

Área de Control Integrado de la Contaminación  
Dirección General de Transición Energética y  
Economía Circular  
Consejería de Medio Ambiente, Agricultura e  
Interior

Madrid, 12 de febrero de 2025

**Expediente: AAI-1.004**

**26-IPPC-00036.6/2024**

Dando contestación a su comunicación de inicio del procedimiento de revisión de oficio de la autorización ambiental integrada según la decisión de ejecución (UE) 2021/2326 de la Comisión de 30 de noviembre de 2021, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejoras técnicas disponibles (MTD) conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo para las grandes instalaciones de combustión.

Se comunica que tras el análisis de estas MTD la planta de secado SUR con expediente AAI-1.004 26-IPPC-00036.6/2024, como afecta cada una de las baterías indicadas.

**BAT 1:** Para mejorar el comportamiento ambiental global, la MTD consiste en implantar y cumplir un sistema de gestión ambiental (SGA) que reúna todas las características siguientes (...)

Canal de Isabel II, S.A. M.P. está tramitando la inclusión de esta planta en su sistema de gestión ambiental, cumpliendo todos los requisitos indicados en este punto, quedará incluida en este año, 2025, y la primera auditoría por AENOR se realizará en el 2026.

**BAT 2:** La MTD consiste en determinar la eficiencia eléctrica neta y/o el consumo de combustible neto total y/o la eficiencia neta de la energía mecánica de las unidades de combustión, gasificación o CCGI por medio de un ensayo de rendimiento a plena carga(1), con arreglo a normas EN, después de la entrada en funcionamiento de la unidad y después de cada modificación que pueda afectar significativamente a la eficiencia eléctrica neta y/o al consumo de combustible neto total y/o a la eficiencia neta de la energía mecánica de la unidad. Si no hay normas EN, es MTD aplicar las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

La determinación de la eficiencia de la planta es auditado de forma anual y entregado a la CNMC, cumpliendo los requisitos del rendimiento eléctrico equivalente indicado para este tipo de instalaciones.

BAT 3: La MTD consiste en monitorizar los principales parámetros del proceso que sean pertinentes para las emisiones a la atmósfera y al agua, incluidos los que se indican a continuación.

Los gases de salida ya se encuentran monitorizados con los SAM actuales.

No hay en la instalación aguas residuales del tratamiento de los gases de combustión

BAT 4: La MTD consiste en monitorizar las emisiones atmosféricas al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no hay normas EN, es MTD aplicar las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

Las mediciones indicadas ya están contempladas en la AAI actual.

BAT 5: La MTD consiste en monitorizar las emisiones al agua procedentes del tratamiento de los gases de combustión al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN. Si no hay normas EN, es MTD aplicar las normas ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

En la Planta de Secado Sur, no hay tratamiento de los gases de combustión.

BAT 6: Con el fin de mejorar el comportamiento ambiental general de las instalaciones de combustión y de reducir las emisiones atmosféricas de CO y de sustancias no quemadas, la MTD consiste en asegurar una combustión optimizada y utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

- a. Mezcla y homogeneización de combustibles: El combustible utilizado es gas natural que llega por gasoducto a la planta, con una calidad garantizada por Nedgia, no se puede alterar esta calidad de gas.
- b. Mantenimiento del sistema de combustión: Ya está incluido en el Plan General de Mantenimiento de la Planta de Secado Sur, siempre acorde a las recomendaciones del fabricante de los equipos.
- c. Sistema de control avanzado: Ya se ha adquirido el nuevo sistema de control de la turbina de la Planta de Secado Sur, está previsto que quede en funcionamiento en junio de este año, 2025.

- d. Buen diseño del equipo de combustión: Aplicable con carácter general a las instalaciones nuevas. La Planta de Secado Sur no es una instalación nueva.
- e. Elección del combustible: el combustible utilizado es gas natural que llega por gasoducto a la instalación, de momento es imposible técnicamente cambiar este combustible.

