

ANEXO 4
MEJORES TÉCNICAS
DISPONIBLES

Se han recogido la relación de Mejores Técnicas Disponibles que debido al proceso productivo propio de la nueva actividad se consideran de aplicación en una planta de este tipo.

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
GESTIÓN AMBIENTAL	<p>Implantar un Sistema de Gestión Medio Ambiental (SGMA) que incorpore las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Definición de la política medioambiental de la instalación por la dirección ejecutiva. b) Planificación y establecimiento de los procedimientos necesarios. c) Implantación de procedimientos, prestando atención particular a: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estructura y responsabilidad. ▪ Formación, conocimiento y aptitud. ▪ Comunicación. ▪ Implicación de los empleados. ▪ Documentación. ▪ Control eficiente del proceso. ▪ Programa de mantenimiento. ▪ Preparación ante situaciones de emergencia. ▪ Cumplimiento de la seguridad de acuerdo a la legislación. d) Comprobación del funcionamiento y toma de acciones correctivas, prestando atención particular a: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Control y medición. ▪ Acciones correctivas y preventivas. ▪ Mantenimiento del registro. ▪ Auditorias internas (si procede), para determinar si el sistema de gestión medioambiental se ajusta a lo dispuesto y si ha sido implantado y mantenido correctamente. 	<p>Diesel Energy tiene previsto que la instalación disponga de un Sistema de Gestión Medioambiental según la Norma UNE-EN ISO 14001.</p>

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
	<p>e) Revisión por la Dirección del Centro.</p> <p>Las siguientes tres características, que completan las anteriores son consideradas como medidas adicionales. Sin embargo su ausencia generalmente no se considera contradictorio con el concepto de MTD:</p> <p>f) Disponer de un sistema de gestión y un procedimiento de auditoria que sea examinado y validado por un organismo acreditado o un sistema de gestión medioambiental externo.</p> <p>g) Elaboración y publicación de una declaración medioambiental donde se describan todos los aspectos ambientales significativos de la instalación, permitiendo año a año poder realizar una comparación de los resultados con los objetivos y metas propuestos así como con las referencias sectoriales aplicables.</p> <p>h) Implementar un sistema aceptado internacionalmente como el EMAS o ISO 14001.</p> <p>Específicamente para este sector industrial, es también importante considerar las siguientes características potenciales del SGMA:</p> <p>i) En la etapa de diseño de la instalación, considerar el impacto ambiental del desmantelamiento de la misma.</p> <p>j) Desarrollo de tecnologías limpias.</p> <p>k) Donde proceda, realizar un benchmarking sectorial incluyendo la eficiencia energética y actividades de ahorro de energía, materias de entrada, emisiones al aire, vertidos, consumos de agua y generación de residuos.</p>	
GESTIÓN AMBIENTAL	<p>Asegurarse de tener detalladas todas las actividades que se realizan en la instalación:</p> <p>a) Descripción de los métodos y procedimientos de tratamiento de residuos establecidos en la instalación.</p>	Procedimiento medioambiental de fábrica.

