



San Lorenzo S.A.
Electro Harinera

SAN LORENZO, S.A.
ELECTROHARINERA

PROYECTO BÁSICO PARA IMPLANTACIÓN DE
MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTDs), REVISIÓN
DE FOCOS Y ACTUALIZACIÓN DE AAI EN FÁBRICA
DE HARINAS

C/ Carrera Baja, s/nº
La Rambla (Córdoba)

ENERO 2024

Miguel Ángel Tejero Cabello. Ingeniero Agrónomo. Colegiado 1139 COIAA
C/ Altucitrano, 8 - 14012 Córdoba – Teléfono 957 468 168
info@agromed.es www.agromed.es



INGENIERÍA
AGROMED

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 1/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

ÍNDICE

MEMORIA TÉCNICA

1. OBJETO DEL DOCUMENTO2

2. ANTECEDENTES3

3. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES5

 3.1. Breve descripción de las instalaciones 5

 3.2. Breve descripción de la actividad 8

4. ADAPTACIÓN A LAS MTD 13

 4.1. Introducción 13

 4.2. Análisis de las MTD aplicables a las instalaciones de la empresa..... 16

5. MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA30

 5.1. Modificaciones en los controles de los focos de emisión 30

 5.2. Modificación del listado de producción de residuos peligrosos 33

 5.3. Justificación de la no sustancialidad de las modificaciones 34

PLANOS

1. SITUACIÓN
2. EMPLAZAMIENTO
3. ORTOFOTOGRAFIA AÉREA
4. CATASTRAL
5. P. GENERAL. FOCOS DE EMISIÓN

MEMORIA TÉCNICA

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 3/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

1. OBJETO DEL DOCUMENTO

La empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera posee unas instalaciones para la fabricación de harinas con emplazamiento en la C/ Carrera Baja, s/nº, de La Rambla (Córdoba)

Las instalaciones cuentan con las autorizaciones necesarias para el ejercicio de la actividad, entre ellas la Autorización Ambiental Integrada, otorgada mediante Resolución del Delegado Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Córdoba de fecha 7 de agosto de 2007, y tramitada de acuerdo con lo establecido en la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación (AAI/CO/036).

El objeto del presente documento es atender a un requerimiento de la Delegación Territorial de Sostenibilidad, Medio Ambiente y Economía Azul de Córdoba, que ha acordado el inicio de un expediente de revisión de la autorización ambiental integrada de las instalaciones de San Lorenzo, S.A. Electroharinera, que incluye los siguientes aspectos;

- Presentar documentación justificativa para la adaptación a la normativa vigente de los focos canalizados de emisiones a la atmósfera existentes en las instalaciones.
- Actualizar la información relativa a la producción de residuos en las instalaciones.
- Presentar documentación relativa a la adaptación de las instalaciones a las mejores técnicas disponibles en el sector.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 4/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

2. ANTECEDENTES

Como se ha indicado, 7 de agosto de 2007, la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Córdoba otorgó Autorización Ambiental Integrada a la entidad San Lorenzo, S.A. Electroharinera, para la explotación de las instalaciones de fabricación de harina, con emplazamiento la C/ Carrera Baja, s/nº, del término municipal de La Rambla (Córdoba), con el número AAI/CO/036.

La autorización ambiental integrada se ha modificado en varias ocasiones:

- En fecha 7 de mayo de 2009, se emite Resolución del Delegado Provincial de la Consejería de Medio Ambiente mediante la que se modifica la lista de residuos peligrosos del apartado D.1.2.- Residuos peligrosos del ANEXO III. LÍMITES Y CONDICIONES TÉCNICAS de la Autorización Ambiental Integrada otorgada mediante Resolución de la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de fecha 7 de agosto de 2007. (IMS-INTEGRADA-09-013).
- Mediante Resolución de 12 de diciembre de 2011, del Delegado Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Córdoba, se amplía a un año, el plazo para el almacenamiento de residuos peligrosos con código LER 130208, 150110, 150202 y 160506 (IMS-INTEGRADA-11-036).
- Mediante Resolución del Delegado Territorial de Agricultura, Pesca y Medio Ambiente, de fecha 14 de febrero de 2014, se modifica la Autorización Ambiental Integrada para su adecuación a la Directiva 2010/75/UE de 24 de noviembre, sobre las emisiones industriales. (AAI/CO/036/A1).
- Por último, En fecha 29 de diciembre de 2023 se considera no sustancial una modificación de las instalaciones consistente en
 - Construcción de una nave de paletizado y de almacenamiento de producto terminado de 729,58 m², previo deribo de de la antigua panadería (sin uso), el edificio de los sopladores, la zona de expedición de harinas (sacos) y por otra edificación más sin uso, donde irán ubicadas las nuevas instalaciones.
 - Instalación de una nueva línea de ensacado de harina normal o integral y de un depósito o silo de almacenamiento de harina, de unas 25 toneladas, que alimentará la envasadora. Esta nueva línea sustituirá a la línea existente dedicada a ensacado de harina, ubicada en el nivel 1 de la fábrica, ocupando ese mismo espacio. Se establece una capacidad media de 450 sacos/hora.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 5/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Nº Reg. Entrada: 202499902164201. Fecha/Hora: 05/03/2024 12:44:39

- Instalación de una línea de paletizado que irá situada en la nave de paletizado y de almacenamiento de producto terminado, de nueva construcción, con una capacidad de producción de 900 sacos/hora.
- Nueva instalación solar fotovoltaica para abastecimiento de punto de recarga de vehículos eléctricos: paneles fotovoltaicos destinados al autoconsumo, de 100 kW, mediante 72 células de 330 Wp, con unas dimensiones de 1.956 x 992 x 40 mm.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 6/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Nº Reg. Entrada: 202499902164201. Fecha/Hora: 05/03/2024 12:44:39

3. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y DE LA ACTIVIDAD

3.1. Breve descripción de las instalaciones

La industria se encuentra ubicada en suelo urbano industrial, en la calle Carrera Baja en el municipio de La Rambla, salida del pueblo hacia el polígono industrial Los Alfares, dirección Montemayor y Carretera Nacional 331, realizándose el acceso a la industria desde dicha carretera.

Edificaciones e instalaciones

La industria está constituida por los siguientes elementos:

- Conjunto de edificaciones agroindustriales compuesto por: siete naves adosadas, destinadas a almacén de trigo: planta rectangular o trapezoidal; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de fibrocemento; estructura de hormigón; cerramiento de fábrica de ladrillo enfoscado por mortero de cemento y pintada; carpintería de acero.
- Nave para almacén de material eléctrico: planta rectangular; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de teja; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista; carpintería de acero.
- Dos naves adosadas, destinadas a laboratorio panadería y almacén taller respectivamente: planta rectangular; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de teja; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista o enfoscado y pintado; carpintería de acero o aluminio.
- Nave para taller: planta rectangular; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de fibrocemento; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista o enfoscado y pintado; carpintería de acero o aluminio.
- Conjunto de naves, adosadas entre sí, con diferentes usos:
 - Oficina: planta rectangular; cubierta plana con azotea; estructura de hormigón; cerramiento de fábrica de ladrillo con revestimiento exterior monocapa; carpintería de acero o aluminio. En el nivel inferior de esta edificación se encuentra instalado el centro de transformación de la industria.
 - Limpia y silo de trigo 1: planta rectangular; cubierta plana con azotea; estructura de hormigón; cerramiento de fábrica de ladrillo con revestimiento

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 7/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- exterior de piedra en zona inferior de fachada y enfoscado con mortero de cemento y árido grueso en zona superior; carpintería de acero o aluminio.
- Fábrica: planta rectangular; cubierta plana con azotea; estructura de hormigón; cerramiento de fábrica de ladrillo enfoscado con mortero de cemento; carpintería de acero o aluminio.
 - Almacén de harinas: planta rectangular; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de teja; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista; carpintería de acero o aluminio.
 - Silos de subproductos, silo de harinas y expedición de harinas (granel): planta rectangular; cubierta plana con azotea; estructura y cerramiento de hormigón; carpintería de acero o aluminio.
 - Aseo y antigua panadería: planta rectangular; cubierta a dos aguas compuesta por faldón de teja; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista; carpintería de acero o aluminio.
 - Expedición de harinas (sacos): cubierta a dos aguas compuesta por faldón de fibrocemento; estructura de hormigón; cerramiento de bloque de hormigón a cara vista; carpintería de acero.
- Silos de trigo 2 y 3: conjunto de silos, de estructura de hormigón (2 filas de 3 silos cada una en los silos de trigo 2 y 2 filas de 5 silos cada una en los silos de trigo 3). En el silo 2 hay una edificación intermedia, con planta rectangular, cubierta a dos aguas compuesta por faldón de panel sándwich, estructura de acero y cerramientos de panel sándwich.
- Patio exterior, pavimentado mediante solera de hormigón, destinado a maniobra y aparcamiento de vehículos.
 - Instalación de saneamiento: los efluentes generados en la industria serán las aguas pluviales y las aguas fecales, procedentes de los aseos existentes en las distintas dependencias, siendo canalizados hasta la red de saneamiento municipal, sin necesidad de tratamiento previo.
 - Instalación de fontanería: suministro de agua potable a la industria a partir de la red de abastecimiento municipal, para dar servicio a los aseos y a los puntos de agua existentes.
 - Instalación eléctrica constituida por línea eléctrica aérea de M.T., 2 centros de transformación propios (compuesto por dos transformadores de 1.000 KVA de potencia

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 8/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

unitaria), cuadros eléctricos de distribución, mando y protección e instalación de distribución en baja tensión para suministro a las instalaciones de alumbrado, fuerza y maquinaria.

- Maquinaria y bienes de equipo, distribuidos en los distintos niveles y edificaciones de la industria:
 - Nivel -1:
 - Conjunto de transportadores de cadena
 - Nivel 0:
 - Dosificadores, en los silos de trigo.
 - Molino de martillos, transportadores de cadena, roscas, dosificadores, disgregadores, esclusas, soplantes, esterilizadores y extractores; estos elementos se encuentran instalados en la fábrica.
 - Báscula, ubicada en la limpia.
 - Nivel 1:
 - Molinos, báscula de harina, envasadora de harina y extractores, instalados todos ellos en la fábrica.
 - Nivel 2:
 - Separador, en la limpia.
 - Básculas de trigo, cepilladores, vibroalimentadores, plansichters, envasadoras, esclusas, molinos, filtro de mangas y ventiladores; están instalados en la fábrica.
 - Nivel 3:
 - Vibrocernedores, plansichters, sator y mezcladora, en la fábrica.
 - Deschinadoras y filtro de manga, en la limpia.
 - Nivel 4:
 - Rosca, ventiladores, filtro de mangas y esclusas, en la fábrica.
 - Separadores, filtros y esclusas, en la limpia.
 - Nivel 5:
 - Ventiladores, roscas, filtro de mangas y tararas, en la limpia.
 - Nivel 6:
 - Filtros de mangas y ventiladores, en la fábrica.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 9/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- Báscula de trigo, despuntadores, tarara y roscas, en la limpia.
- Nivel 7:
 - Filtro de mangas, ventiladores, esclusas y roscas, en la limpia.
- Nivel 8:
 - Filtro de mangas, elevador, ventilador y transportador, en los silos.

