

MTD	Elemento de la MTD		IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 1 GESTIÓN AMBIENTAL	a. Compromiso de los Órganos de dirección, incluida la dirección ejecutiva		IMPLANTADA	ALBADA RESIDUOS S.L. dispone de un Sistema de Gestión Medio Ambiental, no certificado de acuerdo hasta actualizar la AAI El SGA implantado cumple todos los puntos de la MTD	SGA vigente ISO 14001.
	b. Definición de la política ambiental promoviendo la mejora continua en las instalaciones por parte de los órganos de dirección		IMPLANTADA		
	c. Planificación y establecimiento de los procedimientos y objetivos necesarios, junto con la planificación financiera y las inversiones		IMPLANTADA		
	d. Aplicación de procedimientos	i. Organización y asignación de responsabilidades	IMPLANTADA		
		ii. Formación, concienciación y competencias profesionales	IMPLANTADA		
		iii. Comunicación	IMPLANTADA		
		iv. Participación empleados	IMPLANTADA		
		v. Documentación	IMPLANTADA		
		vi. Control eficaz proceso	IMPLANTADA		

MTD	Elemento de la MTD		IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 1 SISTEMAS DE GESTIÓN AMBIENTAL	d. Aplicación de procedimientos	vii. Programas de mantenimiento	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS S.L. dispone de un Sistema de Gestión Medio Ambiental, no certificado de acuerdo hasta actualizar la AAI El SGA implantado cumple todos los puntos de la MTD	SGA Vigente ISO 14001.
		viii. Preparación de emergencias y capacidad de reacción ante emergencias	IMPLANTADA		
		ix. Garantía de cumplimiento legislación ambiental	IMPLANTADA		
		i. Monitorización y medición	IMPLANTADA		
	e. Control de comportamiento adopción de medidas correctoras	ii. Medidas correctivas y preventivas	IMPLANTADA		
		iii. Mantenimiento de registros	IMPLANTADA		
		iv. Auditoría interna independiente (externa)	IMPLANTADA		
		f. Revisión del SGA por parte de la alta dirección para comprobar que el sistema siga siendo conveniente, adecuado y eficaz	IMPLANTADA		
	i. Realizar de forma periódica evaluaciones comparativas con el resto del sector	g. Seguir el desarrollo de tecnologías más limpias.	IMPLANTADA		
		h. Considerar, tanto en la fase de diseño de una instalación nueva como durante toda su vida útil, las repercusiones ambientales del cierre final de la instalación	IMPLANTADA		

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 2	a. Establecer y aplicar procedimientos de caracterización y de pre-aceptación de residuos	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS en todos los cosas, elabora y entrega a los productores un documento de registro para garantizar que las características de los residuos a aceptar se adecuan a los tratamientos a realizar en la planta.	1er Documento adjunto tras las tablas
	b. Establecer y aplicar procedimientos de aceptación de residuos	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS dispone de un procedimiento de control y acceso de residuos a la planta. Los residuos que llegan a la planta de ALBAIDA RESIDUOS son sometidos a un control de acceso que incluye la inspección de la carga por parte de personal del centro así como la revisión documental del transporte. En esta fase se detectan los posibles residuos no admisibles en la planta y se inicia en caso necesario la comunicación con la instalación de origen para iniciar la devolución del residuo.	Realizado por el personal de oficina en la recepción
	c. Establecer y aplicar un inventario y un sistema de rastreo de residuos	IMPLANTADA	El sistema informático que se emplea para la generación de albaranes de entrada y registro de las mismas. En él se detallan: <div><div>✓</div>Matrícula del vehículo que accede<div>✓</div>Tipo de residuo (descripción y código LER)<div>✓</div>Transportista y CIF<div>✓</div>Origen del residuo y dirección y CIF<div>✓</div>Peso entrada, peso salida y peso neto<div>✓</div>Fecha</div> Dispone de apartado de observaciones en el cual el operario de báscula puede anotar lo que considere destacable. De esta manera se controla de forma efectiva los residuos que han entrado y salido de la instalación y se dispone del inventario correspondiente.	1er Documento adjunto tras las tablas
	d. Establecimiento y aplicación de un sistema de gestión de la calidad de la salida	IMPLANTADA	Los residuos de salida de las instalaciones, se corresponden casi en su totalidad con el compost generado en el centro. Dicho compost se encuentra inscrito en el registro de productos fertilizantes del Ministerio de Medio Ambiente con número de registro F002843/2007 y se denomina ALBACOMPOST. La calidad del material de salida se comprueba mediante las analíticas trimestrales a realizar. Para el resto de los residuos transferidos se dispone de contrato de tratamiento con el gestor final, que incluye igualmente las condiciones de entrega de los mismos.	Inscripción en el registro de productos fertilizantes. 2º Documento adjunto tras las tablas