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
	<ul style="list-style-type: none"> b) Incluir diagrama de las materias principales de la planta con relevancia ambiental, junto con los diagramas de flujo de los procesos. c) Detalles de las reacciones químicas, su cinética y balances de masa y energía. d) Detalles de la filosofía del sistema de control y detalles de cómo este sistema incorpora información de control medioambiental. e) Información del procedimiento de actuación en situaciones anómalas, tales como paradas momentáneas, arranques y cierre. f) Manual de instrucciones. g) Diario de operaciones. h) Memoria anual de las actividades y residuos tratados. Esta memoria debe también contener un balance trimestral de todas las corrientes del residuo, incluyendo las materias auxiliares empleadas 	
GESTIÓN AMBIENTAL	Establecer un proceso de gestión interna, que incluya un procedimiento de mantenimiento y un adecuado programa de formación que recoja las acciones preventivas que los trabajadores necesitan adoptar en materia de prevención de riesgos laborales y riesgos ambientales.	Programa de mantenimiento y de formación de los trabajadores en materia de prevención de riesgos laborales y ambientales mediante cursos de formación y cartelería de sensibilización y de buenas prácticas de fabricación.
GESTIÓN AMBIENTAL	Intentar establecer una estrecha relación con el productor/cliente de residuos para que se implanten medidas para obtener la calidad de residuos requerida, necesaria para el proceso de tratamiento que se lleve a cabo.	Caracterización previa de los residuos y posterior estudio de tratamiento necesario para cada uno de ellos para su adecuado tratamiento final.
OPERACIÓN: SALIDA RESIDUO	Analizar el residuo de salida de acuerdo a los parámetros relevantes, importantes para la instalación que reciba el residuo (por ejemplo, vertedero, valorización).	Previa entrega a gestor se realizará una inspección visual por parte del “responsable” para asegurar así la salida del residuo de acuerdo a los parámetros establecidos.
OPERACIÓN SISTEMAS DE GESTIÓN	Disponer y aplicar reglas para el mezclado o blending que tengan en cuenta la compatibilidad de las materias primas, orientadas a limitar las emisiones atmosféricas y prevenir accidentes.	Se actuará según lo establecido en el Procedimiento medioambiental de fábrica.
OPERACIÓN	Disponer de un plan estructurado de gestión de accidentes.	En la futura planta de fabricación de biodiesel se

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
SISTEMAS DE GESTIÓN		contará con un plan estructurado de gestión de accidentes.
OPERACIÓN SISTEMAS DE GESTIÓN	Disponer de un diario de incidentes.	En la futura planta de fabricación de biodiesel se dispondrá de un diario de incidentes.
OPERACIÓN SISTEMAS DE GESTIÓN	Disponer de un sistema de gestión del ruido y vibración que forme parte del sistema de gestión.	Dentro de los Procedimientos medioambientales de fábrica se contará con uno específico para la gestión del ruido. A su vez, el control de las emisiones de ruido se llevara a cabo mediante OCA y periódicamente se procederá a los trabajos de mantenimiento de los equipos al objeto de evitar o reducir las molestias por ruido.
OPERACIÓN SISTEMAS DE GESTIÓN	Contemplar desde la fase de diseño el posible futuro desmantelamiento de las instalaciones. En el caso de instalaciones existentes y donde se identifiquen posibles problemas, adoptar un programa para minimizar estos problemas.	Los criterios a aplicar durante el desmantelamiento de las instalaciones que forman parte de la Planta de fabricación de biodiesel, se tienen en cuenta en la fase de diseño con el fin de minimizar el impacto cuando éstas finalicen su servicio.
OPERACIÓN: CONSUMO Y GESTIÓN MP	Proporcionar un desglose de la energía consumida (p.ej. electricidad, gas natural). Esto implica: a) Informar sobre consumos de energía, detallando el empleo de la energía. b) Dar información sobre el flujo de energía (Ej. Diagramas o balances de energía) que refleje como se utiliza la energía a través de los procesos.	Al objeto de evitar un empleo excesivo de la energía se llevará un control exhaustivo de los procesos que lo demandan; conociendo así en todo momento el consumo de energía de cada uno de los equipos. Además, se elaborará un Diagrama representativo que refleje como se utiliza la energía a través de los procesos de la planta.
OPERACIÓN CONSUMO Y GESTIÓN MP	Incrementar continuamente la eficiencia energética de la instalación mediante: c) Desarrollo de un plan de eficiencia energética. d) Uso de técnicas que reduzcan el consumo de energía, de manera que se reduzcan las emisiones directas (calor y emisiones de energía generada	Después de realizar un estudio del consumo de energía y de su modo de empleo en la planta se procederá a la creación de un plan de eficiencia energética y a la implantación de técnicas que permitan reducir su consumo.