BAT 7: Para reducir las emisiones de amoníaco a la atmósfera procedentes del uso de la reducción catalítica selectiva (RCS) y/o de la reducción no catalítica selectiva (RNCS) para disminuir las emisiones de NOX, la MTD consiste en optimizar el diseño y/o el funcionamiento de la RCS o la RNCS (por ejemplo, optimización de la relación entre el reactivo y los NOX, distribución homogénea del reactivo y tamaño óptimo de las gotas de reactivo).

En la Planta de Secado Sur se utiliza agua desmineralizada para la reducción de las emisiones, este proceso ya se encuentra optimizado en la actualidad.

BAT 8: Para evitar o reducir las emisiones al aire en condiciones normales de funcionamiento, la MTD consiste en garantizar, con un diseño, un funcionamiento y un mantenimiento adecuados, que los sistemas de reducción de emisiones se utilicen con la capacidad y disponibilidad óptimas.

En la Planta de Secado Sur se utiliza agua desmineralizada para la reducción de las emisiones, este proceso ya se encuentra optimizado en la actualidad. El mantenimiento de estos equipos está incluido en el Plan General de Mantenimiento de la instalación.

BAT 9: Para mejorar el comportamiento ambiental general de las instalaciones de combustión y/o gasificación y reducir las emisiones a la atmósfera, la MTD consiste en incluir los siguientes elementos en los programas de aseguramiento/control de la calidad para todos los combustibles utilizados, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la BAT 1).

El combustible utilizado en la Planta de Secado Sur es gas natural, Nedgia proporciona las analíticas periódicas.

BAT 10: Para reducir las emisiones al aire y/o al agua cuando se den condiciones distintas a las condiciones normales de funcionamiento (CDCNF), la MTD consiste en establecer y aplicar un plan de gestión como parte del sistema de gestión ambiental (véase la BAT 1), acorde con la relevancia de las posibles liberaciones de contaminantes, que incluya los siguientes elementos.

Al tratarse de una planta de Cogeneración con un sistema de retribución primado, en el que se debe cumplir en todo momento las condiciones de cumplimiento del Rendimiento Eléctrico Equivalente (REE), especificado en el Régimen Retributivo Específico, no se admite el funcionamiento fuera de las CNF, cuando no se puede funcionar con los parámetros

normales de funcionamiento la instalación para. El cumplimiento del REE es auditado anualmente y remitido a la CNMC.

BAT 11: La MTD consiste en monitorizar adecuadamente las emisiones a la atmósfera y/o al agua durante las CDCNF.

Actualmente las emisiones a la atmósfera están siendo monitorizadas en continuo.

No hay emisiones al agua.

BAT 12: Para aumentar la eficiencia energética de las unidades de combustión, gasificación y/o CCGI que funcionan  $\geq 1\ 500$ h/año, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

- a. Optimización de la combustión (sección 8.2): de los diferentes puntos que se indica en la sección 8.2, únicamente aplica la instalación del Sistema de Control Avanzado, esta actualización quedará terminada en el año 2025.
- b. Optimización de las condiciones de trabajo: Esta optimización ya se realiza en la instalación minimizando el consumo de gas en relación con la energía calorífica demandada por el proceso de secado de lodos.
- c. Optimización del ciclo de vapor: La instalación no tiene ciclo de vapor
- d. Minimización del consumo de energía: actualmente se encuentra optimizado, sin embargo, según surjan novedades en el mercado de los equipos se irán acometiendo las mejoras para realizar dicha optimización.
- e. Precalentamiento del aire de combustión: Por el tipo de turbina de la instalación, el aire debe ser enfriado en verano.
- f. Precalentar el combustible con calor recuperado: La instalación actual no permite realizar este precalentamiento. El calor se aprovecha al máximo en nuestra instalación, no emitimos calor en las emisiones.
- g. Sistema de control Avanzado: la instalación del Sistema de Control Avanzado, esta actualización quedará terminada en el año 2025.
- h. Precalentamiento del agua de alimentación utilizando calor recuperado: No hay agua de alimentación para circuitos de vapor.
- i. Recuperación de calor por cogeneración (PCCE): Ya somos una planta de cogeneración con aprovechamiento del calor
- j. Preparación para la PCCE: No somos una instalación nueva y ya Ya somos una planta de cogeneración con aprovechamiento del calor.
- k. Condensador de gases de combustión: El calor se aprovecha al máximo en nuestra instalación, no hay demanda en los procesos de calor de baja temperatura.
- l. Acumulación de calor: No podemos almacenar calor, ya que debemos cumplir con el REE indicado por la CNMC.
- m. Chimenea húmeda: No somos instalación nueva y la instalación no está equipada con DGC húmeda.
- n. Vertido de la torre de refrigeración: La instalación no está equipada con DGC húmeda ni hay torre de refrigeración.