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 2	e. Garantizar la separación de residuos	IMPLANTADA	La planta cuenta con zonas habilitadas para el almacenamiento de las distintas fracciones de residuos, tal y como se describe en el proyecto básico presentado.	Realizado por operarios de planta (sin registros)
	g. Clasificación de los residuos sólidos entrantes	IMPLANTADA	Los residuos que acceden al centro, se reciben en las áreas habilitadas al efecto en la planta de La Mojonera descritas en el proyecto básico presentado. Existen áreas específicas para el almacenamiento del residuo vegetal que se mezcla con el fruto con objeto de favorecer el proceso de fermentación del residuo.	Realizado por operarios de planta (sin registros)

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD3 REDUCCION DE EMISIONES AL AGUA Y A LA ATMOSFERA	La MTD consiste en establecer y mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas y gases residuales, como parte del sistema de gestión ambiental (véase la MTD 1), que incluya todos los elementos siguientes:			SGA vigente ISO 14001.
	i) Información sobre las características de los residuos que van a tratarse y los procesos de tratamiento de residuos, en particular: 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 del tratamiento de las aguas y gases residuales en su origen, con indicación de su eficacia;	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS como se ha indicado dispone de SGA y dispone de información detallada de los residuos admitidos en la planta. Además, se realiza un control de entrada para todos los residuos admitidos, tratados y generados en las diferentes partes del proceso.  ALBAIDA RESIDUOS dispone de diagramas de flujo en los que se encuentran identificadas todos los residuos y de emisiones que se producen en los procesos de gestión desarrollados en la planta  ALBAIDA RESIDUOS dispone de un sistema integrado de gestión de medio ambiente y calidad, que integra procedimientos e instrucciones en los que se describen los diferentes procesos desarrollados en la planta	