Modificación no sustancial de 29 de diciembre de 2023

Recientemente se ha considerado no sustancial una modificación de las instalaciones referidas anteriormente, consistente en:

- Construcción de una nave de paletizado y de almacenamiento de producto terminado de 729,58 m², previo derribo de de la antigua panadería (sin uso), el edificio de los sopladores, la zona de expedición de harinas (sacos) y por otra edificación más sin uso, donde irán ubicadas las nuevas instalaciones.
- Instalación de una nueva línea de ensacado de harina normal o integral y de un depósito o silo de almacenamiento de harina, de unas 25 toneladas, que alimentará la envasadora. Esta nueva línea sustituirá a la línea existente dedicada a ensacado de harina, ubicada en el nivel 1 de la fábrica, ocupando ese mismo espacio. Se establece una capacidad media de 450 sacos/hora.
- Instalación de una línea de paletizado que irá situada en la nave de paletizado y de almacenamiento de producto terminado, de nueva construcción, con una capacidad de producción de 900 sacos/hora.
- Nueva instalación solar fotovoltaica para abastecimiento de punto de recarga de vehículos eléctricos: paneles fotovoltaicos destinados al autoconsumo, de 100 kW, mediante 72 células de 330 Wp, con unas dimensiones de 1.956 x 992 x 40 mm.

3.2. Breve descripción de la actividad:

Recepción de la materia prima:

Se realiza un análisis de una muestra representativa de trigo, previo a la recepción. Esto determina el precio y la decisión de compra. En la recepción se realizan muestreos de los camiones. La coincidencia o no de los valores obtenidos, dentro de unos márgenes, determinan la aceptación de los envíos o el rechazo de los mismos.

El almacenamiento tiene lugar en silos verticales y en almacenes horizontales (paneras). En todos los casos el trigo se recibe por medios mecánicos y se almacena, vigilándose

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 10/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

fundamentalmente su humedad, pues este parámetro determinará la duración de almacenamiento.

Fase de limpieza del grano

Desde los silos donde se deposita el grano, una vez efectuada la prelimpia, se extrae el trigo de varias celdas que contienen distintas variedades a fin de componer la mezcla de cereal para transformarlo en harina. Una mezcla de los valores de cada tipo de trigo, determina la calidad y las características de cada clase de harina.

Para conseguir esta mezcla de grano, en las salidas de cada silo, hay dispuestos unos dosificadores que extraen la cantidad correcta y la deposita en un transportador de cadena, donde se va mezclando de una forma homogénea, en una primera fase. Este transportador alimenta a un elevador a cangilones que lo lleva a la primera fase de limpieza. Este elevador, lo deposita en una “despuntadora” cuya misión consiste en separar los extremos del grano y el revestimiento exterior del cuerpo del mismo.

De la “despuntadora” pasa, mediante otro elevador, a un “separador” con aspiración de salida cuyo trabajo consiste, en separar los productos de baja calidad del trigo y los granos defectuosos, del resto del cuerpo mediante una serie de cribas con perforaciones de distinto diámetro y dispuestas en un plano inclinado, y las partes con menor densidad que son absorbidas e integradas en la corriente neumática para su eliminación.

Desde este equipo, la parte seleccionada del grano pasa a la “deschinatora” en seco, máquina que accionada por un motovibrador que le confiere un movimiento de vaivén, separa el grano de todos los cuerpos extraños similares en volumen, pero de distinto peso específico.

De esta máquina y mediante otro elevador a cangilones, el trigo pasa a un sistema que realiza el acondicionado del cereal (modelo MYFA).

Fase de acondicionado del cereal

El MYFA tiene como principal función acondicionar el trigo para el proceso de la molienda.

Se iguala la humedad del trigo a un valor previamente fijado por medio de la adición de agua y la mezcla de los dos componentes.

Una vez concluido este proceso, el trigo pasa a unas celdas de reposo donde permanece de 8 a 10 horas con el fin de que absorba el agua añadida. Pasado este tiempo se voltea a otra celda, añadiendo una pequeña cantidad de agua y de nuevo se deja reposar. Finalmente, después de este periodo de reposo, el trigo pasa al depósito de molienda, para proceder a su molturación.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 11/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Molturación

Concluida la fase de limpieza, se procede a la molturación. La sección de fábrica dedicada a la molturación está compuesta por una serie de molinos dispuestos según un diagrama técnico establecido previamente. En cada uno de los molinos se producen distintas clases de productos de molienda, a saber, harina, sémolas, semolinas, sémolas vestidas, trozos de salvado, etc. Estos se clasifican en los cernedores o plansichters y se conduce a un molino diferente, pero con una mercancía de entrada homogénea. La harina producida en cada molino se conduce a un transportador recolector que reúne y mezcla las harinas producidas en los mismos.

Para la clasificación de los productos de molienda referidos se emplean dos tipos diferentes de máquinas: los cernedores o planchisters son unos equipos provistos de un elevado número de tamices y mediante un movimiento de rotación que le confiere una excéntrica se separan y clasifican, según su tamaño, los distintos componentes resultantes de la molturación. Los sasores, mediante un movimiento de zaranda y una corriente de aire ascendente separan las partículas por tamaño y peso específico, consiguiendo una limpieza de las sémolas y semolinas antes de enviarlas a molinos de compresión.

A medida que cada molino moltura la mercancía, se cierne y se extrae harina, los productos de molienda son más pobres en harina, quedando finalmente tres productos terminados:

- harina
- harinilla (mezcla de partículas de harina y de salvado que el proceso no ha podido separar, se usa como pienso)
- salvado (partículas de la cáscara del grano de trigo, constituido fundamentalmente por celulosa, que se usa como componente de piensos).

Estos productos finales son conducidos a silos de almacenamiento, donde una serie de válvulas neumáticas se encargan de seleccionar el depósito elegido para albergar cada variedad de harina o subproducto, en una operación controlada desde un ordenador situado en la sala de molinos.

Almacenamiento de harinas y subproductos

La harina y los subproductos resultantes de la molturación, son conducidos hacia unos silos hasta que se proceda a su extracción para ser envasados y comercializados.

Los silos son unos habitáculos en forma de prisma rectangular cuya base inferior termina en una tolva en forma de cono invertido en el vértice del cual tiene adosado un vibrador, es decir, un mecanismo accionado por el eje de un motor eléctrico que confiere a la tolva de

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 12/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

salida un movimiento de zig-zag de intensidad regulable, cuya finalidad, es evitar que el producto se apelmace en las paredes de la tolva. En general, el trigo se transporta por un sistema de cangilones y la harina por sistema neumático.

Expedición

La harina pasa directamente a las envasadoras - pesadoras neumáticas que la introducen en bolsas o sacos de papel que, una vez llenos y rigurosamente pesados, pasan mediante unas cintas transportadoras de caucho, hasta el vehículo que se encargará de su traslado hasta su destino o bien son paletizadas. Actualmente, la paletización se realiza manualmente, pero una vez llevadas a cabo las actuaciones, esta actividad se realizará de manera automática mediante la instalación de la nueva paletizadora.

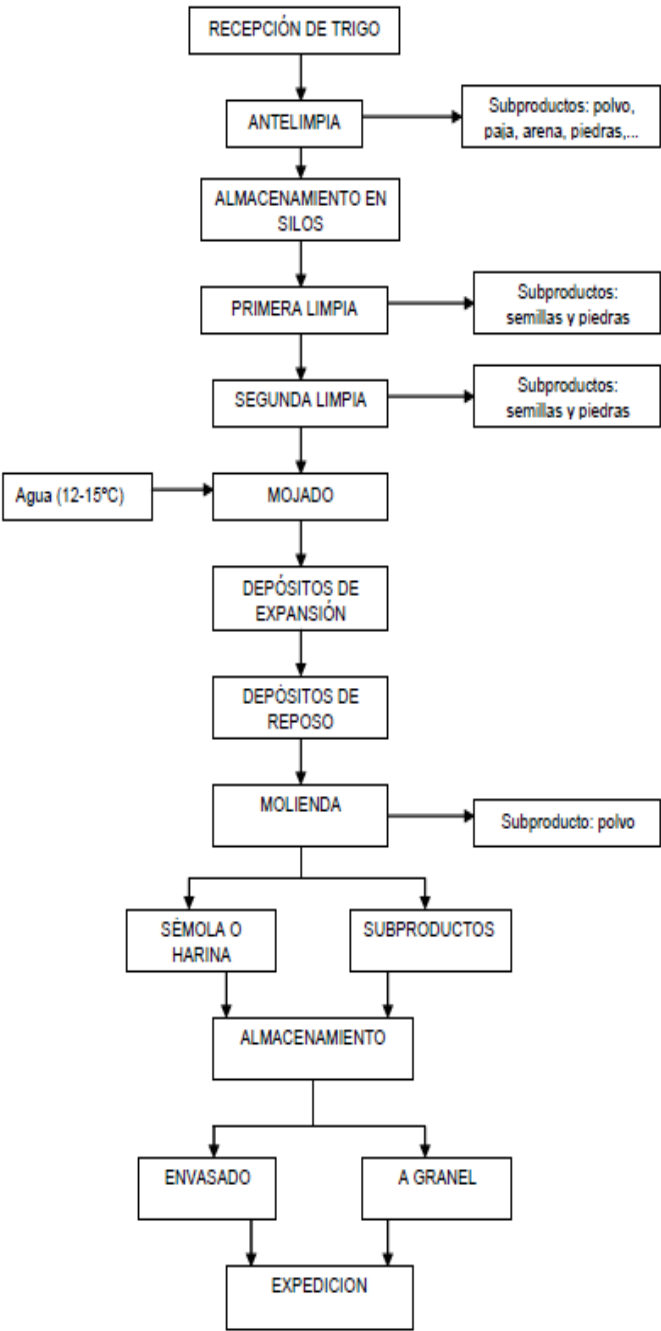
La forma habitual de expedición es la siguiente:

- Sacos de papel de 50 kg.
- A granel en camiones cisternas de 15 t a 25 t.

En general, el 70% de la producción se expide a granel y el 30% en sacos de papel.