- o. Presecado del combustible: En la instalación el combustible es gas natural, no biomasa o turba.
- p. Minimización de las pérdidas de calor: No tenemos turbina de vapor.
- q. Materiales avanzados. No tenemos turbina de vapor
- r. Perfeccionamiento de la turbina de vapor: No tenemos turbina de vapor
- s. Condiciones supocríticas y ultrasupercríticas del vapor: No tenemos turbina de vapor

BAT 13: Para reducir el consumo de agua y el volumen de aguas residuales contaminadas, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.

- a. Reciclado del agua: El agua utilizada en la planta de secado es bombeada desde la EDAR Sur; excepto el agua de refrigeración y toda el agua residual de la planta es enviada por gravedad a la cabecera de la EDAR Sur.
- b. Tratamiento de las cenizas de fondo secas: El combustible en la instalación es gas natural, no hay cenizas.

BAT 14: Para evitar la contaminación de las aguas residuales no contaminadas y reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en separar los flujos de aguas residuales y tratarlos por separado en función del contenido de sustancias contaminantes.

En la actualidad ya están separadas las aguas pluviales de las aguas de proceso, no hay agua de refrigeración ni aguas de tratamiento de gases de combustión.

BAT 15: Para reducir las emisiones al agua del tratamiento de los gases de combustión, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación, así como en utilizar técnicas secundarias lo más cerca posible de la fuente a fin de evitar la dilución.

No hay agua de tratamiento de gases de combustión.

BAT 16: Para reducir las cantidades de residuos enviados para su eliminación procedentes de los procesos de combustión y/o gasificación y de técnicas de reducción de emisiones, la MTD consiste en organizar las operaciones de modo que se maximice lo siguiente, por orden de prioridad y teniendo en cuenta el criterio del ciclo de vida.

El combustible de la instalación es gas natural, por lo que no hay residuos procedentes de los procesos de combustión, gasificación o técnicas de reducción de emisiones.

BAT 17: Para reducir las emisiones de ruido, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

Todos los equipos de cogeneración se encuentran en una cabina insonorizada.

BAT 18: Para mejorar el comportamiento ambiental general de la combustión de hulla y/o lignito, además de la BAT 6, otra MTD consiste en utilizar la técnica que se indica a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 19: Para aumentar la eficiencia energética de la combustión de hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 20: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NO<sub>x</sub> y, al mismo tiempo, limitar las emisiones atmosféricas de CO y N<sub>2</sub>O procedentes de la combustión de hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 21: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SO<sub>x</sub>, HCl y HF procedentes de la combustión de hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 22: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la combustión de hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 23: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de mercurio procedentes de la combustión de hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 24: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX y, al mismo tiempo, limitar las emisiones atmosféricas de CO y N2O procedentes de la combustión de biomasa sólida y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 25: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX,, HCl y HF procedentes de la combustión de biomasa sólida y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 26: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la combustión de biomasa sólida y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 27: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de mercurio procedentes de la combustión de biomasa sólida y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 28: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX y, al mismo tiempo, limitar las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 29: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX, HCl y HF procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 30: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 31: Para aumentar la eficiencia energética de la combustión de HFO y/o gasóleo en motores alternativos, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 32: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en motores alternativos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 33: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de CO y compuestos orgánicos volátiles procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en motores alternativos, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 34: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX, HCl y HF procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en motores alternativos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 35: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la combustión de HFO y/o gasóleo en motores alternativos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 36: Para aumentar la eficiencia energética de la combustión de gasóleo en turbinas de gas, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 37: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de gasóleo en turbinas de gas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 38: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de gasóleo en turbinas de gas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 39: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX y partículas procedentes de la combustión de gasóleo en turbinas de gas, la MTD consiste en utilizar la técnica que se indica a continuación.