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACIÓN PREVISTA	DESCRIPCIÓN DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 4 REDUCCIÓN DEL RIESGO ASOCIADO AL ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS	a. Optimización del lugar de almacenamiento, puede lograrse con técnicas como las siguientes: <ul style="list-style-type: none"><li>- Almacenar los residuos lo más lejos posible, desde un punto de vista técnico y económico, de receptores sensibles, cursos de agua, etc....</li><li>- Establecer el lugar de almacenamiento de tal manera que se supriman o minimicen las manipulaciones innecesarias de los residuos dentro de la instalación (por ejemplo, cuando se manipulan los mismos residuos varias veces o si las distancias de transporte en el emplazamiento son innecesariamente largas).</li></ul>	IMPLANTADA	El diseño de la planta, tiene en cuenta la habilitación de las diferentes zonas de almacenamiento en localizaciones adecuadas para la minimización de las operaciones de manipulación. Adicionalmente la planta fue sometida a trámite de evaluación de impacto ambiental con objeto de obtener la Autorización Ambiental Unificada, con resultado favorable, de manera que los impactos son compatibles con el entorno y no afectan de manera relevante a receptores sensibles, ni cursos de agua etc. Adicionalmente se ha elaborado el documento sobre Evaluación de Impacto sobre la Salud, el cual concluye que el impacto sobre la salud del emplazamiento es <b>No Significativo</b> .	Contemplado en el plan de explotación 2024
	b. Adecuación de la capacidad de almacenamiento; medidas para evitar la acumulación de residuos: <ul style="list-style-type: none"><li>- La capacidad máxima de almacenamiento de residuos ha quedado claramente establecida, teniendo en cuenta las características de los residuos (por ejemplo, en relación con el riesgo de incendios) y la capacidad de tratamiento, y no se excede,</li><li>- La cantidad de residuos almacenados se compara regularmente con la capacidad máxima de almacenamiento admitida</li><li>- El tiempo de permanencia máximo de los residuos ha quedado claramente establecido.</li></ul>	IMPLANTADA	La explotación en la planta se lleva a cabo de forma que se minimice la permanencia de los residuos en cada una de las zonas de tratamiento y almacenamiento y de acuerdo a las fases documentadas en el proyecto básico presentado. En el proyecto básico además queda claramente establecida la cantidad máxima de residuos a almacenar y el tiempo de permanencia de cada uno de los residuos, de acuerdo a la fase de compostaje en la que se encuentren.	Contemplado en el plan de explotación 2024
	c. Seguridad de las operaciones de almacenamiento, puede lograrse utilizando medidas como: <ul style="list-style-type: none"><li>- la maquinaria utilizada para la carga, la descarga y el almacenamiento de los residuos está claramente documentada.</li><li>- Los residuos que se sabe son sensibles al calor, la luz, el aire, el agua, etc. están protegidos contra estas condiciones ambientales</li><li>- Los bidones y contenedores son aptos para su finalidad y están almacenados de una forma segura</li></ul>	IMPLANTADA	La maquinaria utilizada en la planta cuenta con el correspondiente marcado CE, y se realizan los controles adecuados para garantizar la seguridad durante el uso de las mismas	Contemplado en el plan de explotación 2024
	d. Zona separada para el almacenamiento y la manipulación de residuos peligrosos envasados	IMPLANTADA	Las zonas de almacenamiento de residuos peligrosos y no peligrosos se encuentran claramente delimitadas.	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 5  REDUCCIÓN RIESGO ASOCIADO A MANIPULACION Y TRASLADO DE RESIDUOS	Procedimientos de manipulación y traslado, que incluyan los siguientes elementos: <ul style="list-style-type: none"><li>- La manipulación y el traslado de residuos corren a cargo de personal competente.</li><li>- La manipulación y el traslado de residuos están debidamente documentados, se validan antes de su ejecución y se verifican después.</li><li>- Se adoptan medidas para prevenir y detectar derrames y atenuarlos.</li><li>- Se toman precauciones conceptuales y operacionales cuando se mezclan o combinan residuos (por ejemplo, aspiración de los residuos de polvo y arenilla).</li></ul>	IMPLANTADA	Se dispone de procedimientos e instrucciones de trabajo al respecto ya implantados en el marco del SGA	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 10  Control olores	<div>La MTD consiste en monitorizar periódicamente la emisión de olores mediante:</div> <ul style="list-style-type: none"><li>• Normas EN (por ejemplo, olfatometría dinámica con arreglo a la norma EN 13725 para determinar la concentración de olor o la norma EN 16841-1 o -2 a fin de determinar la exposición a olores)</li><li>• Cuando se apliquen métodos alternativos para los que no se disponga de normas EN (por ejemplo, la estimación del impacto de los olores), normas ISO, normas nacionales u otras normas internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalente.</li></ul> <div>La frecuencia de monitorización se determina en el plan de gestión de olores (véase la MTD 12).</div>	IMPLANTADA	Se ha realizado un control de olfatometría en el año 2024. Como resultado del mismo se ha establecido el plan de medidas correctoras.	Plan de gestión de olores SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 11 Control recursos	La MTD consiste en monitorizar el consumo anual de agua, energía y materias primas, así como la generación anual de residuos y aguas residuales, con una frecuencia mínima de una vez al año.	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS en la actualidad lleva a cabo un control del consumo de agua, energía y materias primas, realizado en el marco del SGA (el control se realiza a través de mediciones, facturas y lectura de contadores)	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 12 Emisiones a la atmósfera	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, que incluya todos los elementos siguientes: — un protocolo que contenga actuaciones y plazos, — un protocolo para realizar la monitorización de olores, — un protocolo de respuesta a incidentes identificados en relación con los olores, por ejemplo, denuncias — un programa de prevención y reducción de olores concebido para detectar su fuente o fuentes, para caracterizar las contribuciones de las fuentes y para aplicar medidas de prevención y/o reducción	IMPLANTADA	ALBAIDA RESIDUOS ha realizado un estudio de impacto ambiental por ofatometría dinámica en la planta de la Mojonera. Como resultado de dicho estudio se dispone de un documento de medidas correctoras para la minimización de olores,, actualmente ya implantado.	Plan de gestión de olores SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 13 Reducir olores	a. Reducir al mínimo los tiempos de permanencia  b. Optimización del tratamiento aerobio	IMPLANTADA	Se reducen al máximo el tiempo de permanencia de los residuos sin tratar, así como de los residuos tratados (24 horas).  El tratamiento biológico del residuo se realiza en las condiciones establecidas en la vigente autorización del centro que garantizan que se realiza de forma óptima.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001  Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 14 Evitar o reducir las emisiones difusas (partículas, COV y olores)	Minimizar el número de fuentes potenciales de emisión difusa, puede lograrse con medidas como las siguientes: <ul style="list-style-type: none"><li>Utilización preferente de traslados por gravedad antes que por bombas</li><li>Limitación de la altura de caída de los materiales</li><li>Limitación de la velocidad del tráfico</li><li>Utilización de barreras cortaviento</li></ul>	IMPLANTADA	Se dispone de las medidas para minimizar las fuentes de emisiones difusas: <ul style="list-style-type: none"><li>-La velocidad de los vehículos dentro de la instalación, se encuentra limitada a 20 kilómetros/hora</li><li>-Se dispone de plantaciones arbóreas en el sur de la parcela, que sirven de apantallamiento</li><li>-La conducción de los lixiviados a las balsas desde las explanadas, se realiza por gravedad.</li></ul>	Plan de gestión de olores SGA vigente ISO 14001
	Prevenición contra la corrosión: <ul style="list-style-type: none"><li>selección adecuada de los materiales de construcción</li><li>revestimiento de la maquinaria y pintura de las tuberías con inhibidores de corrosión.</li></ul>	IMPLANTADA	Los lixiviados, dada su composición pueden resultar corrosivos. Por lo tanto, para la construcción de las tuberías de canalización y para la impermeabilización de la balsa correspondiente tal y tal como se detalla en el proyecto básico presentado, se han utilizado materiales resistentes a la corrosión. Básicamente PEAD, en ambos casos.  Aplicación de neutralizador de gases (biopulcher).	Plan de gestión de olores SGA vigente ISO 14001
MTD 14 Evitar o reducir las emisiones difusas (partículas, COV y olores)	Humectación de las fuentes potenciales de emisiones difusas de partículas (por ejemplo, lugares donde se almacenan los residuos, zonas de circulación y procesos de manipulación abiertos) con agua o nebulizaciones.	IMPLANTADA	En la actualidad ya se están llevando a cabo las siguientes acciones: <ul style="list-style-type: none"><li>-Riego de material acopiado en fermentación con lixiviado.</li><li>-Riego de caminos de tierra si es necesario con agua.</li></ul>	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	Mantenimiento, puede lograrse con las siguientes técnicas: <ul style="list-style-type: none"><li>Acceso garantizado a maquinaria con riesgo potencial de fugas</li><li>Control periódico de los equipos de protección, como las cortinas laminares, las puertas rápidas, etc.</li></ul>	IMPLANTADA	La planta dispone de un plan de mantenimiento preventivo y correctivo. En el marco del SGA se realizan inspecciones de aquella maquinaria para la que pueda existir riesgo de fugas.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	Limpieza zonas de tratamiento y almacenamiento de residuos, utilizando técnicas tales como la limpieza periódica de toda la zona de tratamiento de residuos (vestibulos, zonas de circulación, zonas de almacenamiento, etc.), de las cintas transportadoras, de la maquinaria y de los depósitos	IMPLANTADA	La planta dispone de un plan de limpieza y mantenimiento en el que se especifica el alcance de las operaciones y su periodicidad.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001



MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
<div>MTD 17</div> <div>Ruidos y vibraciones</div>	<div>La MTD consiste en establecer, aplicar y revisar un plan de gestión del ruido y las vibraciones, como parte del SGA, que incluya los siguiente elementos:</div> <div>I. un protocolo para la monitorización del ruido y de las vibraciones,</div> <div>II. un protocolo de respuesta a casos identificados en relación con el ruido y las vibraciones, por ejemplo, denuncias</div> <div>III. un programa de reducción del ruido y las vibraciones 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.</div>	IMPLANTADA	<div>En el marco de aplicación del SGA, la planta dispone de procedimientos para el control periódico de este aspecto ambiental, procedimientos para la detección, tramitación y resolución de no conformidades en el caso de detectar superaciones de los valores límite establecidos en la vigente autorización, así como procedimiento de comunicación que permiten la detección de las posibles molestias ocasionadas en el entorno, en su caso.</div> <div>La emisión de ruido excesiva por la maquinaria será controlada a través de la ejecución de un plan de mantenimiento preventivo.</div>	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 18 EVITAR O REDUCIR EL RUIDO	a. Ubicación adecuada de los edificios y la maquinaria	IMPLANTADA	Diseño de instalaciones	-
	b. Medidas operativas tales como: i. Inspección y 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 durante las actividades de mantenimiento, circulación, manipulación y tratamiento	IMPLANTADA	La planta cuenta con un plan de mantenimiento preventivo y correctivo para la maquinaria Se realizan en el marco de PRL controles de emisiones de ruido en los diferentes puestos de trabajo.... La planta no opera en horario nocturno.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	c. Maquinaria de bajo nivel de ruidos (motores, compresores, bombas y antorchas con accionamiento directo	IMPLANTADA	Se trata de uno de los criterios de elección para la compra de maquinaria y equipos	Toma de decisiones