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
	<p>en planta) o indirectas (emisiones procedentes de una central eléctrica alejada).</p> <p>e) Definir y calcular el consumo específico de energía de la actividad (o actividades), implantando indicadores que tomen como referencia el año (p.ej. MWh/tonelada).</p>	
OPERACIÓN CONSUMO Y GESTION MP	Llevar a cabo un <i>Benchmarking</i> interno (por ejemplo, bases anuales) sobre consumo de materias primas.	Con carácter anual se analizará el consumo de materias primas para de este modo estudiar el modo de su minimización.
OPERACIÓN: MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	<p>Adoptar las siguientes técnicas relacionadas con el almacenamiento:</p> <p>a) Localizar áreas de almacenamiento</p> <ul style="list-style-type: none"> - lejos de cauces, cursos de agua o zonas perimetrales sensibles - de tal manera que se elimine o minimice la doble manipulación de residuos en el interior de la instalación. <p>b) Asegurar que las infraestructuras de drenaje de las áreas de almacenamiento, no entran en contacto con residuos incompatibles.</p> <p>c) Utilizar un área específica de almacenamiento que esté equipada con todas las medidas necesarias relacionadas con el riesgo específico de los residuos, para la separación y reembalaje de los residuos de laboratorio o residuos similares. Estos residuos son clasificados de acuerdo a su grado de peligrosidad, con la consideración debida de cualquier problema de incompatibilidad potencial. Posteriormente se reembalan y se trasladan a un almacenamiento apropiado.</p> <p>d) Manejar compuestos olorosos en recipientes completamente cerrados o recipientes para realizar una reducción / eliminación conveniente y almacenarlos en edificios cerrados conectados con el sistema de depuración de emisiones.</p> <p>e) Asegurar que todas las conexiones entre recipientes pueden ser cerradas por válvulas. Los derrames de tuberías serán conducidos al sistema de</p>	<p>Se dispondrá de un sistema de almacenamiento exterior. Todos los tanques tendrán forma cilíndrica, fondo ligeramente cónico y techo esférico, se colocarán en posición vertical y estarán convenientemente anclados sobre una base de hormigón dispuesta dentro del cubeto. Los tanques serán de tipo atmosférico, con recirculación y algunos de ellos dispondrán de calorifugado y/o con calentamiento para prevenir altas viscosidades que dificulten el manejo de las sustancias almacenadas en caso de bajas temperaturas ambientales (invierno). Estos tanques estarán contruidos teniendo en cuenta la ITC MIE-APQ 001, referida a almacenamientos de líquidos inflamables y combustibles, y la ITC-APQ 006, referida a almacenamientos de líquidos corrosivos (u otras similares de reconocida solvencia). Los tanques de acero se diseñarán conforme a la norma API-650, y estarán conformados por chapa del espesor variable, según altura soldada. En la parte superior llevarán una válvula de seguridad para evitar sobrepresiones o depresiones durante las</p>