A continuación, se muestra una figura explicativa con todo el proceso:

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 13/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			



4. ADAPTACIÓN A LAS MTD

4.1. Introducción:

El artículo 26 del Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, establece que *"en un plazo de cuatro años a partir de la publicación de las conclusiones relativas a las Mejores Técnicas Disponibles en cuanto a la principal actividad de una instalación, el órgano competente garantizará que se hayan revisado y, si fuera necesario, adaptado todas las condiciones de la autorización de la instalación de que se trate, para garantizar el cumplimiento de la ley, en particular, del artículo 7, y que la instalación cumple las condiciones de la autorización"*.

En el Diario Oficial de la Unión Europea de 4 de diciembre de 2019 se publica la **DECISIÓN DE EJECUCIÓN DE LA COMISIÓN, de 12 de noviembre de 2019, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponibles (MTD) conforme a la Directiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, respecto a la industrias de alimentación, bebida y leche**, por lo que la revisión de la autorización ambiental integrada de las instalaciones de la empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera situadas en La Rambla debe haberse realizado antes del 4 de diciembre de 2023.

La Delegación Territorial de Medio Ambiente acuerda iniciar un expediente de revisión de la Autorización Ambiental Integrada, requiriendo a la entidad SAN LORENZO, S.A. ELECTROHARINERA presentar documentación que analice el grado de adaptación a dicho documento.

En la DECISIÓN DE EJECUCIÓN referida se describen las conclusiones sobre las MTD para las siguientes actividades especificadas en el anexo I de la Directiva 2010/75/UE:

6.4 b) *Tratamiento y procesado, distintos del mero envasado, de las siguientes materias primas, procesadas o no previamente, destinadas a la producción de alimentos o piensos procedentes de:*

ii) *solo materia prima vegetal, con una capacidad de producción de productos acabados superior a 300 toneladas por día o 600 toneladas por día en caso de que la instalación funcione durante un período no superior a 90 días consecutivos en un año cualquiera.*

Del documento se extrae además la información que se refleja a continuación.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 15/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Mejores técnicas disponibles

Las técnicas enumeradas y descritas en las conclusiones sobre las MTD no son prescriptivas ni exhaustivas. Pueden utilizarse otras técnicas si garantizan al menos un nivel equivalente de protección del medio ambiente. Salvo que se indique otra cosa, las presentes conclusiones sobre las MTD son aplicables con carácter general.

Niveles de emisión asociados a las mejores técnicas disponibles (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones a la atmósfera

Salvo que se indique otra cosa, los niveles de emisión asociados con las mejores técnicas disponibles (NEA-MTD) en relación con las emisiones atmosféricas presentadas en estas conclusiones sobre las MTD son concentraciones expresadas como la masa de sustancias emitidas por volumen de gas residual en las siguientes condiciones normalizadas: gas seco a una temperatura de 273,15 K y a una presión de 101,3 kPa, sin corrección en función del contenido de oxígeno, y expresadas en mg/Nm³.

La ecuación para calcular la concentración de las emisiones al nivel de oxígeno de referencia es la siguiente:

$$E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \times E_M$$

donde:

E_R : concentración de las emisiones al nivel de oxígeno de referencia O_R ;

O_R : nivel de oxígeno de referencia en % v/v;

E_M : concentración medida de las emisiones;

O_M : nivel de oxígeno medido en % v/v.

Niveles de emisión asociados a las mejores técnicas disponibles (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones al agua

Salvo que se indique otra cosa, los niveles de emisión asociados a las mejores técnicas disponibles (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones al agua que se indican en las presentes conclusiones sobre las MTD son concentraciones (masa de sustancias emitidas por volumen de agua) expresadas en mg/l.

Los NEA-MTD expresados en concentraciones se refieren a valores medios diarios, es decir, muestras compuestas proporcionales al caudal de 24 horas. Pueden utilizarse muestras

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 16/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

compuestas proporcionales al tiempo, siempre que se demuestre que el caudal tiene una estabilidad suficiente. Como alternativa, pueden tomarse muestras puntuales, siempre que el efluente esté convenientemente mezclado y sea homogéneo.

En el caso del carbono orgánico total (COT), la demanda química de oxígeno (DQO), el nitrógeno total (NT) y el fósforo total (PT), el cálculo de la eficiencia media de reducción a la que se hace referencia en las presentes conclusiones sobre las MTD (véase Cuadro 1) se basa en la carga de afluente y de efluente de la depuradora de aguas residuales.

Otros niveles de comportamiento Ambiental

Vertido específico de aguas residuales

Los niveles indicativos de comportamiento ambiental relacionados con el vertido específico de aguas residuales se refieren a las medias anuales y se calculan con la siguiente ecuación:

vertido específico de aguas residuales = vertido de aguas residuales / tasa de actividad

donde:

El vertido de aguas residuales es la cantidad total de aguas residuales vertidas (como descarga directa, descarga indirecta o esparcimiento de tierras) por los procesos específicos de que se trate durante el período de producción, expresado en m³ anuales, excluidas las aguas de refrigeración y las aguas de escorrentía, que se vierten por separado. La tasa de actividad es la cantidad total de productos o materias primas procesados, dependiendo del sector específico, expresada en toneladas/año o hl/año. El envase no se incluye en el peso del producto. Las materias primas son cualquier material que se introduzca en la instalación, tratadas o procesadas para la producción de alimentos o piensos.

Consumo específico de energía

Los niveles indicativos de comportamiento ambiental relacionados con el consumo específico de energía se refieren a las medias anuales y se calculan con la siguiente ecuación:

consumo específico de energía = consumo de energía final / tasa de actividad

donde:

El consumo de energía final es la cantidad total de energía consumida por los procesos específicos en cuestión durante el período de producción (en forma de calor y electricidad), expresado en MWh/año. La tasa de actividad es la cantidad total de productos o materias primas procesados, dependiendo del sector específico, expresada en toneladas/año o hl/año. El envase no se incluye en el peso del producto. Las materias

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 17/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

primas son cualquier material que se introduzca en la instalación, tratadas o procesadas para la producción de alimentos o piensos.

4.2. Análisis de las MTD aplicables a las instalaciones de la empresa:

A continuación, se analizan las mejores técnicas disponibles que se reflejan en la Decisión, que resultan aplicables a las instalaciones de la empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera, y el grado de adaptación a dichas técnicas.

Las mejores técnicas disponibles aplicables a las instalaciones se estructuran en el documento en dos grupos:

- APARTADO 1.- CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD (MTD 1 a 15). Se trata de MTD generales para todas las instalaciones de este epígrafe.
- APARTADO 8.- CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD PARA LA MOLIENDA DE GRANO (MTD 28).

A. CONCLUSIONES GENERALES SOBRE LAS MTD

Apartado 1.1. Sistemas de gestión Ambiental

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

- i) el compromiso, el liderazgo y la responsabilidad de la dirección, incluida la alta dirección, para la aplicación de un sistema de gestión ambiental eficaz;
- ii) un análisis que incluya la determinación del contexto de la organización, el reconocimiento de las necesidades y expectativas de las partes interesadas, la identificación de las características de la instalación asociadas con los posibles riesgos para el medio ambiente (o la salud humana), así como de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente;
- iii) desarrollo de una política ambiental que promueva la mejora continua del comportamiento ambiental de la instalación;
- iv) establecimiento de objetivos e indicadores de rendimiento en relación con aspectos ambientales significativos, como la garantía del cumplimiento de los requisitos legales aplicables;
- v) planificación y aplicación de los procedimientos y acciones necesarios (incluidas, en su caso, las acciones correctivas y preventivas) para alcanzar los objetivos ambientales y evitar los riesgos ambientales;
- vi) determinación de las estructuras, funciones y responsabilidades en relación con los aspectos y objetivos ambientales y aportación de los recursos financieros y humanos necesarios;

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 18/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

vii) garantía de la competencia y sensibilización necesarias del personal cuyo trabajo puede afectar al comportamiento ambiental de la instalación (por ejemplo, facilitando información y formación);

viii) comunicación interna y externa;

ix) fomento de la participación de los empleados en las buenas prácticas de gestión ambiental;

x) establecimiento y mantenimiento de un manual de gestión y procedimientos escritos para controlar las actividades con un impacto ambiental significativo, así como los registros pertinentes;

xi) planificación operativa efectiva y control de procesos;

xii) aplicación de programas de mantenimiento apropiados;

xiii) protocolos de preparación y respuesta ante situaciones de emergencia, entre ellos la prevención o la mitigación de los efectos adversos (ambientales) de las situaciones de emergencia;

xiv) cuando se (re)diseña una (nueva) instalación o parte de ella, la consideración de los impactos ambientales a lo largo de su vida, incluidos la construcción, el mantenimiento, la explotación y la clausura;

xv) aplicación de un programa de seguimiento y valoración, en caso necesario; puede encontrarse información en el Informe de referencia sobre el control de las emisiones a la atmósfera y al agua procedentes de instalaciones DEI;

xvi) realización periódica de evaluaciones comparativas con el resto del sector;

xvii) auditoría interna periódica independiente (en la medida en que sea viable) y auditoría externa periódica independiente con el fin de evaluar el comportamiento ambiental y determinar si el SGA se ajusta o no a las disposiciones previstas y si se ha aplicado y mantenido correctamente;

xviii) evaluación de las causas de los incumplimientos, aplicación de medidas correctoras en respuesta a los mismos, revisión de la eficacia de las medidas correctoras y determinación de si existen o pueden producirse incumplimientos similares;

xix) revisión periódica del SGA, por la alta dirección, para comprobar si sigue siendo conveniente, adecuado y eficaz; xx) seguimiento y apreciación del desarrollo de técnicas más limpias.

Concretamente en el sector de alimentación, bebida y leche, la MTD también consiste en incorporar en el SGA las siguientes características:

i) plan de gestión de ruidos (véase MTD 13);

ii) plan de gestión de olores (véase MTD 15);

iii) inventario del consumo de agua, energía y materias primas, así como de flujos de aguas residuales y de gases residuales (véase MTD 2);

iv) plan de eficiencia energética (véase MTD 6a).

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 19/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Aplicabilidad

El nivel de detalle y el grado de formalización del SGA estarán, en general, relacionados con la naturaleza, escala y complejidad de la instalación, y con la gama de impactos ambientales que pueda tener.

Implantación por la empresa

La empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera no tiene implantado en sus instalaciones un sistema de gestión ambiental basado en la norma UNE-EN ISO 14001 o Reglamento (CE) n.º 1221/2009, del Parlamento Europeo y del Consejo de 25/09/2009 (Reglamento EMAS).