El combustible de la instalación es gas natural.

BAT 40: Para aumentar la eficiencia energética de la combustión de gas natural, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

La instalación consiste en una turbina de ciclo abierto con potencia inferior a 50 MWth, por lo que este punto no aplica a la instalación de la Planta de Secado Sur.

BAT 41: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de gas natural en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

Los quemadores instalados actualmente en la planta realizan la optimización de la combustión en los quemadores principales, esta técnica se basa en la reducción de la

temperatura de la llama, reduciendo los puntos calientes localizados, creando varias zonas de combustión en el quemador principal con diferentes niveles de inyección de combustible y aire.

Los quemadores principales de la instalación no se utilizan de forma habitual en la instalación, únicamente para periodos largos de avería de la turbina, la fuente principal de calor de la instalación es la turbina de gas.

**BAT 42:** Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de gas natural en turbinas de gas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

La turbina actual realiza una optimización de la combustión minimizando las emisiones de NOx, mediante la adición de agua desmineralizada como diluyente para reducir la temperatura de combustión en la turbina de gas y, por ende, la formación térmica de NOx. Esta agua desmineralizada se inyecta directamente en la cámara de combustión.

**BAT 43:** Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de gas natural en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

Se está utilizando la técnica del sistema de control avanzado, ya indicado, en BAT 41, mediante un sistema de control de introducción de combustible por etapas.

**BAT 44:** Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de gas natural, la MTD consiste en garantizar la combustión optimizada y/o utilizar catalizadores de oxidación.

La instalación de la Planta de Secado Sur, es una turbina de gas de ciclo abierto, la turbina de la instalación es del fabricante Pratt&Whitney, modelo FT-8, que se puso en servicio en el año 2001, a la que no se le pueden equipar técnicas secas de reducción según las tablas indicadas los parámetros a aplicar serían:

Tipo de instalación de combustión	Potencia térmica nominal total de la instalación de combustión (MWth)	NEA-MTD (mg/Nm3)	
		Media anual	Media diaria o media a lo largo del periodo de muestreo
Turbinas de gas puestas en servicio a más tardar el 27 de noviembre de 2003	≥ 50	Ningún NEA-MTD	80

Los límites que aplican actualmente a la instalación de la Planta de Secado Sur, son:

CODIGO	PARAMETRO	VALOR LIMITE (mg/Nm3)	PERIODO DE REFERENCIA
Foco 1: Sistema de cogeneración	NOx	75	Media diaria
	CO	100	Media diaria

Estos límites actualmente aplicados al sistema de combustión de la turbina de gas cumplen con lo indicado en la MTD.

En el caso de los quemadores principales, los límites de NOx, en la MTD son:

Tipo de instalación de combustión	NEA-MTD (mg/Nm3)	
	Media anual	Media diaria o media a lo largo del periodo de muestreo
Caldera	50-100	85-110

Los límites que aplican actualmente a la instalación de la Planta de Secado Sur, son:

CODIGO	PARAMETRO	VALOR LIMITE (mg/Nm3)	PERIODO DE REFERENCIA
Foco 1: Quemadores principales	NOx	250	Media diaria
	CO	150	Media diaria

El promedio anual funcionando con calderas es de 77,01 mg/Nm<sup>3</sup> de NO<sub>x</sub> y 91,68 mg/Nm<sup>3</sup> de CO, llegando a tener puntas de 121,62 mg/Nm<sup>3</sup> de NO<sub>x</sub> y 157,56 mg/Nm<sup>3</sup> de CO en la media diaria.

