

DESCRIPCION DE LAS MTDs DE APLICACIÓN PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES CON DISOLVENTES ORGÁNICOS.

MTD				Proceso asociado	Instalado: sí/no/medida equivalente/ no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: sí/no	Observaciones
Sistemas de gestión ambiental	Comportamiento ambiental global	MTD1		Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Certificación bajo la Norma UNE EN ISO 14001:2015	-	-	-	-	-	-	-
		MTD2	Identificar las zonas/secciones/fases del proceso que más contribuyen a las emisiones de COV y al consumo de energía y que tienen el mayor potencial de mejora	Principalmente procesos de impresión y extrusión	Si	Las zonas de emisión de COV están identificadas y son evaluadas periódicamente mediante las mediciones y balance de masas de disolventes realizadas.	-	-	-	-	-	-	-
			Identificar y poner en marcha medidas para minimizar las emisiones de COV y el consumo de energía	Impresión y limpieza	Si	Por otro lado, se realizan auditorías energéticas según la periodicidad establecida por normativa. Mediante las mismas se realiza control de consumos de energía y fugas entre otros.	-	-	-	-	-	-	-
			Actualizar periódicamente la situación (al menos una vez al año) y realizar un seguimiento de la ejecución de las medidas determinadas.	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Se dispone de sistema interno y contadores específicos para controlar los consumos de energía realizados por la maquinaria en la instalación. Las medidas tomadas se revisan anualmente mediante el sistema de gestión interno implantado	-	-	-	-	-	-	-
	Selección de las materias primas	MTD3	a) Utilización de materias primas con un impacto ambiental bajo	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Medida equivalente	Se prioriza el uso de materias primas con menor impacto ambiental, aunque, para asegurar una correcta impresión, éstas han de contener disolventes.	-	-	-	-	-	-	-
			b) Optimización del uso de disolventes en el proceso	Extrusión, impresión y recuperación de disolventes	Si	Se utilizan sistemas de mezcla automatizados y canalización directa desde el almacenamiento.	-	-	-	-	-	-	-
		MTD4	a) Uso de pinturas/recubrimientos/barnices/tintas/adhesivos en base disolvente con alto contenido en sólidos	Extrusión, impresión y recuperación de disolventes	No aplicable con las actuales pinturas del mercado	Tras realizar pruebas la entidad ha confirmado que, actualmente, las pinturas con altos contenidos en sólidos que hay en el mercado no pueden ser utilizadas en su proceso productivo.	-	-	-	-	-	-	-
			b) Uso de pinturas/recubrimientos/barnices/tintas/adhesivos en base agua	Extrusión, impresión y recuperación de disolventes	No aplicable con las actuales pinturas del mercado	Tras realizar pruebas la entidad ha confirmado que, actualmente, las pinturas en base agua que hay en el mercado no pueden ser utilizadas en su proceso productivo.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Uso de pinturas/recubrimientos/barnices/tintas/adhesivos curados por radiación	-	No procede	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Uso de adhesivos de dos componentes sin disolvente	-	No procede	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Uso de adhesivos de fusión en caliente	-	No procede	-	-	-	-	-	-	-	-
			f) Uso de recubrimientos en polvo	Extrusión, impresión y recuperación de disolventes	No aplicable con las actuales pinturas del mercado	Tras realizar pruebas la entidad ha confirmado que, actualmente, las pinturas en polvo que hay en el mercado no pueden ser utilizadas en su proceso productivo.	-	-	-	-	-	-	-
			g) Uso de películas laminadas para recubrimientos de bobinas	-	No procede	-	-	-	-	-	-	-	-
			h) Uso de sustancias que no sean COV o que sean COV de menor volatilidad	Extrusión, impresión y recuperación de disolventes	Si	Dentro de las posibilidades que la empresa tiene para elegir las materias primas, se intenta elegir materias primas con menor volatilidad	-	-	-	-	-	-	-
Almacenamiento y manipulación de materias primas	MTD5		a) Elaboración y puesta en marcha de un plan para la prevención y el control de las fugas y los derrames	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Mediante el Sistema de gestión implantado la entidad dispone de plan de emergencia ambiental y protocolos de actuación para control de fugas y derrames. Por otro lado, los almacenamientos de la instalación se encuentran legalizados y disponen de sistemas de prevención correspondientes, tanto pasivos como activos.	-	-	-	-	-	-	-