No obstante, la empresa tiene implantadas en sus instalaciones una serie de medidas de carácter ambiental que, aunque no estén certificadas de acuerdo con alguna de las normas citadas, implican un comportamiento ambiental adecuado y un compromiso con la mejora continua de dicho comportamiento.

Algunas de las medidas implantadas son las siguientes:

- Comunicación permanente con las administraciones implicadas de todas las modificaciones, incidentes, etc., así como comunicación interna en todos los niveles organizativos de las instalaciones, de todos aquellos aspectos operativos con incidencia ambiental
- Cuando se diseña una nueva instalación o una parte de ella, la consideración de los impactos ambientales a lo largo de su vida, desde su inicial, y posteriormente en la fase de construcción, mantenimiento, explotación y la clausura de la instalación correspondiente.
- Implantación y seguimiento permanente de un sistema de mantenimiento preventivo y correctivo de las instalaciones.

MTD 2. Para aumentar la eficiencia en el uso de los recursos y reducir las emisiones, la MTD consiste en establecer, mantener y revisar periódicamente (también cuando se produzca un cambio significativo) un inventario del consumo de agua, energía y materias primas, así como de los flujos de aguas residuales y de gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase MTD 1), que reúna todas las características siguientes

- I. Información sobre los procesos de producción de alimentos, bebidas y leche, que incluya:*
- 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 de las técnicas de tratamiento de las aguas y gases residuales, con indicación de su eficacia.*

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 20/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

II. Información sobre consumo y uso del agua (por ejemplo, diagramas de flujo y balances de masas de agua), e identificación de medidas con objeto de reducir el consumo de agua y el volumen de aguas residuales (véase MTD 7).

III. Información sobre la cantidad y las características de las corrientes de aguas residuales, por ejemplo:

a) valores medios y variabilidad del flujo, el pH y la temperatura,

b) concentración media y valores de carga de los contaminantes/parámetros pertinentes (por ejemplo, COT o DQO, especies de nitrógeno, fósforo, cloruro, conductividad) y su variabilidad.

IV. Información sobre las características de los flujos de gases residuales, por ejemplo: a) valores medios y variabilidad del flujo y la temperatura, b) valores medios de concentración y carga de los contaminantes/parámetros pertinentes (por ejemplo, partículas, COVT, CO, NOX, SOX) y su variabilidad, c) presencia de otras sustancias que puedan afectar al sistema de tratamiento de los gases residuales o a la seguridad de las instalaciones (por ejemplo, oxígeno, vapor de agua, partículas, etc.).

V. Información sobre el consumo y el uso de energía, la cantidad de materias primas utilizadas, así como la cantidad y las características de los residuos generados, y determinación de las acciones para la mejora continua de la eficiencia en el uso de los recursos (véase por ejemplo MTD 6 y MTD 10).

VI. Identificación y aplicación de una estrategia de seguimiento adecuada con el fin de aumentar la eficiencia de los recursos, teniendo en cuenta el consumo de energía, agua y materias primas. El seguimiento puede incluir mediciones directas, cálculos o registros con una frecuencia apropiada. El seguimiento se desglosa al nivel más adecuado (por ejemplo, a nivel de proceso o instalación).

Aplicabilidad

El nivel de detalle del inventario estará, en general, relacionado con la naturaleza, escala y complejidad de la instalación, y con la gama de impactos ambientales que pueda tener.

Implantación por la empresa

En relación con este apartado, la empresa no cuenta con la información que se indica, integrada en un sistema de gestión medioambiental.

No obstante, la empresa lleva a cabo un control detallado de los consumos de agua, electricidad y materias primas, en los distintos procesos que se realizan en las instalaciones.

La empresa tiene establecido un plan de control periódico de las emisiones de los focos emisores a la atmósfera, para garantizar el cumplimiento de los límites de emisión establecidos en la autorización ambiental integrada.

Del mismo modo se lleva un control de los residuos generados en las instalaciones, tanto peligrosos como no peligrosos, cumpliéndose en su gestión el principio de jerarquía de residuos establecido en la normativa vigente.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 21/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Apartado 1.2. Monitorización

MTD 3. En relación con las emisiones relevantes al agua identificadas en el inventario de corrientes de aguas residuales (véase MTD 2), la MTD consiste en monitorizar los principales parámetros del proceso (por ejemplo, seguimiento continuo del flujo de aguas residuales, el pH y la temperatura) en lugares clave (por ejemplo, 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.).

Implantación por la empresa

En las instalaciones no se generan aguas residuales de proceso.

Los efluentes que se generan son las aguas pluviales y las aguas residuales generadas en aseos y vestuarios, siendo conducidas a la red municipal de saneamiento.

MTD 4. La MTD consiste en 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 utilizar normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.

SUSTANCIA/PARÁMETRO	NORMA(s)	FRECUENCIA MÍNIMA DE MONITORIZACIÓN ⁽¹⁾	MONITORIZACIÓN ASOCIADA A
Demanda Química de Oxígeno DQO ^{(2) (3)}	Ninguna norma EN disponible	Una vez al día ⁽⁴⁾	MTD 12
Nitrógeno total NT ⁽²⁾	Varias normas EN disponibles (por ejemplo, las normas EN ISO 12260 o EN ISO 11905-1)		
Carbono Orgánico Total (COT) ⁽²⁾⁽³⁾	Norma EN 1484		
Fósforo total PT ⁽²⁾	Varias normas EN disponibles (por ejemplo, EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 y -2, EN ISO 11885)		
Total de sólidos en suspensión (TSS) ⁽²⁾	Norma EN 872		
Demanda bioquímica de oxígeno (DBOn) ⁽²⁾	Norma EN 1899-1	Una vez al mes	-
Cloruro (Cl)	Varias normas EN disponibles (por ejemplo, las normas EN ISO 10304- 1, EN ISO 15682)	Una vez al mes	

(1) La monitorización es aplicable únicamente si, sobre la base del inventario mencionado en la MTD 2, la presencia de la sustancia de que se trate en el flujo de aguas residuales se ha considerado relevante.

(2) La monitorización solo se aplica en el caso de los vertidos directos a una masa de agua receptora.

(3) Otras alternativas son la monitorización del COT y de la DQO. La monitorización del COT es la opción preferida, pues no requiere el empleo de compuestos muy tóxicos.

(4) Si se demuestra que los niveles de emisión son suficientemente estables, puede adoptarse una frecuencia de monitorización más baja, pero en cualquier caso al menos una vez al mes

Implantación por la empresa

Esta medida no es de aplicación, en las instalaciones no se generan vertidos de proceso.

MTD 5. La MTD consiste en monitorizar las emisiones canalizadas a la atmósfera al menos con la frecuencia que se indica a continuación y con arreglo a normas EN.

PARÁMETRO	SECTOR	PROCESO ESPECÍFICO	NORMA	FRECUENCIA MÍNIMA DE MONITORIZACIÓN	MONITORIZACIÓN ASOCIADA A
Partículas	Molienda de grano	Limpieza y molienda de grano	Norma EN 13284-1	Una vez al año	MTD 28

Aplicabilidad

Esta medida es aplicable en las instalaciones de la empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera, en los focos de emisión asociados a la limpieza y molienda de grano.

Para el resto de las operaciones que forman parte del proceso productivo que se realiza en las instalaciones no se requiere monitorización.

En cualquier caso, la empresa lleva a cabo el control de las emisiones de los focos canalizados existentes en las instalaciones con la periodicidad establecida en la autorización ambiental integrada, con objeto de garantizar el cumplimiento de los valores límite de emisión establecidos en la misma.

Implantación por la empresa

A partir de la revisión de la autorización ambiental integrada, la empresa deberá llevar a cabo el control de las emisiones generadas en los focos asociados a la limpieza y molienda de grano con una periodicidad anual.

Apartado 1.3. Eficiencia energética

MTD 6. Con objeto de aumentar la eficiencia energética, la MTD consiste en utilizar la MTD 6 «a» y una combinación adecuada de las técnicas comunes enumeradas en la técnica «b» a continuación.

a) Plan de eficiencia energética

Un plan de eficiencia energética, como parte del sistema de gestión ambiental (véase MTD 1), implica la definición y el cálculo del consumo específico de energía de la actividad (o actividades), el

establecimiento de indicadores clave de rendimiento sobre una base anual (por ejemplo, para el consumo específico de energía) y la planificación de objetivos periódicos de mejora y otras medidas relacionadas. El plan se adapta a las características específicas de la instalación.

b) Utilización de técnicas comunes

Entre las técnicas comunes figuran las siguientes:

- regulación y control de los quemadores;
- cogeneración;
- motores eficientes desde el punto de vista energético;
- recuperación de calor con intercambiadores de calor o bombas de calor (incluida la recompresión mecánica de vapor);
- iluminación;
- minimización de la emisión de gases de escape de la caldera;
- optimización de los sistemas de distribución de vapor;
- precalentamiento del agua de alimentación (incluido el uso de economizadores);
- sistemas de control de los procesos;
- reducción de las fugas de sistemas de aire comprimido;
- reducción de las pérdidas de calor mediante aislamiento;
- variadores de velocidad;
- destilación de múltiple efecto;
- utilización de energía solar.

Implantación por la empresa

La empresa no tiene implantado un sistema de gestión medioambiental, ni por tanto un plan de eficiencia energética que forme parte del mismo.

No obstante, en las instalaciones se llevan a cabo varias de las medidas relacionadas anteriormente, tales como utilización de motores eficientes desde el punto de vista energético, sistemas de control de procesos, variadores de velocidad, iluminación led y utilización de energía solar fotovoltaica.

Apartado 1.4. Eficiencia energética

MTD 7. Con objeto de reducir el consumo de agua y el volumen de aguas residuales vertidas, la MTD consiste en utilizar la MTD 7.a y una o varias de las técnicas «b» a «k» que figuran a continuación.

- a) Reciclado y reutilización de agua.
- b) Optimización del flujo de agua.
- c) Optimización de pulverizadores y mangueras.
- d) Separación de corrientes de agua.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 24/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- e) Limpieza en seco.
- f) Sistema de arrastre para la limpieza de tuberías.
- g) Limpieza de alta presión.
- h) Optimización de la dosificación de los productos químicos y del uso del agua en la limpieza in situ.
- i) Limpieza a baja presión con espuma o gel.
- j) Diseño optimizado y construcción de zonas de equipamiento y procesado.
- k) Limpieza del equipo lo antes posible.

Implantación por la empresa

El agua para limpieza solo se utiliza en las zonas de aseos, oficinas y vestuarios.

En las instalaciones se llevan a cabo algunas de las técnicas relacionadas anteriormente, tales como limpieza en seco en el resto de la fábrica.