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
	<p>drenaje (por ejemplo, almacenamientos relevantes en trojes u otro tipo de almacenamiento).</p> <p>f) Disponer de medidas para prevenir la acumulación de lodos por encima del nivel y espumas emergentes que pueden afectar a estas medidas en los tanques de almacenamiento de líquidos. Por ejemplo, controlando regularmente los tanques, extrayendo los lodos para su tratamiento adecuado y empleando agentes antiespumantes.</p> <p>g) Equipar los tanques y recipientes con sistemas de depuración de emisiones de compuestos volátiles, y con niveles que tengan alarmas visuales y audibles. Estos sistemas deberán ser lo suficientemente robustos (capaces de funcionar en caso de la existencia de lodos y espumas) y será necesario realizarles un mantenimiento regular.</p> <p>h) Almacenar líquido orgánico residual por debajo del punto de inflamación creando una atmósfera inerte con nitrógeno. Cada tanque es almacenado en áreas impermeabilizadas. Los gases emitidos son recogidos y tratados.</p>	<p>operaciones de llenado y vaciado que puedan dañar el tanque, tarada muy ligeramente por encima y debajo de la presión atmosférica. Esto permitirá además que los venteos no sean continuos.</p> <p>Los tanques de almacenamiento de líquidos combustibles (metanol, aceite, glicerina y biodiesel) incorporarán un dispositivo antirrebose. Además, para el tanque de almacenamiento de metanol se dispondrá de un venteo de emergencia que permita aliviar el exceso de presión interna que pudiera originarse en caso de un incendio exterior.</p>
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	<p>Utilizar sistemas de contención que sean impermeables y resistentes a los materiales almacenados.</p>	<p>Con objeto de que no se produzcan interferencias entre el material constructivo del tanque y el líquido a contener, se tratará interiormente con los recubrimientos convenientes. Exteriormente estarán preparados para evitar la corrosión mediante capas de imprimación y pintura.</p>
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	<p>Adoptar las siguientes técnicas aplicables a tanques /depósitos y a tuberías:</p> <p>a) Etiquetado visible en todos los recipientes de acuerdo a su contenido y capacidad, y aplicando un único identificador. Los tanques necesitan un sistema de etiquetado apropiado que depende su uso y contenido.</p> <p>b) Asegurar que el etiquetado diferencia entre el agua residual y el agua de proceso, combustible líquido y combustible vapor y la dirección del flujo.</p>	<p>Proceder según lo especificado en el Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de manipulación y almacenamiento.</p>

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
	c) Conservar los registros escritos para todos los tanques, detallando un identificador único (capacidad, construcción, material; programación de mantenimiento y resultados de inspección.; accesorios, y tipos de residuos deben de ser almacenados /tratados en el recipiente, incluyendo el “flash point”.)	
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	Tomar medidas para evitar problemas generados por el almacenamiento de materias.	Estos problemas serán evitados con el correcto cumplimiento de lo especificado en el Procedimiento medioambiental de fábrica.
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	Adoptar las siguientes técnicas en la manipulación de materias: a) Tener establecidos sistemas y procedimientos para asegurar que las materias son transferidos a su lugar de almacenamiento apropiado y de manera segura. b) Tener establecido un sistema de gestión para la carga /descarga de materias en la instalación, considerando los riesgos en los que puedan incurrir dichas actividades c) Asegurarse de que personal cualificado opere en la instalación. d) Asegurarse que no se utilicen mangueras, válvulas y conexiones dañadas. e) Recoger las emisiones de gas que se produzcan al manejar residuos líquidos procedentes de recipientes y tanques. f) Descargar los sólidos y lodos en áreas diseñadas y específicas para ese fin pueda generar emisiones atmosféricas (olores, polvo, COV's). g) Emplear un sistema que asegure la compatibilidad en el almacenamiento a granel de diferentes partidas.	Se asegurarán mediante el correcto empleo del Procedimiento medioambiental de fábrica.
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	Asegurarse que el almacenamiento a granel/mezcla de materias únicamente se produce bajo las instrucciones y supervisión de personal cualificado.	La existencia de un “responsable” garantizará el cumplimiento de la <i>Instrucción</i> .
OPERACIÓN	Asegurarse de que las incompatibilidades químicas se tienen en cuenta	En el Procedimiento medioambiental de fábrica en