			b) Sellado o recubrimiento de contenedores y zonas de almacenamiento confinadas	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Todos los almacenamientos de las instalaciones se realizan bajo cubierta y en las zonas habilitadas para ello.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Reducción al mínimo del almacenamiento de materiales peligrosos en las zonas de producción	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Los almacenamientos de pinturas y recubrimientos están centralizados desde Dispensing, de modo que se evita el almacenamiento de pinturas y disolventes en el resto de las instalaciones. Los almacenamientos que se pudiesen llegar a dar suelen ser puntuales	-	-	-	-	-	-	-
			d) Técnicas para evitar las fugas y los derrames durante el bombeo	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Las instalaciones de bombeo disponen de su correcto mantenimiento y supervisión para evitar que éstos tengan fugas y derrames.	-	-	-	-	-	-	-
			e) Técnicas para evitar los desbordamientos durante el bombeo	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Las instalaciones de bombeo disponen de su correcto mantenimiento y supervisión para evitar que éstos tengan desbordamientos. Todo está automatizado y controlado mediante sistema interno.	-	-	-	-	-	-	-
			f) Captura de vapor de COV durante la entrega de material que contenga disolvente	-	No aplicable	No aplicable, ya que en la entrega del material los envases vinculados se encuentran cerrados herméticamente. Por otro lado, en el uso del material éste se encuentra en la sala Dispensing, la cual dispone de los correspondientes sistemas de aspiración.	-	-	-	-	-	-	-
			g) Contención de derrames o absorción rápida al manipular materiales que contengan disolvente	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	A través del sistema de gestión implantado, la contención de derrames se realiza de forma eficaz, asegurando así la limpieza de las instalaciones. Para ello, se disponen tanto de medidas de prevención activas como pasivas.	-	-	-	-	-	-	-
Distribución de materias primas	MTD6		a) Suministro centralizado de materiales que contengan COV (por ejemplo, tintas, recubrimientos, adhesivos o agentes de limpieza)	Impresión y extrusión	Si	El mezclado y suministro se encuentra centralizado en la sala Dispensing	-	-	-	-	-	-	-
			b) Sistemas de mezclado avanzados	Impresión y extrusión	Si	Se dispone de sistema de mezclado automatizado. De forma centralizada se realiza la mezcla necesaria para cada producto específico para que luego esta sea derivada a la zona de uso.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Suministro de los materiales que contengan COV (por ejemplo, tintas, recubrimientos, adhesivos o agentes de limpieza) en el punto de aplicación utilizando un sistema cerrado	Impresión y extrusión	Si	En el punto de aplicación las pinturas se aplican al plástico mediante las impersoras y extrusoras de la instalación, de forma automatizada mediante bombeos.	-	-	-	-	-	-	-

MTD				Proceso asociado	Instalado: sí/no/medida equivalente/ no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: sí/no	Observaciones
Conclusiones generales			d) Automatización del cambio de color	Impresión y extrusión	No	El color es determinado por el cliente final. Las mezclas se controlan en el área de dispensing, pero luego los colores han de ser llevados a las zonas de impresión correspondientes. Las instalaciones no están provistas para automatizar los cambios de color en los puntos de uso	-	-	-	-	-	-	-
			e) Agrupación por colores	Impresión y extrusión	No	Los colores se encuentran especificados y determinados por los clientes para obtener un resultado final de calidad. Por lo tanto, no se puede realizar la agrupación por colores	-	-	-	-	-	-	-
			f) Purgado suave en la pulverización	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
	Aplicación de recubrimientos	MTD7	a) Recubrimiento con rodillo	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Rodillo con rasqueta	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			c) Aplicación sin aclarado (secado in situ) para el recubrimiento de bobinas	Impresión y extrusión	Si	Impresión flexográfica. Toda impresora de la instalación realiza el secado in situ para poder rebobinar en el momento, por lo que en las instalaciones no se realiza aclarado	-	-	-	-	-	-	-
			d) Recubrimiento en cortina	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Electrorrecubrimiento	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			f) Inundación	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			g) Coextrusión	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			h) Pulverización sin aire asistida por aire	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			i) Atomización neumática con gases inertes	-	No aplicable	No procede. Los procesos de aplicación se realizan en extrusoras e impresoras de la instalación	-	-	-	-	-	-	-