BAT 45: Para reducir las emisiones atmosféricas de compuestos orgánicos volátiles no metánicos (COVNM) y de metano (CH<sub>4</sub>) procedentes de la combustión de gas natural en motores de encendido por chispa de gas de mezcla pobre, la MTD consiste en garantizar la combustión optimizada y/o utilizar catalizadores de oxidación.

En la turbina de gas no se utiliza mezcla pobre para el arranque.

BAT 46: Para aumentar la eficiencia energética de la combustión de gases de procesos siderúrgicos, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 47: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NO<sub>x</sub> procedentes de la combustión de gases de procesos siderúrgicos en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 48: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NO<sub>x</sub> procedentes de la combustión de gases de procesos siderúrgicos en TGCC, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 49: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de gases de procesos siderúrgicos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 50: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX procedentes de la combustión de gases de procesos siderúrgicos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 51: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas procedentes de la combustión de gases de procesos siderúrgicos, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No hay combustión de gases de procesos siderúrgicos.

BAT 52: Para mejorar el comportamiento ambiental general de la combustión de combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas.

BAT 53: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX procedentes de la combustión de combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas.

BAT 54: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles líquidos y/o gaseosos en plataformas marinas.

BAT 55: Para mejorar el comportamiento ambiental general de la combustión de combustibles de procesos de la industria química en calderas, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 6 y a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 56: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX y, al mismo tiempo, limitar las emisiones atmosféricas de CO procedentes de la combustión de combustibles de procesos de la industria química, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 57: Para reducir las emisiones atmosféricas de SOX, HCl y HF procedentes de la combustión de combustibles de procesos de la industria química en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 58: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas, metales en partículas y compuestos residuales procedentes de la combustión de combustibles de procesos de la industria química en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 59: Para reducir las emisiones atmosféricas de compuestos orgánicos volátiles y de dibenzodioxinas y dibenzofuranos policlorados procedentes de la combustión de combustibles de procesos de la industria química en calderas, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 6 y a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 60: Para mejorar el comportamiento ambiental general de la coincineración de residuos en instalaciones de combustión, garantizar unas condiciones de combustión estables y reducir las emisiones a la atmósfera, la MTD consiste en utilizar la BAT 60 a) y una combinación de las técnicas que se indican en la BAT 6 y/o las demás técnicas que figuran a continuación.

No se utilizan combustibles de procesos de la industria química.

BAT 61: Para evitar el aumento de las emisiones procedentes de la coíncineración de residuos en instalaciones de combustión, la MTD consiste en adoptar medidas adecuadas para garantizar que las emisiones de sustancias contaminantes presentes en la parte de los gases de combustión resultantes de la coíncineración de residuos no sean superiores a las resultantes de la aplicación de las conclusiones sobre las MTD en la incineración de residuos.

En la planta de Secado Sur no se realiza coíncineración de residuos.

BAT 62: Para reducir al mínimo el impacto sobre el reciclado de desechos de la coíncineración de residuos en instalaciones de combustión, la MTD consiste en mantener una buena calidad del yeso, las cenizas y las escorias, así como de otros desechos, de acuerdo con los requisitos establecidos para su reciclado cuando la instalación no está coíncinerando residuos, mediante la aplicación de una (o una combinación) de las técnicas indicadas en la MTD 60 y/o limitando la coíncineración a las fracciones de residuos con concentraciones de contaminantes similares a las de otros combustibles quemados.

En la planta de Secado Sur no se realiza coíncineración de residuos.

BAT 63: Para aumentar la eficiencia energética de la coíncineración de residuos, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican en la BAT 12 y en la BAT 19, en función del tipo de combustible principal utilizado y de la configuración de la instalación.