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	durante el almacenamiento	materia de materias se incluirán las pautas adecuadas a seguir para así, garantizar que las operaciones de segregación de materias y su compatibilidad se realizan de forma correcta.
OPERACIÓN MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO	<p>Aplicar las siguientes técnicas en la manipulación de contenedores que contienen residuos:</p> <p>a) Almacenar los contenedores de residuos en lugares cubiertos. Esto puede aplicarse a cualquier contenedor que se encuentre almacenado a la espera de ser muestreado o vaciado. Han sido identificadas algunas excepciones relacionadas con la sensibilidad de los residuos y contenedores a las condiciones ambientales (por ejemplo, la luz del sol, temperatura, agua). Las áreas cubiertas deben de tener una ventilación adecuada.</p> <p>b) Conservar y mantener en buen estado el acceso a las zonas de almacenamiento para contenedores que contienen sustancias que son sensibles al calor y a la luz, protegiéndolos del calor y de luz directa de sol.</p>	En la planta se habilitará una zona cubierta y de fácil acceso para el depósito de residuos.
OPERACIÓN: OTRAS TÉCNICAS	Cuando se manipulan materiales que pueden generar emisiones atmosféricas (por ejemplo, olores, polvo, COV's), llevar a cabo estas operaciones de manera que no se generen emisiones.	Para el caso de los COV's, se dispondrán en la salida de los venteos de los depósitos de metanol un sistema de condensación de vapores de metanol mediante el empleo de nitrógeno a baja temperatura. Este sistema, consiste básicamente en un intercambiador de calor con una cámara intermedia entre el medio refrigerante (nitrógeno) y los gases a tratar. El control de la temperatura de condensación se lleva a cabo por medio de un PLC que se comunica con el sistema general de planta mediante tarjeta de red.

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
OPERACIÓN OTRAS TÉCNICAS	<p>Llevar a cabo procesos de limpieza considerando:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Identificación de los componentes lavados que pueden estar presentes en los elementos a limpiar. b) Trasladar los lavados a un almacenamiento apropiado para posteriormente tratarlos de la misma manera que el residuo del cual proceden. <p>Emplear el agua residual tratada procedente de plantas de tratamiento en vez de agua de suministro. El agua residual resultante puede ser tratada en una planta de tratamiento de aguas residuales o reutilizada en la instalación.</p>	<p>Diesel Energy asegura la limpieza de sus instalaciones. Además, siempre que sea posible, las limpiezas se realizarán en seco y de manera adecuada.</p>
TRATAMIENTO: CONTAMINACIONES ATMOSFERICAS	<p>Restringir la utilización de tanques, bidones o fosos que estén abiertos:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Evitando el venteo directo o emisiones al aire al unir todos los venteos a los sistemas de depuración adecuados, cuando se almacenen materiales que puedan generar emisiones atmosféricas (p.ej, olores, polvo, COV's). b) Manteniendo los residuos o materias primas bajo cubierta con solera impermeable.. c) Conectando el espacio superior de los tanques (p.ej, cuando el tratamiento de aceites es un proceso de pretratamiento dentro de una planta química) a todas las unidades de escape y scrubbers. 	<p>En la medida de lo posible se restringirá la utilización de tanques, bidones o fosos que estén abiertos.</p>
TRATAMIENTO CONTAMINACIONES ATMOSFERICAS	<p>Utilizar sistemas cerrados con extracción o bajo presión, en una planta apropiada de tratamiento y reducción de emisiones: Esta técnica es especialmente relevante en los procesos que implican la transferencia de líquidos volátiles, incluyendo las operaciones de carga y descarga de cisternas.</p>	<p>Para el caso del metanol, está previsto el empleo de circuito cerrado para la alimentación y reacción en recipientes cerrados. Recuperación del metanol no reaccionado con recirculación al proceso. En los tanques actuación con atmósfera inerte y filtros en los venteos.</p>
TRATAMIENTO	<p>Aplicar un sistema adecuado de extracción del aire que abarque las áreas de</p>	<p>En la nueva planta de biodiesel, Diesel Energy, tiene</p>