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 19 AGUAS, OPTIMIZAR CONSUMO, REDUCIR VOLUMEN DE EMISIÓN, Y EVITAR O REDUCIR EL VERTIDO AL SUELO Y AL AGUAS	a. Gestión del agua, optimización del consumo aplicando técnicas como: Optimización del uso del agua de lavado (por ejemplo, limpieza en seco en lugar de lavado con manguera, utilización de un mando de activación en todos los aparatos de lavado)	IMPLANTADA	La instalación dispone de procedimientos elaborados de acuerdo con el SGA implantado, con objeto de minimizar y controlar el consumo de agua.	SGA vigente ISO 14001
	b. Recirculación del agua; las corrientes de agua se hacen recircular dentro de la instalación, en caso necesario después de su tratamiento. El grado de recirculación está condicionado por el balance hídrico de la instalación, el contenido de impurezas (por ejemplo, compuestos olorosos) y/o las características de las corrientes de agua (por ejemplo, contenido de nutrientes).	IMPLANTADA	Los lixiviados almacenados son recirculados al material en fermentación con objeto de mejorar su humectación y proceso de degradación, minimizando con ello el consumo de agua destinada a este uso.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	c. Superficies impermeables; para evita la contaminación del suelo y de las aguas, impermeabilización de las zonas de recepción, manipulación, proceso, almacenamiento y expedición	IMPLANTADA	Todo el complejo dispone en las zonas de tratamiento y procesado de soleras impermeables y de sistemas de drenaje y conducción de lixiviados que garantizan que no se produzca una contaminación del suelo y de las aguas.	Plan de explotación 2024
	d. Técnicas para reducir la probabilidad de que se produzcan desbordamientos y averías en depósitos y otros recipientes y para minimizar su impacto; en función de los riesgos que planteen los líquidos contenidos en depósitos y otros recipientes en términos de contaminación del agua y/o del suelo, incluyendo el aislamiento de depósitos y otros recipientes y del confinamiento secundario (por ejemplo, mediante el cierre de válvulas).	IMPLANTADA	En el centro se dispone de una balsa de lixiviados con una capacidad de 15.128 m <sup>3</sup> . En cualquier caso indicar que diariamente se supervisa el nivel de llenado de la misma, con objeto de detectar cualquier posible riesgo de desbordamiento.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	e. Separación de corrientes de agua: En particular, las corrientes de aguas residuales no contaminadas se separan de las corrientes de aguas residuales que requieren tratamiento.	IMPLANTADA	Las aguas residuales sanitarias, se almacenan en fosa séptica estanca y se gestionan de forma separada a los lixiviados. Los lixiviados por su parte se almacenan en balsa, junto con las aguas pluviales que han entrado en contacto con los residuos. Adicionalmente se dispone de canaletas perimetrales de recogida de aguas pluviales limpias que no han entrado en contacto con los residuos y que son desviadas al exterior.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	f. Infraestructura de drenaje adecuada: La zona de tratamiento de residuos está conectada a una infraestructura de drenaje. El agua de lluvia que cae sobre la zona de tratamiento y almacenamiento se recoge en la infraestructura de drenaje, junto con el agua de lavado, los derrames ocasionales, etc., y, en función del contenido de sustancias contaminantes, se hace recircular o se envía para un tratamiento posterior.	IMPLANTADA	Todas las zonas de almacenamiento y de tratamiento de residuos, disponen de sistemas de drenaje para la recogida de los lixiviados, que se conducen por gravedad a balsa y se eliminan por evaporación o mediante gestión externa si fuese necesario.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	g. Disposiciones en materia de diseño y mantenimiento que permitan la detección y reparación de fugas:	IMPLANTADA	Los lixiviados se almacenan en balsa. Diariamente se realizan mediciones de nivel de lixiviado en balsa con el objeto de controlar el % de llenado y de detectar cualquier posible fuga.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 21 EMISIONES DE ACCIDENTES O INCIDENTES	a. Medidas de protección: — protección de la instalación contra actos hostiles, —sistema de protección contra incendios y explosiones que contenga equipos de prevención, detección y extinción, —accesibilidad y operatividad de los equipos de control pertinentes en situaciones de emergencia.	IMPLANTADA	El acceso a la planta se encuentra controlado y restringido a personal autorizado, disponiéndose de vigilancia las 24 horas del día. La planta dispone de medidas dimensionadas para la protección contra incendios La planta se encuentra diseñada para permitir el acceso de equipos de extinción en caso de emergencia.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	b. Gestión de las emisiones resultantes de accidentes e incidentes: Se han establecido procedimientos y disposiciones técnicas para gestionar (en términos de posible confinamiento) las emisiones resultantes de accidentes e incidentes, como las procedentes de derrames, del agua de extinción de incendios o de válvulas de seguridad	IMPLANTADA	En el marco del SGA, existe un procedimiento o plan de actuación frente a emergencias ambientales	SGA vigente ISO 14001
	c. Sistema de registro y evaluación de accidentes e incidentes: <ul style="list-style-type: none"><li>Libro o diario de registro de todos los accidentes e incidentes, de los cambios en los procedimientos y de las conclusiones de las inspecciones</li><li>Procedimientos para identificar incidentes y accidentes, responder ante los mismos y aprender de ellos.</li></ul>	IMPLANTADA	En el marco del SGA, se realiza el control, investigación y registro de incidentes ambientales	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 22 EFICIENCIA DE LOS MATERIALES	La MTD consiste en sustituir los materiales por residuos: para el tratamiento de los residuos, se utilizan residuos en lugar de otros materiales (por ejemplo, utilización de residuos alcalinos o ácidos para ajustar el pH, o cenizas volantes como aglutinantes).	IMPLANTADA	Los lixiviados se utilizan para la humectación del residuo vegetal durante el proceso de fermentación, disminuyendo de esta manera el consumo de agua. Así mismo, el fruto que accede a la instalación para su tratamiento, es mezclado con los residuos vegetales para aumentar su porcentaje de humedad y favorecer el proceso de fermentación.	Plan de explotación 2024