			j) Atomización con un gran volumen de aire y baja presión	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			k) Atomización electrostática (totalmente automatizada)	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			l) Pulverización con o sin aire con asistencia electrostática	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			m) Pulverización en caliente	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			n) Aplicación «pulverización, escurecido y enjuague» para el recubrimiento de bobinas	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			o) Aplicación mediante robot	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			p) Aplicación con máquinas	Impresión	Si	Las aplicaciones se encuentran totalmente mecanizadas.	-	-	-	-	-	-	-
	Secado/curado	MTD8	a) Secado/curado mediante convección del gas inerte	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Secado/curado por inducción	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			c) Secado por microondas o de alta frecuencia	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Curado por radiación	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Secado combinado por convección/radiación IR	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			f) Secado/curado por convección combinado con recuperación del calor	Impresión	Si	El secado del producto recubierto se realiza mecánicamente en la propia instalación mediante la aplicación de calor	-	-	-	-	-	-	-
	Limpieza	MTD9	a) Protección de las zonas y los equipos de pulverización	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Eliminación de sólidos antes de la limpieza integral	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			c) Limpieza manual con bayetas preimpregnadas	Impresión	Si	La limpieza de las zonas de recubrimiento se realiza entre impresión e impresión, en parada. Se trata de una limpieza manual para la cual se realiza el uso de disolvente recuperado.	-	-	-	-	-	-	-
			d) Uso de agentes de limpieza de baja volatilidad	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Limpieza en base agua	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			f) Máquinas de limpieza confinadas	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			g) Purgado con recuperación del disolvente	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			h) Limpieza con pulverizador de agua a alta presión	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			i) Limpieza ultrasónica	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			j) Limpieza con nieve carbónica (CO2)	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			k) Limpieza con granalla plástica	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
	Monitorización	MTD10	a) Identificación y cuantificación íntegra de las entradas y salidas de disolventes pertinentes, incluida la incertidumbre conexa	Impresión y extrusión	Si	El consumo y entrada de disolventes se encuentra totalmente controlado y mecanizado en la instalación: control de estocajes, control de consumos. Por otro lado, también se realizan controles periódicos de las emisiones realizadas por los focos confinados de la instalación. También se realiza control de los residuos con disolventes generados y del porcentaje de disolvente que puede llegar a contener el producto generado. De este modo, y mediante el Plan de gestión de disolventes y balance de masas anual, la empresa controla anualmente las entradas y salidas correspondientes	-	-	-	-	-	-	-
			b) Puesta en marcha de un sistema de monitorización de disolventes	Impresión	Si	Se dispone de sistemas de monitorización para controlar mezclas, disolventes consumidos y disolventes derivados al sistema de recuperación de la instalación	-	-	-	-	-	-	-
			c) Monitorización de los cambios que podrían afectar a la incertidumbre de los datos sobre el balance de masa de disolvente	Impresión	Si	Se ha realizado la monitorización en continuo del sistema de tratamiento instalado (RTO)	-	-	-	-	-	-	-
	Emissiones de gases residuales	MTD11	Monitorizar las emisiones de gases residuales al menos con la frecuencia que se indica	Impresión y extrusión	Si	Las emisiones realizadas se controlan mediante mediciones con OCA según lo especificado en la AAI de la instalación	COT CO Nox	20 mg C/Nm ³ 150 mg/Nm ³ 200 mg/Nm ³	Aire	Confirmada	Ver MTD niveles asociados	Si	RTO de reciente instalación
	Emissiones al agua	MTD12	Monitorizar las emisiones al agua al menos con la frecuencia que se indica	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			a) Identificación de equipos críticos	Impresión y extrusión	Si	Todos los equipos críticos se encuentran identificados y controlados mediante revisiones periódicas y supervisiones correspondientes: extrusoras, impresión y dispensing, RTO, etc.	-	-	-	-	-	-	-