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
CONTAMINACIONES ATMOSFERICAS	pretratamiento, tanques de almacenamiento, tanques de mezcla /reacción, filtros o disponer de un sistema separativo para tratar la emisiones (por ejemplo, filtros carbón activo de tanques conteniendo residuos contaminados con solventes).	contemplado aplicar un sistema adecuado de extracción del aire que abarque las áreas de pretratamiento, tanques de almacenamiento, tanques de mezcla /reacción, filtros o disponer de un sistema separativo para tratar la emisiones.
TRATAMIENTO CONTAMINACIONES ATMOSFERICAS	Disponer de un programa de detección y reparación de fugas en las instalaciones: a) Cuando existan un gran número de redes de tuberías y almacenamiento y b) Compuestos que puedan producir fugas fácilmente y crear problemas ambientales (p.ej. emisiones fugitivas, contaminación de suelos).	En la nueva planta de producción de biodiesel se dispondrá de un programa de detección y reparación de fugas en las instalaciones.
TRATAMIENTO: CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Reducir el uso de agua y su contaminación: a) Aplicar en la planta métodos impermeables de retención y almacenamiento. b) Realizar revisiones regulares en los tanques y fosos, especialmente cuando estos se encuentran enterrados. c) Emplear un drenaje separativo de agua que dependa de la carga contaminante (aguas pluviales, agua de procesos). d) Disponer de un cubeto de retención de seguridad. e) Realizar inspecciones periódicas en las redes de agua, con el objeto de reducir el consumo y prevenir la contaminación de agua. f) Separar las aguas pluviales del resto.	El tratamiento de los efluentes líquidos de la planta, se propone diferenciando las diferentes corrientes de agua residual y sus características. Así el agua residual sanitaria se somete a un tratamiento biológico de fangos activos, así como la corriente de aguas procedentes del cubeto de metanol, ya que es un agua con contaminante altamente biodegradable. Por otro lado, las aguas de proceso y las de cubetos de aceite/biodiesel/glicerina se someten a un tratamiento de eliminación de aceites y posteriormente al tratamiento biológico citado. Adicionalmente, se dispondrá un tanque de tormentas que permita tratar el agua de primera lluvia. Este dispositivo tendrá una capacidad de retención de 50 m ³ y un aliviadero de 1 m ³ .
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN:	Disponer procedimientos que aseguren que las características del efluente son apropiadas para el tratamiento de depuración <i>in situ</i> y que se cumplen los	Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de gestión de los vertidos.

*Planta para Producción de Biodiesel en Zierbena-Serantes
Proyecto Técnico de Solicitud de la Autorización Ambiental Integrada*

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
AGUAS RESIDUALES	critérios de descarga del mismo.	
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Evitar que el efluente sea vertido sin antes pasar por la planta de tratamiento.	El total de los efluentes será dirigido a la planta de tratamiento a excepción de las aguas pluviales (aguas de lluvia de la cubierta de la nave).
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Disponer de sistemas cerrados de recogida de agua de lluvia caída en las áreas de proceso. Esta agua se conducirá junto con el agua proveniente de la limpieza de tanques y bidones y de derrames ocasionales, para recircular este flujo al proceso o recogerlo en un colector o arqueta.	Las primeras aguas de lluvia de viales y cubetos (1ª media hora) se recogerán en un tanque de tormentas, con objeto de poder laminarse más tarde al pretratamiento en un separador de aceites situado en la Planta de Tratamiento de Aguas (estas primeras aguas pueden estar contaminadas con aceites y productos similares)
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Separar la red de recogida de agua residual con mayor potencial de contaminación de la de menor contaminación.	En la futura planta de producción de biodiesel en Zierbena podemos encontrar por una parte la red de aguas residuales de proceso y sanitarias (con mayor potencial de contaminación) y por otra, las aguas residuales de la recogida de viales y cubetos.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Disponer de una base cementada en todas las áreas de tratamiento que se conecte con el sistema de drenaje interno el cual conduce las aguas pluviales y derrames a los tanques de almacenamiento o a arquetas.	Los cubetos de la planta contarán con redes de drenaje que conecten con la planta de tratamiento.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN: AGUAS RESIDUALES	Recoger las aguas pluviales en una balsa especial para su control, tratarlas si están contaminadas y posteriormente reutilizarlas.	Se ha previsto una red de pluviales separativa para evacuación de aguas de lluvia de la cubierta de la nave.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Realizar inspecciones diarias en los conductos del sistema de control del efluente y mantener un registro de estas inspecciones mediante la adopción de un sistema de control del vertido y calidad de los lodos.	Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de vertidos.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Seleccionar y llevar a cabo la técnica de tratamiento adecuada para cada tipo de agua residual.	El agua residual sanitaria se somete a un tratamiento biológico de fangos activos, así como la corriente de aguas procedentes del cubeto de metanol, ya que es un agua con contaminante altamente biodegradable.