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 23 EFICIENCIA ENERGÉTICA	a. Plan de eficiencia energética :  En los planes de eficiencia energética se determina y calcula el consumo energético de cada actividad (o actividades), se establecen indicadores anuales clave de funcionamiento (por ejemplo, consumo específico de energía expresado en kWh/tonelada de residuos tratados) y se prevén objetivos periódicos de mejora y las medidas correspondientes. El plan está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc...	IMPLANTADA	ALBADA RESIDUOS elaborará e implantará un plan de eficiencia energética acorde con lo establecido en esta MTD	SGA vigente ISO 14001 Instalación fotovoltaica para autoconsumo
	b. Registro del balance energético  Los registros del balance energético desglosan el consumo y la generación de energía (incluida la exportación) por tipo de fuente (es decir, electricidad, gas, combustibles líquidos convencionales, combustibles sólidos convencionales y residuos). Incluye lo siguiente:  i) información sobre el consumo de energía en términos de energía suministrada  ii) información sobre la energía exportada fuera de la instalación,  iii) información sobre los flujos de energía (por ejemplo, diagramas Sankey o balances energéticos) que muestre cómo se utiliza la energía a lo largo de todo el proceso.  El registro del balance energético está adaptado a las especificidades del tratamiento de residuos en términos del proceso o procesos llevados a cabo, el flujo o flujos de residuos tratados, etc.	IMPLANTADA	En la actualidad y dentro del SGA implantado ya se realiza un control sobre el consumo de energía en términos de energía suministrada.	SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 24 REUTILIZACIÓN DE ENVASES	La MTD consiste en maximizar la reutilización de envases como parte del plan de gestión de residuos (véase la MTD 1).  Se reutilizan los envases (bidones, contenedores, RIG, palés, etc.) para contener residuos cuando estén en buen estado y suficientemente limpios, después de comprobar la compatibilidad entre las sustancias contenidas (en usos consecutivos).  Si resulta necesario, los envases se someten a un tratamiento adecuado antes de su reutilización (por ejemplo, reacondicionamiento, limpieza)	IMPLANTADA	Se reutilizan bidones, GRG, Big-bags y pallets, para el almacenamiento de los residuos generados como consecuencia de la propia actividad	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 34 REDUCCIÓN DE LA EMISIÓN DE OLORES	La MTD consiste en reducir las emisiones de olores y mejorar el comportamiento ambiental global. La MTD consiste en seleccionar los residuos en entrar en la instalación. La técnica consiste en proceder a la pre aceptación, aceptación y a la clasificación de los residuos que entran en la instalaciones de tal maleara que se garantice que son adecuados para el tratamiento, por ejemplo en términos de balance de nutrientes, humedad o presencia de compuestos tóxicos que puedan reducir la actividad biológica.	IMPLANTADA	Como se ha indicado en la MTD 2 de forma previa a la admisión de cualquier residuo se controla que pueden acceder a las instalaciones y que cumplen las condiciones de admisión de los mismos. Además durante la descarga se supervisa que el residuo que se admite se corresponde con el código IER autorizado, rechazando cualquier residuo sobre el que se pueda sospechar que presenta alguna sustancia tóxica que pueda reducir la actividad biológica.	Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 35 REDUCCIÓN DE LA EMISIÓN DE OLORES	Para reducir la generación de aguas residuales y el consumo de agua, la MTD consiste en utilizar todas las técnicas que se indican a continuación.			Diseño Plan de explotación 2024 SGA vigente ISO 14001
	Separación de corrientes de agua. El lixiviado de las pilas y trincheras de compost se separa de la escorrentía de aguas superficiales	IMPLANTADO	La planta de La Mojonera, dispone de cunetas perimetrales de recogida de aguas pluviales limpias, que no entran en contacto con los residuos.	
	Recirculación de agua. La MTD consiste en la recirculación de agua de proceso o utilizando todo lo posible otras corrientes de agua. El grado de recirculación estará condicionado por el balance hídrico de la instalación, el contenido en impurezas y/o las características de las corrientes de agua (por ejemplo contenido de nutrientes)	IMPLANTADA	El lixiviado que se genera procedente del proceso de compostaje se reutilizar para regar el material vegetal en proceso de fermentación.	
	Minimización de la generación de lixiviados. La MTD consiste en optimizar el contenido de humedad de los residuos para reducir al mínimo la generación de lixiviados	IMPLANTADA	Como se ha comentado con anterioridad el material en fermentación se riega con lixiviados, por lo tanto, mediante su reutilización se reduce su generación.	