MTD				Proceso asociado	Instalado: sí/no/medida equivalente/ no aplica	Técnica aplicada	Contaminant es asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: sí/no	Observacione s
Emisiones durante CDCNF	Emisiones durante CDCNF	MTD13	b) Inspección, mantenimiento y monitorización	Impresión y extrusión	Si	A través del sistema de gestión implantado entre otros, se realizan inspecciones periódicas de las instalaciones. También se realizan operaciones de mantenimiento preventivo. Por otro lado, las instalaciones críticas como mezclado y sistema de tratamiento de disolventes se encuentran monitorizados. La RTO también dispone de by-pass correspondiente.	-	-	-	-	-	-	-
	Emisiones de COV	MTD14	a) Selección, diseño y optimización de los sistemas	Impresión y extrusión	Si	Las instalaciones de impresión y extrusión son ajustadas y adecuadas para cada trabajo de impresión.	-	-	-	-	-	-	-
			b) Extracción de aire lo más cerca posible del punto de aplicación de materiales que contengan COV	Impresión y extrusión	Si	En las zonas de impresión el aire se emite de forma confinada desde el mismo punto de generación.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Extracción de aire lo más cerca posible del punto en que se preparan pinturas/recubrimientos/adhesivos/tintas	Dispensing	Si	La zona de Dispensing se encuentra centralizada y la sala dispone de un sistema de aspiración para la extracción del aire	-	-	-	-	-	-	-
			d) Extracción de aire de los procesos de secado/curado	Impresión y extrusión	Si	El secado se realiza en la propia instalación impresión, por lo que el aire generado se extrae mediante el mismo sistema de aspiración.	-	-	-	-	-	-	-
			e) Reducción al mínimo de las emisiones fugitivas y de las pérdidas de calor de los hornos/las secadoras, bien al sellar la entrada y la salida de los hornos de curado/secadoras o al aplicar presión subatmosférica en el secado	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			f) Extracción de aire de la zona de enfriamiento	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			g) Extracción de aire de los lugares de almacenamiento de materias primas, disolventes y residuos que contengan disolventes	-	No	Los almacenamientos de materias primas y residuos líquidos que pueden contener disolventes se realizan en los propios envases cerrados.	-	-	-	-	-	-	-
			h) Extracción de aire de las zonas de limpieza	-	No	No hay zona de limpieza. La limpieza de las máquinas se realiza en la propia instalación, la cual puede o no disponer de sistema de aspiración cofnada.	-	-	-	-	-	-	-
		MTD15	a) Condensación	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Adsorción utilizando carbón activo o zeolitas	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			c) Absorción utilizando un líquido apropiado	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Envío de los gases de salida a una instalación de combustión	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Oxidación térmica recuperativa	Impresión	Si	RTO de reciente instalación vinculado a las impresoras de la instalación.	-	-	-	-	-	-	-
			f) Oxidación térmica regenerativa con múltiples torres o con un distribuidor de aire giratorio sin válvula	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			g) Oxidación catalítica	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			h) Tratamiento biológico de los gases de salida	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			i) Oxidación térmica	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
	Consumo de energía del sistema de reducción de COV	MTD16	a) Mantenimiento de la concentración de COV enviada al sistema de tratamiento de los gases de salida utilizando ventiladores de propulsión de frecuencia variable	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Concentración interna de los disolventes contenidos en los gases de salida	-	No aplicado	No se obtiene de energía suficiente para realizar la recirculación de forma eficaz.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Concentración externa de los disolventes contenidos en los gases de salida mediante adsorción	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Técnica plénium para reducir el volumen de gases residuales	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
	Emisiones de NOx y CO	MTD17	a) Optimización de las condiciones de tratamiento térmico (diseño y funcionamiento)	Impresión	Si	El sistema de tratamiento es de reciente instalación. El mantenimiento de la instalación se realizará siguiendo las indicaciones del proveedor, y la entidad realizará seguimiento interno para asegurar su correcto funcionamiento.	CO Nox	150 mg/Nm ³ 200 mg/Nm ³	Aire	Confirmada	Var MTD niveles asociados	Si	RTO de reciente instalación