Apartado 1.5. Sustancias nocivas

MTD 8. Con objeto de evitar o reducir el uso de sustancias nocivas, por ejemplo, en la limpieza y desinfección, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas descritas a continuación.

- a) Selección adecuada de productos químicos de limpieza o desinfectantes
- b) Reutilización de productos químicos en la limpieza in situ
- c) Limpieza en seco
- d) Diseño optimizado y construcción de zonas de equipamiento y procesado

Implantación por la empresa

Los productos químicos utilizados para la limpieza y desinfección son productos aptos para la industria alimentaria. En este sentido, para la limpieza se suelen utilizar detergentes alcalinos generalmente a base de sosa.

No se reutilizan productos químicos de limpieza.

La limpieza de las instalaciones se realiza en seco.

Se lleva a cabo un diseño optimizado y construcción de zonas de equipamiento y procesado, de manera que se facilite la limpieza teniendo en cuenta los requisitos de higiene.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 25/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

MTD 9. Con objeto de evitar las emisiones de sustancias que agotan la capa de ozono y de sustancias con un alto potencial de calentamiento atmosférico procedentes de la refrigeración y la congelación, la MTD consiste en utilizar refrigerantes sin potencial de agotamiento del ozono y con un bajo potencial de calentamiento atmosférico.

Implantación por la empresa

En las instalaciones no se utilizan refrigerantes, no siendo de aplicación esta medida.

Apartado 1.6.- Eficiencia de los recursos

MTD 10. Con objeto de aumentar la eficiencia de los recursos, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas que figuran a continuación.

- a) Digestión anaerobia
- b) Utilización de los residuos
- c) Separación de residuos
- d) Recuperación y reutilización de residuos del pasteurizador
- e) Recuperación de fósforo como estruvita
- f) Uso de aguas residuales para el esparcimiento sobre terreno

Implantación por la empresa

En relación con estas técnicas, se puede indicar lo siguiente:

Los residuos orgánicos generados en la limpieza del trigo empleado como materia prima son reutilizados para alimentación animal, y se separan los diferentes residuos generados en las instalaciones.

Las restantes medidas no son aplicables en las instalaciones.

Apartado 1.7. Emisiones al agua

MTD 11. Con objeto de evitar las emisiones al agua no controladas, la MTD consiste en proporcionar una capacidad adecuada de almacenamiento de las aguas residuales.

Descripción. La capacidad adecuada de almacenamiento se determina mediante una evaluación del riesgo (teniendo en cuenta la naturaleza del contaminante o contaminantes, los efectos de dichos contaminantes en el posterior tratamiento de las aguas residuales, el entorno receptor, etc.).

Las aguas residuales procedentes de este almacenamiento solo se vierten después de que se hayan tomado las medidas adecuadas (por ejemplo, monitorización, tratamiento, reutilización).

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 26/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Aplicabilidad

En el caso de las instalaciones existentes, la técnica puede no ser aplicable por falta de espacio o por la disposición del sistema de recogida de aguas residuales.

Implantación por la empresa

En las instalaciones no se generan aguas residuales industriales, por lo que no es exigible la adopción de esta medida. Las aguas residuales generadas (fecales y pluviales) son conducidas a la red de saneamiento municipal.

MTD 12. Con objeto de reducir las emisiones al agua, la MTD consiste en utilizar una combinación adecuada de las técnicas que se indican a continuación.

Tratamiento previo, primario y generales

- a) igualación
- b) neutralización
- c) Separación física, por ejemplo, mediante cribas, tamices, desarenadores, separadores de aceite con agua o tanques de sedimentación primaria

Tratamiento aeróbico o anaeróbico (tratamiento secundario)

- d) Tratamiento aeróbico o anaeróbico (tratamiento secundario), por ejemplo, proceso de lodos activos, laguna aeróbica, proceso de eliminación de capas de lodos anaeróbicos (UASB), proceso de contacto anaeróbico, biorreactor de membrana.

Eliminación del nitrógeno

- e) Nitrificación o desnitrificación
- f) Nitrificación parcial-Oxidación anaeróbica del amonio

Recuperación o eliminación del fósforo

- g) Recuperación de fósforo como estruvita
- h) Precipitación
- i) Mejora de la eliminación biológica del fósforo

Desbaste final

- j) Coagulación y floculación
- k) Sedimentación
- l) Filtración (por ejemplo, filtración a través de arena, microfiltración, ultrafiltración)
- m) Flotación

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 27/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

En el cuadro 1 de la MTD12, se reflejan los niveles de emisión asociados a las MTD (NEA-MTD) correspondientes a las emisiones al agua, aplicables a las emisiones directas a una masa de agua receptora.

La monitorización asociada se indica en MTD 4.

Aplicabilidad

Como se ha indicado, en las instalaciones de San Lorenzo, S.A. Electroharinera no se generan efluentes industriales, por lo que no existen emisiones relevantes al agua. Los vertidos o emisiones al agua son los correspondientes a los aseos, vestuarios y pluviales.

No resulta por tanto exigible la adopción de las medidas indicadas.

Apartado 1.8. Ruido

MTD 13. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de ruido, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de ruido como parte del sistema de gestión ambiental (véase MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:

- un protocolo que contenga actuaciones y plazos,
- un protocolo para la supervisión de las emisiones de ruido,
- un protocolo de respuesta a incidentes identificados en relación con el ruido, por ejemplo, denuncias,
- un programa de reducción del ruido destinado a determinar la fuente o fuentes, medir o estimar la exposición al ruido y las vibraciones, caracterizar las contribuciones de las fuentes y aplicar medidas de prevención y/o reducción.

Aplicabilidad:

Solo es aplicable en los casos en que se prevén molestias debidas al ruido en receptores sensibles o se haya confirmado la existencia de tales molestias.

Implantación por la empresa

La empresa ha llevado a cabo los controles exigidos por la administración para garantizar el cumplimiento de los niveles de emisión exigibles en la normativa.

En cualquier caso, no se prevén molestias en receptores sensibles, ni hay constancia de quejas o denuncias por molestias en materia de ruidos.

MTD 14. Para evitar o, cuando no sea posible, reducir las emisiones de ruido, la MTD consiste en utilizar una o varias de las técnicas indicadas 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 antiruido y reubicando las entradas y salidas del edificio.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 28/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

En el caso de las instalaciones existentes, la reubicación de la maquinaria y de las salidas o entradas de los edificios puede no ser aplicable por falta de espacio o por costes excesivos

b) Medidas operativas, entre ellas:

- i. mejora de la inspección y el 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, por ejemplo, durante las actividades de mantenimiento

c) Maquinaria de bajo nivel de ruido

Pertenecen a esta categoría compresores, bombas y ventiladores de bajo nivel de ruido

d) Equipos de control del ruido

Pertenecen a esta categoría: reductores de ruido, aislamiento de maquinaria, confinamiento de la maquinaria ruidosa, insonorización de los edificios. Puede no ser aplicable a las instalaciones existentes por falta de espacio

e) Reducción del ruido

Inserción de obstáculos entre emisores y receptores (por ejemplo, muros de protección, terraplenes y edificios). Aplicable únicamente a las instalaciones existentes, ya que el diseño de las instalaciones nuevas debería hacer que esta técnica fuera innecesaria. En el caso de las instalaciones existentes, la intercalación de obstáculos puede no ser aplicable por falta de espacio

Implantación por la empresa

En relación con las instalaciones de San Lorenzo, hay que indicar que:

Las instalaciones se encuentran ubicadas próximas a zonas residenciales, no siendo descartable la generación de molestias por ruidos. No obstante, no se ha confirmado la existencia de molestias debidas al ruido en receptores sensibles.

Las instalaciones cumplen los valores límite de emisión establecidos en la autorización ambiental integrada.

Todas las medidas indicadas se llevan a cabo en mayor o menor medida en las instalaciones:

- cierre de puertas y ventanas,
- adecuado mantenimiento de maquinaria,
- aislamiento de maquinaria,
- equipos reductores de ruidos,

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 29/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- maquinaria de bajo nivel de emisiones acústica,
- insonorización de edificios,
- manejo de equipos por personal especializado,...

Apartado 1.9 Olores

MTD 15. Para evitar o, cuando ello no sea posible, reducir la emisión de olores, la MTD consiste en establecer, aplicar y revisar periódicamente un plan de gestión de olores como parte del sistema de gestión ambiental (véase MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:

- Un protocolo que contenga actuaciones y plazos.
- Un protocolo para la monitorización de los olores. Puede complementarse con mediciones o estimaciones de la exposición a los olores o la estimación del impacto de los olores.
- Un protocolo de respuesta a incidentes identificados en relación con los olores, por ejemplo, denuncias.
- Un programa de prevención y reducción de olores destinado a determinar la fuente o las fuentes, medir o estimar la exposición a los olores, caracterizar las contribuciones de las fuentes, y aplicar medidas de prevención y/o reducción.

Aplicabilidad

Esta medida solo es aplicable en los casos en que se prevén molestias debidas al olor en receptores sensibles o se haya confirmado la existencia de tales molestias, lo que no ha ocurrido en las instalaciones de San Lorenzo, S.A. Electroharinera.

Por las características de la actividad, no se trata de unas instalaciones generadoras de malos olores.

B. 8. CONCLUSIONES SOBRE LAS MTD PARA LA MOLIENDA DE GRANO

Las conclusiones sobre las MTD presentadas en esta sección son aplicables a la molienda de grano. Se aplican además de las conclusiones generales sobre las MTD formuladas en la sección 1 (ya analizadas).

Apartado 8.1. Eficiencia energética

En la sección 1.3 de las conclusiones de MTD se ofrecen técnicas generales para aumentar la eficiencia energética.

Como nivel indicativo de comportamiento ambiental para el consumo específico de energía para la actividad de molienda de grano se encuentra:

Consumo específico de energía (media anual): 0,051 / 0,13 Mwh / tonelada de producto

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 30/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Implantación por la empresa

La media de molturación de trigo en los últimos 4 años es de 41.800 t y el consumo energético 3.000 MWh, por lo que el consumo específico de energía en las instalaciones de la empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera es de 0.07, dentro por tanto del intervalo contemplado en la MTD.

Apartado 8.2. Emisiones atmosféricas

MTD 28. Con objeto de reducir las emisiones atmosféricas canalizadas de partículas, la MTD consiste en utilizar un filtro de mangas.

Según la sección 14.2, los filtros de mangas, también denominados filtros de tela, están fabricados con telas porosas tejidas o afieltradas a través de las cuales se hacen pasar los gases para retirar las partículas. La utilización de filtros de mangas exige la selección de una tela adecuada para las características de los gases residuales y la temperatura de funcionamiento máxima.

