a l'aire de compostos orgànics volàtils.
5. Monitorització a través de controls periòdics de les emissions directes i difuses.
6. Manteniment intern de SCRUBBER (apartat 5.1.1. Reducció i prevenció d'emissions atmosfèriques: Pla de manteniment Scrubber)

Veure 9.4. Plànol emissions atmosfèriques

Gestió d'emissions difuses a l'atmosfera

En compliment als apartats A, C, D i G de la MTD14, s'ha reduït al màxim les emissions difuses a l'atmosfera. Veure aparta 5.2. Emissions difuses del projecte presentat:

- Limitació de la velocitat del trànsit dels carretons elevadors.
- Prevenció de la corrosió a través dels materials utilitzats i revestiment.
- Sistema d'extracció conduït cap al Scrubber

- Neteja de les zones de tractament i emmagatzematge de residus. Al finalitzar el torn de treball es fa una neteja de la zona i un dia a la setmana es destina un torn de treball sencer a la neteja. L'ordre i neteja són uns punts claus pel bon funcionament de tota l'organització.

En compliment de l'apartat C i D de la MTD25:

- Ús de depuració humida a través del Scrubber.
- Injecció d'aigua a la trituradora de la línia de reciclatge de plàstic per tal de facilitar el trituratge i reduir l'emissió de gasos.

Gestió soroll i vibracions

La maquinària de l'establiment en general produeix soroll. En especial, la següent:

- Línia de rentat de contenidors tipus IBCs
- Trituradora d'envasos de plàstic
- Depressors
- Trànsit de vehicles

Per donar compliment a tots els apartats de la MTD17 i als apartats B, C i D s'ha establert:

1. Reducció del soroll i vibracions a través de les mesures preventives.
2. Monitorització a través de controls periòdics
3. Protocol de resposta davant de casos identificats en relació a sorolls i vibracions
4. Mesures d'inspecció i manteniment de la maquinària
5. Maquinària de baix nivell de soroll
6. Confinament de la maquinària que fa més soroll, per exemple els depressors.

Es disposa d'aïllament acústic a les bombes de buit i de parets de formigó a tota la nau.

Gestió d'emissions d'aigua

Per a donar compliment als apartats A, B, C, D, E, H i I de la MTD19, s'estableixen les següents mesures:

- La correcta gestió de l'aigua és un punt bàsic, a través de la monitorització, establiment d'objectius i recirculació.
- Reduir l'ús i la contaminació de l'aigua a través de la recirculació i aprofitament màxim d'aquesta.
- Especificació d'efluents idònia pel sistema de tractament d'efluents
- Tots els efluents han de passar pels sistemes de la instal·lació de tractament. Està totalment prohibit abocar o permetre que s'aboquin directa o indirectament a la xarxa pública de clavegueram.
- Sistemes col·lectors d'aigües residuals.
- Separació d'aigües residuals de l'aigua utilitzada a vestuaris, menjador i lavabos.
- Terra de formigó a totes les zones de tractament per tal de garantir la seva impermeabilització.
- Monitorització a través de controls periòdics
- Tècniques per reduir la possibilitat de que es produeixin desbordaments i averies als dipòsits a través de vàlvules de tancament i cubeta de retenció.

- Coberta tota la zona de tractament i emmagatzematge de residus per tal d'impedir el contacte amb l'aigua de la pluja.
- Monitorització i control de fugues.
- Dipòsits d'aigua com a emmagatzematge intermedi per prèvia acceptació de la depuradora de BASF.
- Seguiment i control de les nostres aigües residuals per part de la depuradora de BASF.

Veure 9.3. Plànol general d'aigües

Gestió dels accidents i incidents

En compliment de tots els apartats de la MTD 21, les instal·lacions contenen amb:

- Un sistema de protecció d'incendis i explosions amb equips de prevenció, detecció i extinció.
- Procediment d'actuació en cas d'emergència (vessaments, incendis, etc.)
- Procediment d'investigació d'accidents i incidents.
- Es realitzen formacions periòdiques

Gestió dels residus generats a la instal·lació

En compliment de la MTD 24, s'estableix:

1. Utilització d'envasos reutilitzables.
2. Traçabilitat de tots els residus generats a les nostres instal·lacions a través d'indicadors diaris i mensuals. Seguiment indicadors de forma mensual. Control exhaustiu i seguiment diari amb els gestors homologats per al tractament dels residus generats.

Les MTD 15, 16 no apliquen perquè la instal·lació no té torxa.

Les MTD 26, 27, 28 no apliquen perquè no es realitza tractament mecànic mitjançant trituradores de residus metàl·lics. La única gestió amb envasos metàl·lics és com a centre de transferència.

Les MTD 29, 30, 32, 42, 43, 44, 46, 47, 51 no apliquen perquè no es gestionen RAEE, olis usats, dissolvents ni equips que contenen PCB.

Les MTD 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39 no apliquen perquè no es realitza tractament biològic, aeròbic ni anaeròbic de residus.

Les MTD 40, 41, 45 no apliquen perquè no es realitza tractament físico-químic de residus sòlids i/o pastosos.

Les MTD 48, 49 no apliquen perquè no es realitza tractament tèrmic de carbó actiu usat.

Les MTD 52, 53 no apliquen perquè no es realitza tractament de residus líquids de base aquosa.