			b) Uso de quemadores de bajo NOx	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-
	Emisiones de partículas	MTD18	a) Cabina de pulverizado con separación húmeda (descarga de una cortina de impacto)	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			b) Lavado húmedo	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			c) Separación en seco del exceso de pulverización con material previamente revestido	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Separación en seco del exceso de pulverización mediante filtros	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			e) Precipitador electrostático	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
	Eficiencia energética	MTD19	a) Plan de eficiencia energética	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	Periodicamente se realizan auditorías energéticas tras las cuales se identifican las zonas a actuar y se establecen las planificaciones correspondientes para así asegurar la eficiencia energética.	-	-	-	-	-	-	-
			b) Registro del balance energético	Todo proceso vinculado a la actividad de fabricación	Si	La entidad dispone registros y monitorizaciones para controlar el balance energético de la organización.	-	-	-	-	-	-	-
			c) Aislamiento térmico de los tanques y las tinas que contienen líquidos enfriados o calentados y de los sistemas de combustión y de vapor	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-	-
			d) Recuperación del calor por cogeneración: PCCE (producción combinada de calor y electricidad) o PCRCE (producción combinada de refrigeración, calor y electricidad)	-	No aplicado	-	-	-	-	-	-	-	-

MTD			Proceso asociado	Instalado: sí/no/medida equivalente/ no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: sí/no	Observaciones
			e) Recuperación de calor de las corrientes de gas caliente	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			f) Ajuste de las corrientes de aire de proceso y gases de salida	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			g) Recirculación de los gases de salida de la cabina de pulverizado	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			h) Circulación optimizada de aire caliente en una cabina de curado de gran volumen utilizando un turbulador de aire	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
	Consumo de agua y generación de aguas residuales	MTD20	a) Plan de gestión del agua y auditorías hídricas	-	No aplicable	Las aguas consumidas en la instalación se utilizan para las torres de refrigeración y para los aseo y vestuarios de la instalación	-	-	-	-	-	-
			b) Aclarado en cascada inverso	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			c) Reutilización o reciclado del agua	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
	Emisiones al agua	MTD21	a) Homogeneización	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			b) Neutralización	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			c) Separación física, por ejemplo, mediante cribas, tamices, desarenadores, tanques de sedimentación primaria y separación magnética	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			d) Adsorción	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			e) Destilación al vacío	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			f) Precipitación	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			g) Reducción química	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			h) Intercambio iónico	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			i) Arrastre por vapor	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			j) Tratamiento biológico	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			k) Coagulación y floculación	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			l) Sedimentación	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			m) Filtración	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			n) Flotación	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
	Residuos	MTD22	a) Plan de gestión de residuos	-	Si	Se dispone de plan de gestión de residuos y objetivos para la minimización de los mismos	-	-	-	-	-	-
			b) Monitorización de las cantidades de residuos	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			c) Recuperación/reciclado de disolventes	-	Si	Los disolventes de limpieza utilizados son derivados a la destiladora de la instalación para así poder ser reutilizado	-	-	-	-	-	-