El nivel de emisiones asociado a las MTD (NEA-MTD) correspondiente a las emisiones canalizadas a la atmósfera de partículas procedentes de la molienda de grano es el siguiente:

PARÁMETRO	UNIDAD	NEA-MTD (valor medio durante el periodo de muestreo)
Partículas	mg/Nm ³	< 2 - 5

La monitorización asociada se indica en MTD 5.

Implantación por la empresa

Todos los focos canalizados de emisiones a la atmósfera de las instalaciones de San Lorenzo, S.A. Electroharinera cuentan con filtros de mangas.

El valor límite de emisión de partículas establecido en la autorización ambiental integrada es de 50 mg/Nm³, si bien las emisiones medidas son del orden de 5 mg/Nm³, cumpliéndose por tanto el nivel de emisión asociado a la MTD 28.

Nº Reg. Entrada: 202499902164201. Fecha/Hora: 05/03/2024 12:44:39

5. MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

En el presente documento se plantean las siguientes modificaciones de la autorización ambiental integrada.

5.1. Modificaciones en los controles de los focos de emisión

Situación actual

En las instalaciones podemos encontrar los focos de emisión que se reflejan en la siguiente tabla

Proceso 1. Recepción de trigo

- P1G1 Aspiración general Silo 1
- P1G2 Aspiración general Silo 2
- P1G3 Aspiración general Silo 3
- P1G4 Aspiración general Silo 3

Proceso 2. Proceso de limpia

- P2G1 Aspiración segunda limpia
- P2G2 Aspiración monitores
- P2G3 Aspiración limpia deschinadoras
- P2G4 Aspiración general de limpia

Proceso 3.- Molienda

Fábrica A

- P3G1 Transporte neumático fábrica A
- P3G4 Aspiración sasores fábricas A y C

Fábrica B

- P3G2 Aspiración sasores fábrica B
- P3G3 Transporte neumático fábrica B

Fábrica C

- P3G5 Transporte neumático fábrica C

Proceso 4. Almacenamiento de harinas y subproductos. Empaque

Empaque

- P4G4 Empaque 2 (foco eliminado)

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 32/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Silo de harina 1

P4G1 Aspiración celdas harina planta 1

Silo de harina 2

P4G2 Aspiración celdas harina planta 2

P4G3 Aspiración celdas harina planta 2

Silo de subproductos

P4G5 Aspiración celdas subproductos

Modificaciones propuestas

Incorporación de un nuevo foco

P5G1 Empaque 1, correspondiente al proceso de empaque 1/Volteo

Se adjunta plano en el que se refleja la ubicación de los focos canalizados de emisiones que existen en las instalaciones.

Modificación del plan de control

Según la Decisión MTD analizada anteriormente, la monitorización de focos y establecimiento de valor límite para la emisión de partículas es aplicable en los focos de emisión asociados a la limpieza y molienda de grano.

Para el resto de las operaciones que forman parte del proceso productivo que se realiza en las instalaciones no se requeriría monitorización.

No obstante, no hay que olvidar que la empresa tiene establecidos controles periódicos de inmisión, que complementan a los controles de los focos canalizados susceptibles de generar mayores niveles de emisión,

Eliminación de controles

Según lo anterior, de los focos relacionados anteriormente que permanecerían en las instalaciones, se solicita eximir a la empresa de realizar mediciones en los siguientes focos:

- P1G1 Aspiración general Silo 1
- P1G2 Aspiración general Silo 2
- P1G3 Aspiración general Silo 3
- P1G4 Aspiración general Silo 3
- P4G1 Aspiración celdas harina planta 1
- P4G2 Aspiración celdas harina planta 2-1
- P4G3 Aspiración celdas harina planta 2-2

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 33/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- P4G5 Aspiración celdas de subproductos
- P5G1 Empaque y volteo

Modificación de la periodicidad de los controles

Como se ha indicado, el documento MTD exige controles anuales en los focos correspondientes a los procesos de limpieza y molienda.

Según los controles realizados en dichos focos, las emisiones están muy por debajo del valor límite de emisión establecido en la autorización ambiental integrada (50 mg/Nm³), y por debajo del valor límite asociado a la MTD correspondiente (5 mg/Nm³).

A la vista de lo anterior, se solicita que se realice con periodicidad anual el control de un foco de cada uno de los procesos indicados (P2 y P3), de forma que en un periodo de cuatro y cinco años, respectivamente, se hayan controlado las emisiones de todos los focos asociados a dichos procesos.

Dichos focos cuentan con filtros de mangas, y para los mismos se cumplirían las siguientes obligaciones:

- Establecimiento de un plan de mantenimiento de los filtros de mangas, de manera que se asegure que estos estén siempre en perfecto estado. En este sentido, una vez revisada la autorización ambiental integrada se remitirá a la Delegación Territorial de Medio Ambiente un plan de mantenimiento completo y específico, que incluya los sensores instalados para verificar su eficacia y una descripción de los mismos, así como las tareas de mantenimiento establecidas por el fabricante al respecto.
- Con una frecuencia bienal, se realizará una verificación externa por entidad colaboradora de la correcta aplicación del citado plan de mantenimiento. La misma será remitida a esta Delegación Territorial en el plazo máximo de tres meses desde su ejecución.

Según la propuesta realizada, los controles de los focos canalizados quedarían según se indica en la siguiente tabla.

Aparte de ello, se continuaría realizando controles externos e internos periódicos de inmisión, que complementan a los controles de los focos canalizados susceptibles de generar mayores niveles de emisión.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 34/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

PROCESO	FOCO		CONTROLES
	DENOMINACIÓN	DESCRIPCIÓN	
P1 RECEPCIÓN DE TRIGO	P1G1	Aspiración general silo 1	Se solicita exención
	P1G2	Aspiración general silo 2	
	P1G3	Aspiración tolva recepción Silo 3	
	P1G4	Aspiración general Silo 3	
P2 LIMPIEZA DEL GRANO	P2G1	Aspiración segunda limpia	Control anual un foco VLE part. 5 mg/Nm³ (MTD 5 y 28)
	P2G2	Aspiración monitores	
	P2G3	Aspiración limpia deschinadoras	
	P2G4	Aspiración general limpia	
P3 MOLIENDA DEL GRANO	P3G1	Transporte neumático Fábrica A	Control anual un foco VLE part. 5 mg/Nm³ (MTD 5 y 28)
	P3G4	Aspiración sasores Fábrica A y C	
	P3G2	Sasores Fábrica B	
	P3G4	Transporte neumático Fábrica B	
	P3G5	Transporte neumático Fábrica. C	
P4 SILOS HARINA Y SUBPRODUCTOS	P4G1	Aspiración celdas harina planta 1	Se solicita exención
	P4G2	Aspiración celdas harina planta 2-1	
	P4G3	Aspiración celdas harina planta 2-2	
	P4G5	Aspiración celdas subproductos	
P5 EMPAQUE	P5G1	Empaque 1/volteo	Se solicita exención

5.2. Modificación del listado de producción de residuos peligrosos

La entidad San Lorenzo, S.A., Electroharinera, solicita modificación de su Autorización Ambiental Integrada, para las siguientes actuaciones en materia de residuos, localizadas en sus instalaciones ubicadas en Calle Carrera Baja 9, del término municipal de La Rambla (Córdoba):

Modificación del listado de residuos peligrosos contemplados en el apartado D.1.2.- Residuos peligrosos del ANEXO III. LÍMITES Y CONDICIONES TÉCNICAS de la Autorización Ambiental Integrada otorgada a la empresa, **eliminando** de la misma el siguiente residuo:

160506* Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio.

Este residuo se incluyó en el listado, en su día, tras producirse en un determinado momento, de manera eventual, pero no debe considerarse como residuo peligroso de generación habitual en la industria.

El listado definitivo de residuos peligrosos generados en la instalación quedará de la siguiente manera:

CÓDIGO LER	RESIDUO	CANTIDAD (T/AÑO)
130208*	Otros aceites de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.	0,140
150110*	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas.	0,018
150202*	Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas.	0,025

5.3. Justificación de la no sustancialidad de las modificaciones

Las modificaciones planteadas por la empresa San Lorenzo, S.A. Electroharinera que se reflejan en el presente documento no implican modificaciones en las instalaciones, ni en los edificios, procesos de fabricación, etc., por lo tanto, no se puede hablar en ningún momento de modificaciones que puedan considerarse sustanciales, de acuerdo con los criterios establecidos en la normativa vigente, que se relacionan a continuación.

Según el Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.

- a) El tamaño y producción de la instalación.
- b) Los recursos naturales utilizados por la misma.
- c) Su consumo de agua y energía.
- d) El volumen, peso y tipología de los residuos generados.
- e) La calidad y capacidad regenerativa de los recursos naturales de las áreas geográficas que puedan verse afectadas.

- f) El grado de contaminación producido.
- g) El riesgo de accidente.
- h) La incorporación o aumento en el uso de sustancias peligrosas.

Según el Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

- a) Cualquier ampliación o modificación que alcance, por sí sola, los umbrales de capacidad establecidos, cuando estos existan, en el anejo 1, o si ha de ser sometida al procedimiento de evaluación de impacto ambiental de acuerdo con la normativa sobre esta materia.
- b) Un incremento de más del 50 % de la capacidad de producción de la instalación en unidades de producto o servicio.
- c) Un incremento superior al 50 % de las cantidades autorizadas en el consumo de agua, materias primas o energía.
- d) Un incremento superior al 25 % de la emisión másica de cualquiera de los contaminantes atmosféricos que figuren en la Autorización Ambiental Integrada o del total de las emisiones atmosféricas producidas en cada uno de los focos emisores.
- e) Un incremento de la emisión másica o de la concentración de vertidos de cualquiera de los contaminantes o del caudal de vertido que figure en la Autorización Ambiental Integrada, así como la introducción de nuevos contaminantes en cantidades significativas.
- f) La incorporación al proceso de sustancias o preparados peligrosos no previstos en la autorización original, o el incremento de los mismos, siempre que, como consecuencia de ello, sea preciso elaborar o revisar el informe de seguridad o los planes de emergencia regulados en el Real Decreto 1254/1999, de 16 de julio, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas.
- g) Un incremento en la generación de residuos peligrosos de más de 10 toneladas al año siempre que se produzca una modificación estructural del proceso y un incremento de más del 25 % del total de residuos peligrosos generados calculados sobre la cantidad máxima de producción de residuos peligrosos autorizada.
- h) Un incremento en la generación de residuos no peligrosos de más de 50 toneladas al año siempre que represente más del 50 % de residuos no peligrosos, incluidos los residuos inertes, calculados sobre la cantidad máxima de producción de residuos autorizada.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 37/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

- i) El cambio en el funcionamiento de una instalación de incineración o coincineración de residuos dedicada únicamente al tratamiento de residuos no peligrosos, que la transforme en una instalación que conlleve la incineración o coincineración de residuos peligrosos y que esté incluida en el anejo 1, epígrafe 5.2.
- j) Una modificación en el punto de vertido que implique un cambio en la masa de agua superficial o subterránea a la que fue autorizado.