*Planta para Producción de Biodiesel en Zierbena-Serantes
Proyecto Técnico de Solicitud de la Autorización Ambiental Integrada*

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
		Por otro lado, las aguas de proceso y las de cubetos de aceite/biodiesel/glicerina se someten a un tratamiento de eliminación de aceites y posteriormente el tratamiento biológico citado.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Identificar los constituyentes químicos mayoritarios del efluente tratado (incluyendo la DQO) y realizar una valoración del impacto de esos constituyentes químicos en el medio ambiente.	Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de vertidos.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN AGUAS RESIDUALES	Únicamente proceder al vertido el agua residual almacenada tras la adopción de todas las medidas de tratamiento e inspección final.	Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de vertidos.
TRATAMIENTO: CONTAMINACIÓN GESTIÓN DE RESIDUOS	Disponer de un procedimiento de gestión de residuos como parte del sistema de gestión medioambiental que incluya: a) Técnicas básicas de gestión interna. b) Técnicas internas de benchmarking.	Procedimiento medioambiental de fábrica en materia de residuos.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN GESTIÓN DE RESIDUOS	Maximizar la reutilización de envases recepcionados (bidones, contenedores, palets, etc.)	Se prolongará la <i>vida útil</i> de los envases recepcionados lo máximo posible.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN GESTIÓN DE RESIDUOS	Reutilizar bidones en buen estado. En otros casos, deberán ser tratados apropiadamente.	Se procederá a la reutilización de los bidones en buen estado; en otros casos, se garantiza el tratamiento de los mismos mediante gestor autorizado.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN GESTIÓN DE RESIDUOS	Mantener un inventario de control de los residuos mediante un sistema de registro de las cantidades generadas.	La planta contará con un Registro de todos los residuos generados y modo de gestión de los mismos.
TRATAMIENTO: CONTAMINACIÓN SUELO	Disponer de superficies para las áreas de proceso, conservarlas y mantenerlas en buen estado mediante la aplicación de medidas de prevención o de limpieza rápida de escapes y fugas y asegurando un mantenimiento adecuado de los sistemas de drenaje y de la estructura del subsuelo.	El edificio contará con un sistema de sumideros, dotados de válvula de corte que conducirá los posibles derrames accidentales hasta una arqueta, que en caso preciso llevará el producto a la sección de tratamiento

ASPECTO	MTD	DIESEL ENERGY, S.L.
		de efluentes.
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN SUELO	Utilizar una base impermeable y un sistema de drenaje interno.	<p>Todos los tanques dispondrán de cubeto de seguridad para recogida de posibles derrames, tal y como se establece en la normativa vigente.</p> <p>Los cubetos serán de hormigón y contarán con un recubrimiento impermeabilizante que garantice su estanqueidad.</p> <p>Además todas las soleras en zonas de proceso potenciales de contaminación estarán impermeabilizadas con el fin de evitar cualquier afección al suelo.</p>
TRATAMIENTO CONTAMINACIÓN SUELO	Minimizar en las instalaciones el uso de depósitos y tuberías enterradas.	Por diseño no habrá ningún depósito enterrado y en cuanto a tuberías, sólo estarán enterradas aquellas que sean imprescindibles (abastecimiento de aguas, contraincendios, aguas sanitarias, etc.).