En la planta de Secado Sur no se realiza coíncineración de residuos.

BAT 64: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NO<sub>x</sub>, al mismo tiempo, limitar las emisiones de CO y N<sub>2</sub>O procedentes de la coíncineración de residuos con hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 20.

En la planta de Secado Sur no se realiza coíncineración de residuos ni el combustible es la hulla y/o lignito.

BAT 65: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de NOX y, al mismo tiempo, limitar las emisiones de CO y N2O procedentes de la coincineración de residuos con biomasa y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 24.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la biomasa y/o turba.

BAT 66: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX, HCl y HF procedentes de la coincineración de residuos con hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 21.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la hulla y/o lignito.

BAT 67: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de SOX, HCl y HF procedentes de la coincineración de residuos con biomasa y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 25.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la biomasa y/o turba.

BAT 68: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la coincineración de residuos con hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 22.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la hulla y/o lignito.

BAT 69: Para reducir las emisiones atmosféricas de partículas y metales en partículas procedentes de la coincineración de residuos con biomasa y/o turba, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 26.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la biomasa y/o turba.

BAT 70: Para reducir las emisiones atmosféricas de mercurio procedentes de la coincineración de residuos con biomasa, turba, hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 23 y en la BAT 27.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la biomasa, hulla y/o lignito.

BAT 71: Para reducir las emisiones de compuestos orgánicos volátiles y de dibenzodioxinas y dibenzofuranos policlorados procedentes de la coincineración de residuos con biomasa, turba, hulla y/o lignito, la MTD consiste en utilizar una combinación de las técnicas que se indican en la BAT 6, la BAT 26 y a continuación.

En la planta de Secado Sur no se realiza coincineración de residuos ni el combustible es la biomasa, hulla y/o lignito.

BAT 72: Para aumentar la eficiencia energética de las unidades de gasificación y de CCGI, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican en la BAT 12 y a continuación.

El combustible en la Planta de Secado Sur es gas natural, no se realiza ninguna gasificación antes de su uso.

BAT 73: Para evitar y/o reducir las emisiones atmosféricas de NOX y, al mismo tiempo, limitar las emisiones atmosféricas de CO procedentes de las instalaciones de CCGI, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible en la Planta de Secado Sur es gas natural, no se realiza ninguna gasificación antes de su uso.

BAT 74: Para reducir las emisiones de SOX a la atmósfera procedentes de las instalaciones GGCI, la MTD consiste en utilizar la técnica que se indica a continuación.

El combustible en la Planta de Secado Sur es gas natural, no se realiza ninguna gasificación antes de su uso.

BAT 75: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de partículas, metales en partículas, amoníaco y halógenos procedentes de las instalaciones de CCGI, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible en la Planta de Secado Sur es gas natural, no se realiza ninguna gasificación antes de su uso.

BAT 76: Para evitar o reducir las emisiones atmosféricas de partículas, metales en partículas, amoníaco y halógenos procedentes de las instalaciones de CCGI, la MTD consiste en utilizar una (o una combinación) de las técnicas que se indican a continuación.

El combustible en la Planta de Secado Sur es gas natural, no se realiza ninguna gasificación antes de su uso.

Respecto a los documentos adjuntos al requerimiento:

1. Consejería de Sanidad, Dirección General de Salud Pública, Subdirección General de Seguridad Alimentaria y Sanidad Ambiental
2. Ayuntamiento de Getafe – Sección de Medio Ambiente

Se indica lo siguiente.

1. El escrito de la Subdirección General de Seguridad Alimentaria y Sanidad Ambiental se responde con las consideraciones de las BAT 12 y 13.
2. El escrito del Ayuntamiento de Getafe solicita varios puntos, el único que hace referencia a la AAI actual o las MTD's publicadas es el primer punto, que hace referencia al sistema de gestión ambiental, respondido en las consideraciones al BAT1.

Jefe de Área de Cogeneración y Biogás