Según la Ley 7/2007, de 9 de julio, de gestión integrada de la calidad ambiental:

a) A efectos de la Autorización Ambiental Unificada y Calificación Ambiental, se entenderá que existe una modificación sustancial cuando en opinión del órgano ambiental competente se produzca, de forma significativa, alguno de los supuestos siguientes:

- 1.º Incremento de las emisiones a la atmósfera.
- 2.º Incremento de los vertidos a cauces públicos o al litoral.
- 3.º Incremento en la generación de residuos.
- 4.º Incremento en la utilización de recursos naturales.
- 5.º Afección al suelo no urbanizable o urbanizable no sectorizado.
- 6.º Afección a un espacio natural protegido o áreas de especial protección designadas en aplicación de normativas europeas o convenios internacionales.

b) A efectos de la Autorización Ambiental Integrada se entenderá que existe una modificación sustancial cuando, en opinión de la Consejería competente en materia de medio ambiente, la variación en el proceso productivo o el incremento de la capacidad de producción produzca, de forma significativa, alguno de los supuestos aplicables a la Autorización Ambiental Unificada o de los siguientes:

- 1.º Incremento del consumo de energía.
- 2.º Incremento del riesgo de accidente.
- 3.º Incorporación o aumento en el uso de sustancias peligrosas.
- 4.º Afección a la calidad y capacidad regenerativa de los recursos naturales de las áreas geográficas que puedan verse afectadas.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 38/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Según el Decreto 5/2012, de 17 de enero, por el que se regula la Autorización Ambiental Integrada

Tendrá la consideración de modificación sustancial cualquier cambio o ampliación de actuaciones ya autorizadas que, representando una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas o el medio ambiente implique alguna de las siguientes situaciones:

- a) Un incremento superior al 25% de la emisión másica de cualquiera de los contaminantes atmosféricos que la actividad tenga autorizados. En el caso de emisión acústica, cualquier modificación que suponga un incremento de más de 3 dB(A) en la potencia acústica total de la instalación.
- b) Un incremento superior al 25% del caudal de vertido autorizado, a cauces públicos o al litoral, o de la carga contaminante de las aguas residuales en cualquiera de los parámetros autorizados, así como la introducción de nuevos contaminantes. En el caso de vertidos de sustancias peligrosas o prioritarias definidas en el artículo 3.20 del Real Decreto 60/2011, de 21 de enero, sobre las normas de calidad ambiental en el ámbito de la política de aguas, cualquier modificación que suponga un incremento superior al 10%, analizando en su conjunto tanto vertidos como emisiones y pérdidas.
- c) Una generación de residuos peligrosos que obligara a obtener la autorización regulada en el artículo 99 de la Ley 7/2007, de 9 de julio, o bien un incremento del más del 25% del total de residuos peligrosos generados, o de más del 50% de residuos no peligrosos, incluidos los residuos inertes, cuando deriven del funcionamiento habitual de la actividad.
- d) Un incremento en el consumo de recursos naturales, consumo de energía o materias primas superior al 50%.
- e) La gestión de residuos, cuando no cuente con la correspondiente autorización administrativa.
- f) Un incremento en la gestión de residuos peligrosos del 25% y de residuos no peligrosos del 50%.
- g) La gestión de residuos peligrosos, cuando la instalación esté autorizada únicamente para gestionar residuos no peligrosos.

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 39/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

Resumen

Se considera que la incidencia ambiental de las modificaciones planteadas es nula, ya que no se produce ninguna afección sobre los distintos elementos del medio, aumento en la producción de residuos, vertidos o emisiones, en el consumo de recursos, en la peligrosidad de las instalaciones, etc.

Como se ha indicado, las modificaciones en la autorización ambiental integrada no suponen modificación de instalaciones, sino básicamente reducir los controles de emisiones por considerarlos excesivos para el fin que se persigue.

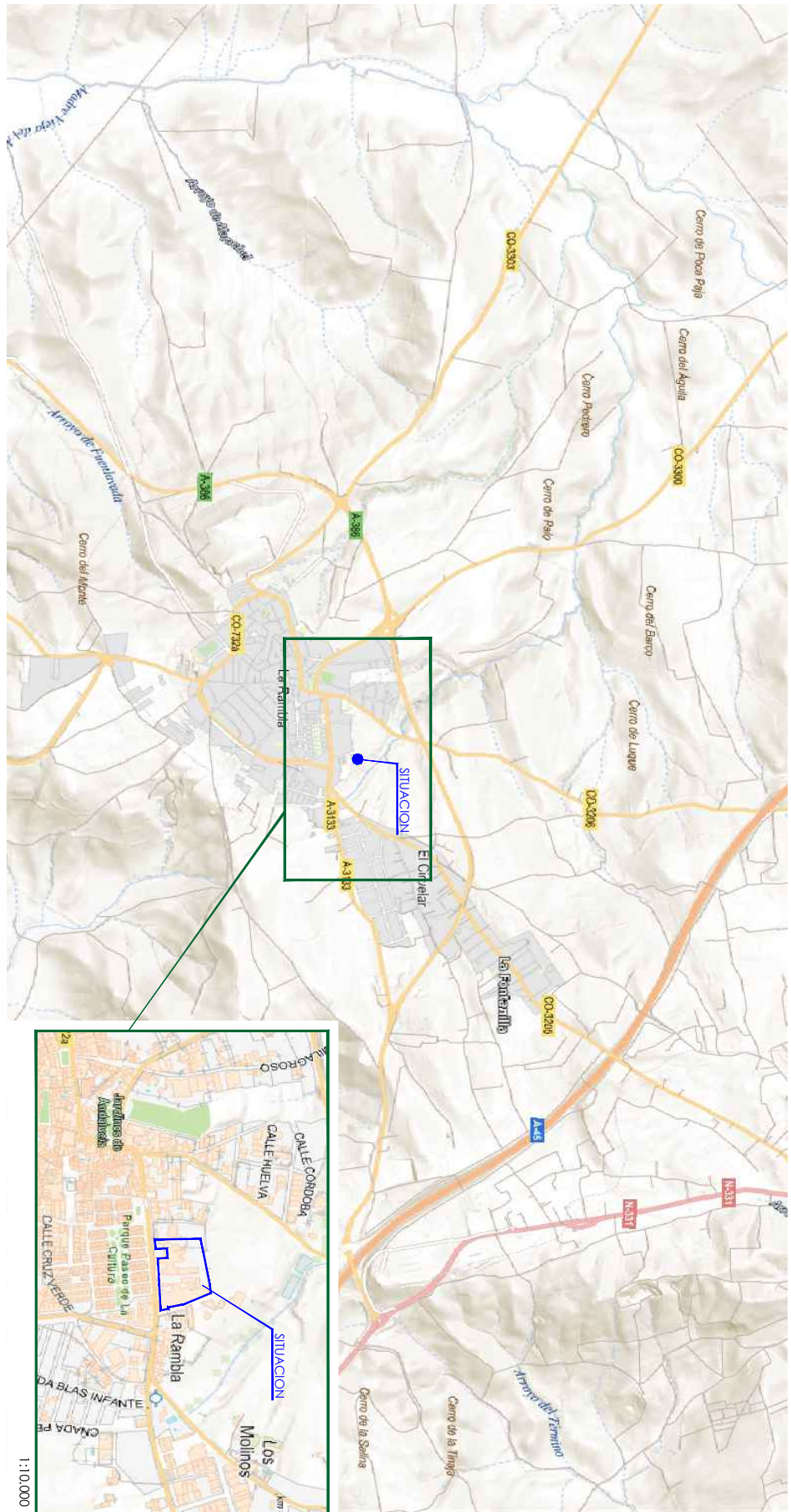
Córdoba, 12 de enero de 2024

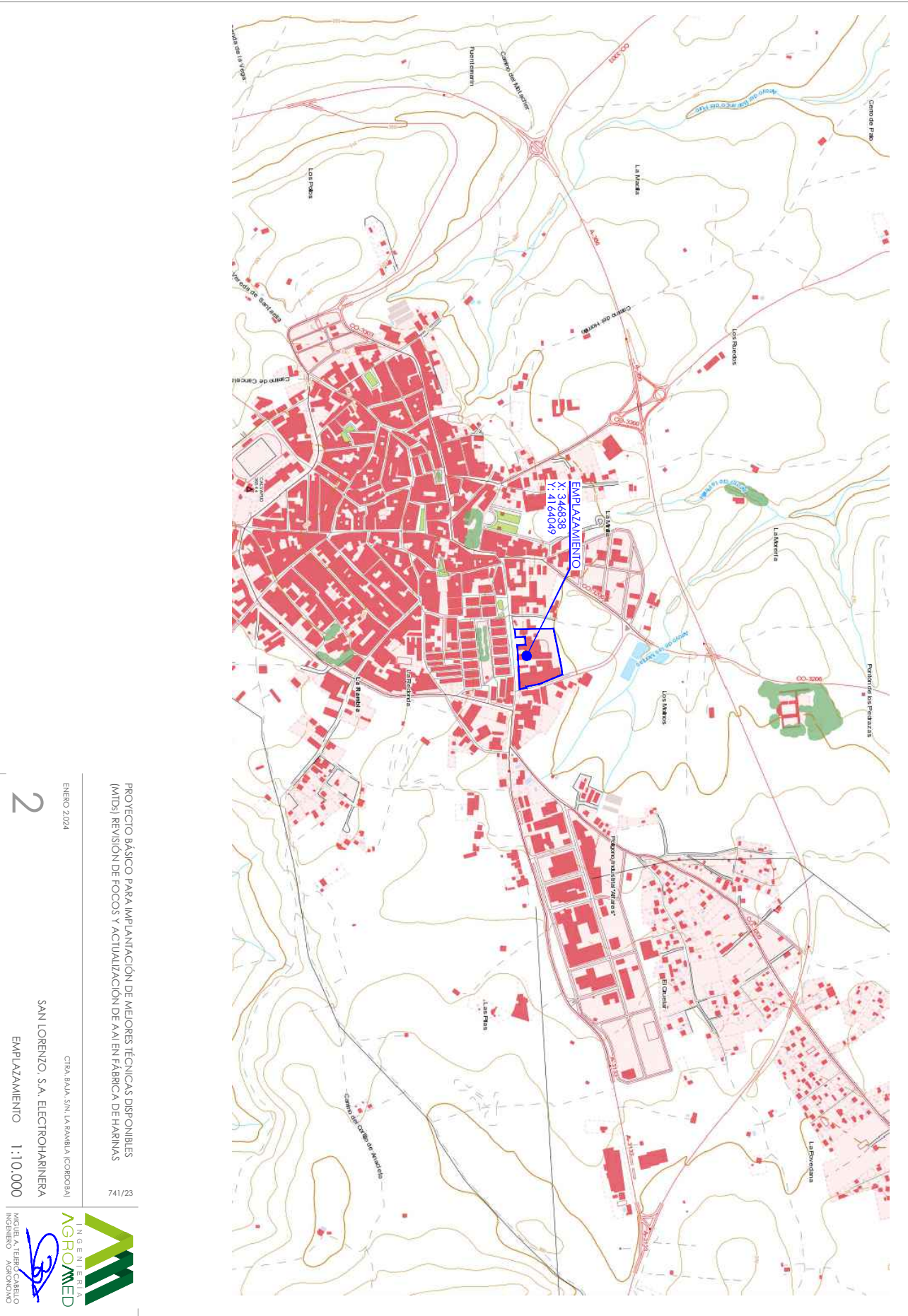
El Ingeniero Agrónomo
Colegiado 1.139 C.O.I.A.A.