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 36 REDUCCIÓN DE LA EMISIÓN DE OLORES	<p>La MTD consiste en reducir las emisiones a la atmósfera y mejorar el comportamiento ambiental global. La MTD consiste en monitorizar y/o controlar los principales parámetros del proceso y los principales residuos. En particular:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>✓ La temperatura y humedad en distintos puntos de la trinchera</li><li>✓ La aireación de la trinchera (por ejemplo, frecuencia de volteo de las trincheras, y temperatura de las pilas)</li><li>✓ La altura y anchura de las pilas.</li></ul>	IMPLANTADA	<p>Respecto a las características de los residuos al proceso de compostaje solo se admiten residuos vegetales, tanto frutos, como restos de matas. Este material tiene las características químicas adecuadas para su adecuado tratamiento y elaboración de compost.</p> <p>Durante el proceso, se realiza el control de temperatura y humedad de forma manual por parte de los propios trabajadores.</p> <p>La altura de las trincheras viene definida en la propia autorización y en las modificaciones posteriores.</p>	<p>Diseño</p> <p>Plan de explotación 2024</p> <p>SGA vigente ISO 14001</p>

MTD	Elemento de la MTD	IMPLANTACION PREVISTA	DESCRIPCION DE LA APLICACIÓN DE LA MTD	OBSERVACIONES
MTD 37 REDUCCIÓN DE LA EMISIÓN DE OLORES	<p>Para reducir las emisiones difusas a la atmósfera de partículas, olores y bioaerosoles procedentes de los gases de tratamiento al aire libre, la MTD consiste en utilizar una de las técnicas que se indican a continuación o ambas.</p> <p>Adaptación de las operaciones a las condiciones meteorológicas.</p> <p>Tener en cuenta las condiciones y previsiones meteorológicas cuando se llevan a cabo actividades de procesos importantes al aire libre. Por ejemplo, evitar la formación o el volteo de trincheras o pilas, el cribado o la trituración en caso de condiciones meteorológicas adversas en términos de dispersión de las emisiones (por ejemplo, la velocidad del viento es demasiado alta o demasiado baja o el viento sopla hacia receptores sensibles)</p> <p>Orientar las trincheras de tal manera que quede expuesta al viento dominante la menor superficie posible de la masa en compostaje para reducir la dispersión de contaminantes desde la superficie de las trincheras. Las trincheras y las pilas están situadas preferiblemente a la altura más baja posible dentro de todo el emplazamiento.</p>	IMPLANTADA	<p>Tal y como establece esta MTD, el volteo no se realiza en condiciones climatológicas adversas. En concreto cuando la dirección del viento y su intensidad puedan ocasionar afecciones a las localidades próximas. En la zona sur de la planta, que sería la zona más desfavorable en cuanto a afección a las localidades próximas, se ha instalado una pantalla vegetal como cortavientos.</p>	<p>Plan de explotación 2024</p> <p>SGA vigente ISO 14001</p>