			f) Técnicas específicas para los flujos de residuos	-	Si	Los recortes generados en las bobinadoras, son clasificados según su destino de valorización para que la gestión de los residuos sea óptima, dependiendo de las características del plástico impreso (número de colores impresos, laminado o no, etc.)	-	-	-	-	-	-
	Olores	MTD23	Protocolo que contenga medidas y plazos	-	No aplicable	No se han detectado incidencias causadas por olores	-	-	-	-	-	-
			Protocolo de respuesta a los incidentes identificados en relación con los olores	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			Programa de prevención y reducción de olores diseñado con el fin de detectar su fuente o fuentes, describir las contribuciones de estas y poner en marcha medidas de prevención o reducción	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
Recubrimiento de vehículos	Emisiones de COV y consumo de energía y de materias primas	MTD24	No procede									
Recubrimiento de embarcaciones y yates	Emisiones de COV, partículas y las emisiones al agua y mejorar el comportamiento ambiental global	MTD25	No procede									
Recubrimiento de aeronaves	Emisiones totales de COV y mejorar el comportamiento ambiental global	MTD26	No procede									
Fabricación de alambre de bobinas	Emisiones totales de COV y el consumo de energía	MTD27	No procede									
Impresión en offset de bobinas por secado con calor	Emisiones totales de COV	MTD28	a) Uso de aditivos con un contenido de AIP bajo o nulo para las soluciones humidificadoras	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			b) Offset sin agua	Impresión	Si	La impresión realizada en las instalaciones es sin agua	-	-	-	-	-	-
			c) Uso de disolventes sin COV o con un nivel de volatilidad bajo para la limpieza automática de la manilla	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
			d) Secadora en offset integrada con tratamiento de los gases de salida	Impresión	Si	Los gases generados en proceso de secado de impresoras se extraen junto con el resto	COT	20 mg C/Nm ³	Aire	Confirmada	Ver MTD niveles asociados	RTO de reciente instalación
			e) Extracción y tratamiento del aire de la sala de prensado o del encapsulado de la prensa	-	No aplicable	-	-	-	-	-	-	-
Rotograbado de publicaciones	Emisiones de COV procedentes del rotograbado de publicaciones	MTD29	a) Uso de tintas de retención	-	No	-	-	-	-	-	-	-
			b) Sistemas de limpieza automática conectados al sistema de recuperación de tolueno	Impresión y extrusión	Si	Todos los disolventes utilizados en la limpieza son derivados de forma automática al sistema de recuperación de disolventes para su reutilización	COT	20 mg C/Nm ³ para la RTO y 100 mg C/Nm ³ para el destilado	Aire	Confirmada	Ver MTD niveles asociados	RTO de reciente instalación y foco 2000000520-06 destiladora disolventes

MTD				Proceso asociado	Instalado: sí/no/medida equivalente/ no aplica	Técnica aplicada	Contaminantes asociados a MTD	Límite actual emisión	Medio receptor	Tipo emisión	MTD niveles asociados	Se cumple nivel asociado: sí/no	Observaciones
Conservación de la madera y los productos derivados de la madera con productos químicos	Sistema de gestión ambiental	MTD30	No procede										
	Sustancias conservantes en base agua	MTD31	No procede										
	Sustituir los químicos por otros menos peligrosos	MTD32	No procede										
	Aumentar la eficiencia de los recursos y reducir el impacto ambiental y los riesgos	MTD33	No procede										
	Emisiones del envío, el almacenamiento y la manipulación de los químicos para tratamiento	MTD34	No procede										
	Optimizar la carga de madera del tanque	MTD35	No procede										
	Evitar las fugas accidentales y las emisiones de químicos	MTD36	No procede										
	Reducir emisiones de aerosoles	MTD37	No procede										
	Reducir emisiones de químicos	MTD38	No procede										
	Reducir el consumo de energía en los procesos a presión	MTD39	No procede										
	Reducir la contaminación del suelo o el agua	MTD40	No procede										
	Reducir residuos para eliminación	MTD41	No procede										
	Gestión de residuos	MTD42	No procede										
	Monitorización de los contaminantes en las aguas residuales	MTD43	No procede										
	Monitorizar los contaminantes en las aguas subterráneas	MTD44	No procede										
	Monitorizar las emisiones a través de gases residuales	MTD45	No procede										
	Emisiones al suelo y a las aguas subterráneas	MTD46	No procede										
	Emisiones al agua y disminuir el consumo de agua	MTD47	No procede										
	Emisiones al agua	MTD48	No procede										
	Emisiones de COV	MTD49	No procede										
	Emisiones de compuestos orgánicos y olores	MTD50	No procede										
	Emisiones de compuestos orgánicos	MTD51	No procede										
	Emisiones de NOx y CO	MTD52	No procede										
	Emisiones de ruido	MTD53	No procede										