Fdo. Miguel Ángel Tejero Cabello

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 40/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			





957 468 168 www.agromed.es

RAFAEL LOVERA ESCALLADA cert. elec. repr. A14000533		05/03/2024 12:44	PÁGINA 42/45
VERIFICACIÓN	PEGVEZT6JYFLUJCMLE7SR2ZLP777BN	https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/	
			

3

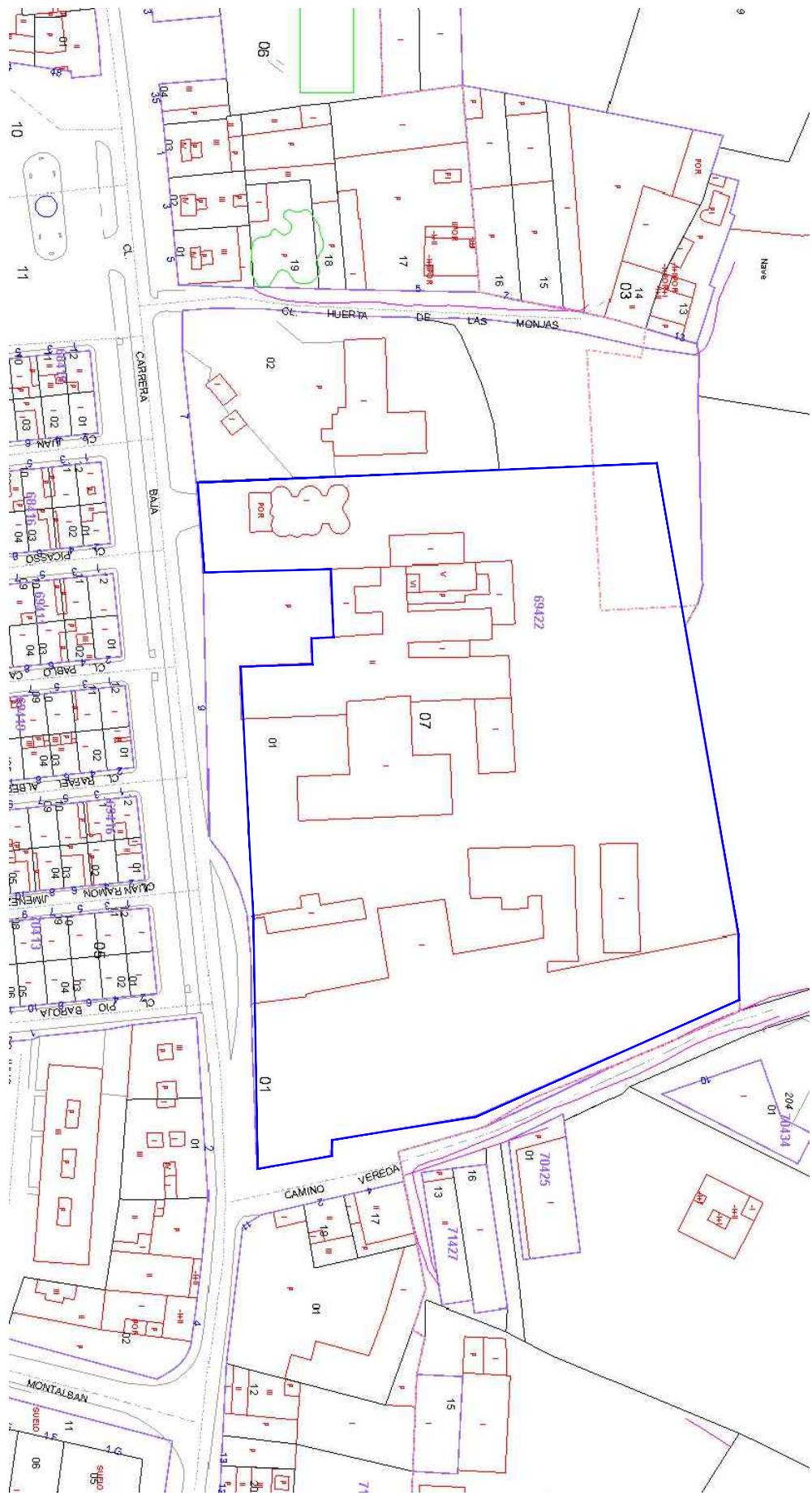
ENERO 2024
CITA BUA, S/N, LA RAMBLA (CORDOBA)
SAN LORENZO, S.A. ELECTROHARINERA
ORTOFOTOGRAFÍA AÉREA 1:1.000



PROYECTO BÁSICO PARA IMPLANTACIÓN DE MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES
(MTDS) REVISIÓN DE FOCOS Y ACTUALIZACIÓN DE AAI EN FABRICA DE HARINAS

741/23





ENERO 2.024



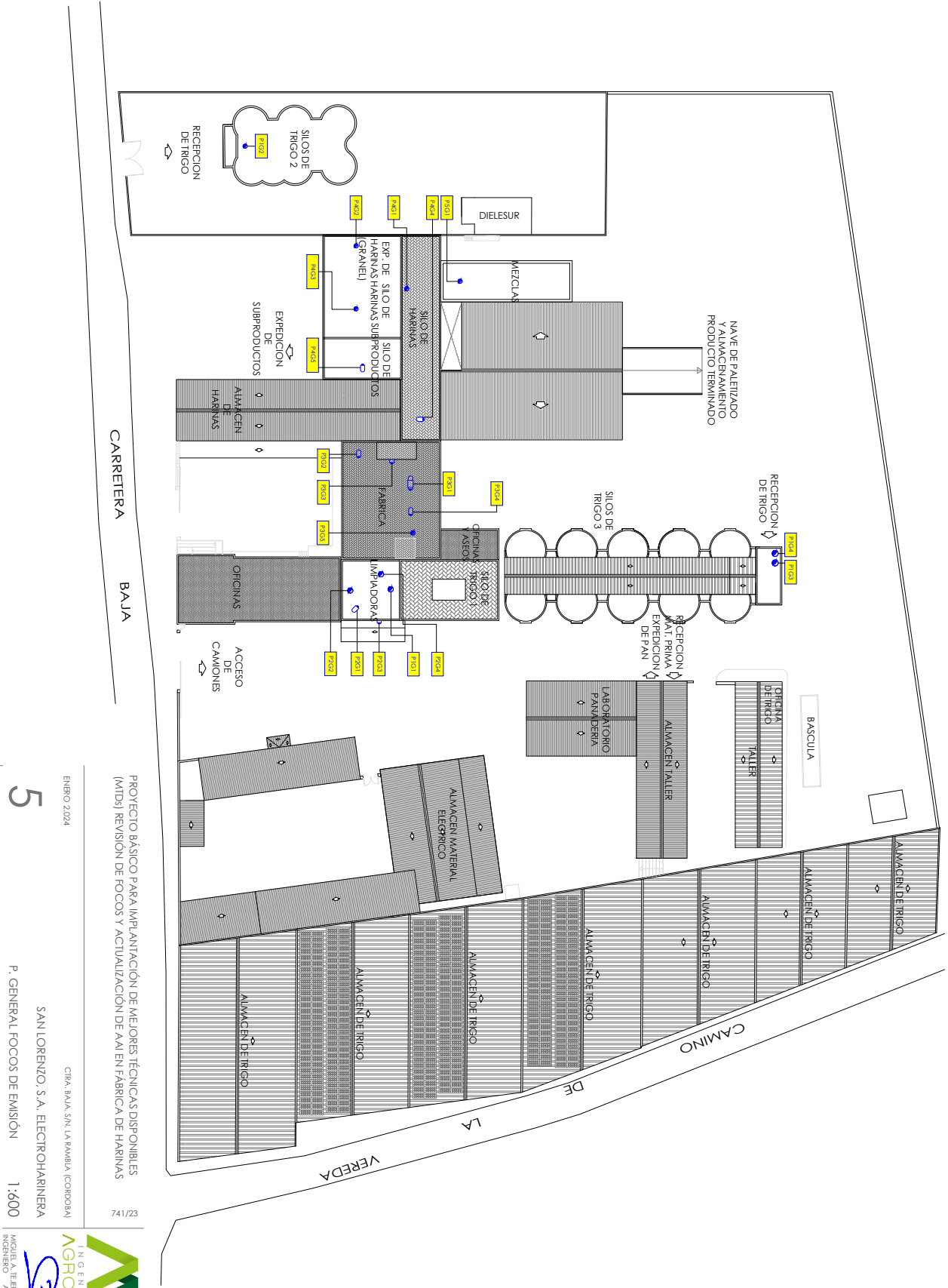
SAN LORENZO, S.A. ELECTROHARINERA
CATASTRAL 1:1.000

INGENIERIA
AGROMED

PROYECTO BÁSICO PARA IMPLANTACIÓN DE MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTDs) REVISIÓN DE FOCOS Y ACTUALIZACIÓN DE AAI EN FÁBRICA DE HARINAS

741/23





ENERO 2024

5

PROYECTO BÁSICO PARA IMPLANTACIÓN DE MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTDs) REVISIÓN DE FOCOS Y ACTUALIZACIÓN DE AAI EN FABRICA DE HARINAS

CITA BAJA S/N LA RAMBLA (CORDOBA)

SAN LORENZO, S.A. ELECTROHARINERA

P. GENERAL FOCOS DE EMISIÓN 1:600

741/23

INGENIERIA AGROMED

MIGUEL A. TEBERO CABRERO INGENIERO AGRONOMO