COPIA PARA EL TRANSPORTISTA

SOLICITUD DE ENTRADA Y CONTROL DE TRANSPORTE DE MERCANCÍAS POR CARRETERA

NR ENTRADA

FECHA

CONTRIBUYENTE					
NOMBRE:					
NIF:	DIRECCIÓN:	POLÍGONO:	PARCELA:	SUPERFICIE:	
MUNICIPIO:					
FIRMADO:					
FECHA:					

SOLICITANTE	
EMPRESA:	NIF/CIF:
FIRMADO:	
FECHA:	

TRANSPORTISTA						
EMPRESA:	CIF:					
CONDUCTOR:	NIF:					
VEHÍCULO						
MATRÍCULA:	CODIGO IDENT. VEHIC.					
RESIDUO						
TIPOLOGÍA:	RAJA				SI	NO
PESO:	VOLUMEN:					
EMPRESA DESTINATARIA						
FIRMA Y SELLO:						

COPIA PARA EL TRANSPORTISTA

SOLICITUD DE ENTRADA Y CONTROL DE TRANSPORTE DE MERCANCÍAS POR CARRETERA

NR ENTRADA

FECHA

CONTRIBUYENTE					
NOMBRE:					
NIF:	DIRECCIÓN:	POLÍGONO:	PARCELA:	SUPERFICIE:	
MUNICIPIO:					
FIRMADO:					
FECHA:					

SOLICITANTE	
EMPRESA:	NIF/CIF:
FIRMADO:	
FECHA:	

TRANSPORTISTA						
EMPRESA:	CIF:					
CONDUCTOR:	NIF:					
VEHÍCULO						
MATRÍCULA:	CODIGO IDENT. VEHIC.					
RESIDUO						
TIPOLOGÍA:	RAJA				SI	NO
PESO:	VOLUMEN:					
EMPRESA DESTINATARIA						
FIRMA Y SELLO:						





## Resolución de inscripción en el Registro de productos fertilizantes

**FABRICANTE :**

(Responsable de la  
puesta en el mercado)

ALBAIDA RESIDUOS, S.L.  
C/ NAVARRO RODRIGO Nº 21 - 2ª PLANTA  
04001 ALMERIA (ALMERIA)

**Nombre comercial  
del producto:**

ALBACOMPOST

**Tipo de producto:** 6002 Enmienda orgánica Compost

**Número de Registro:** F0002943/2027

**Fecha de caducidad  
de esta autorización:** 04/04/2027

De conformidad con el artículo 21 del Real Decreto 506/2013, de 28 de junio, sobre productos fertilizantes, se resuelve autorizar la inscripción en el Registro de productos fertilizantes del producto arriba referenciado, requisito exigible para su puesta en el mercado y su utilización en la agricultura.

En su fabricación y comercialización se cumplirán las exigencias de puesta en el mercado y sobre las materias primas que se indican en los capítulos III y IV del Real Decreto 506/2013, de 28 de junio.

El etiquetado del producto deberá ajustarse a las disposiciones generales y específicas que se indican en el Anexo II del Real Decreto 506/2013, de 28 de junio, sin perjuicio de las que pudiera establecer cualquier otra norma que fuese de aplicación.

La presente resolución no agota la vía administrativa, de conformidad con el artículo 114 de la Ley 39/2015, de 01 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas y podrá recurrirse en alzada ante el Sr. Secretario General de Agricultura y Alimentación, en el plazo de un mes, contando a partir del día siguiente a aquel en que tenga lugar su notificación, de acuerdo con lo establecido en los artículos 121 y siguientes de la Ley 39/2015, de 01 de octubre.

Madrid, 4 de abril de 2017

EL DIRECTOR GENERAL DE PRODUCCIONES Y MERCADOS  
AGRARIOS

*Fernando Miranda Sotillos*

Fernando Miranda Sotillos