

## RESUMEN NO TÉCNICO

---

Documento 5

Documento visado electrónicamente con número: BA00549/18. Cod. Validación: IOBT2U00ONR0M91W  
Validación telemática : <http://revisado.copitba.com/Validar.aspx?CVT=IOBT2U00ONR0M91W>





## RESUMEN NO TÉCNICO

### TITULAR:

Promotor: **CONSERVAS VEGETALES DE EXTREMADURA, S.A.**  
Domicilio social: Ctra. Villafranco del Gadiana-Balboa, Pk-1,5  
C.I.F.: A-06008361  
Representante: D. Manuel Vázquez Calleja  
DNI.: 8.843.893

### EMPLAZAMIENTO DE LAS INSTALACIONES:

El complejo industrial se sitúa en la Finca Registral nº 69.864 con una superficie de 172.546 m<sup>2</sup>.  
Las actuaciones se realizarán en el polígono 56 parcela 119 con una superficie de 39.285 m<sup>2</sup>,  
perteneciente a la citada Finca Registral nº 69.864.

Ctra. Villafranco del Gadiana-Balboa (BA-5051), Pk-1,5.

Villafranco del Gadiana (Badajoz).

Coordenadas UTM, de acceso al complejo:

X: 685.650,67

Y: 4.307.931,94

Huso: 29

### ANTECEDENTES:

Conservas Vegetales de Extremadura, S.A. (CONESA) es una empresa que desde 1976 viene ejerciendo la actividad industrial en el sector de la transformación del tomate, en sus diferentes formatos de concentrado, dados, polvo, salsas...

Desde sus inicios ha realizado numerosas ampliaciones y mejoras tecnológicas que le ha permitido ofrecer productos de máxima calidad, obteniendo un excelente resultado en el mercado.

En la actualidad CONESA cuenta con las autorizaciones y permisos para el desarrollo de la actividad y funcionamiento de las instalaciones, por parte del:

- Excmo. Ayuntamiento de Badajoz, mediante Licencia de Apertura y Funcionamiento,
- Dirección General de Calidad y Evaluación Ambiental con Resolución de AAI-06/9.1.b.2/2
- Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente, en la que se está inscrita bajo el nº R.I. 19.712 – R.I.A. 06/41.726.
- Otros organismos.

### DESARROLLO DE LA ACTIVIDAD:

Con fecha 8 de agosto de 2007, la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental otorga Autorización Ambiental Integrada a la industria de conservas vegetales de tomate y clasificando la actividad bajo el nº de expediente AAI 06/9.1.b.2/2 conforme establece la Ley 16/2002, al estar encuadrada dentro de las categorías de su anexo I:





## RESUMEN NO TÉCNICO

- ✓ 9.1.b.2. Instalaciones para el tratamiento y transformación destinados a la fabricación de productos alimenticios a partir de materia prima vegetal de una capacidad de producción de productos acabados superior a 300 toneladas/día (valor medio trimestral).
- ✓ 1.1.b. Instalaciones de combustión con una potencia térmica de combustión superior a 50 MW.

### PROCESO PRODUCTIVO

#### Producción de materias primas.

La materia prima, el tomate, con la que se abastece la industria, procede en su totalidad de la comunidad extremeña, concentrándose en su gran mayoría en las Vegas Altas y Bajas del Gadiana, en la provincia de Badajoz, lugar de ubicación de la industria.

Las Vegas Altas y Bajas del Gadiana son áreas de gran importancia en producción de tomate para industria, tanto a nivel provincial, regional, nacional e incluso mundial; y se caracterizan por poseer unas estructuras de producción de pequeñas dimensiones, con unas superficies en parcelas que van de 5 a 15 has, en su mayoría de regadío.

#### Descripción de los productos obtenidos.

En la actualidad la empresa se dedica principalmente a la elaboración de concentrado de tomate. La fase más determinante en la calidad del producto final será la de trituración y calentamiento de la materia prima, la cual puede realizarse mediante tres métodos:

- Cold-break: 10º Boswich.
- Cold-break: 4,5-6º Boswich.
- Super Hot-break: <4,5º Boswich.
- Pizza Sauce: producto obtenido a través de un concentrado de elevada viscosidad (< 3º Boswich) y un elevado porcentaje de fibra, debido a contener una mayor cantidad de semillas y pieles.

Además de estos productos también se dedica a la producción de:

- Dados de tomate.
- Tomate triturado.
- Polvo de tomate.

#### Capacidades de producción.

La industria cuenta con la inscripción en el Registro de Industrias Agrarias de la Consejería de Empleo, Empresa e Innovación con el nº 06/41.726. La maquinaria existente se encuentra registrada en el Registro Industrial de la citada Consejería con el nº 19.712

PRODUCTO	TN/H	TN/DIA	TN/AÑO
Concentrado	58	1.396	90.480
Dados de Tomate	24	576	37.440
Polvo de Tomate	0,958	23	25.000
Semillas y pieles	0,333	8	520

VISADO  
COPITI



BADAJOZ

BA00549/18  
22/03/2018



## RESUMEN NO TÉCNICO

### Descripción del proceso productivo

A continuación vamos a describir brevemente el proceso productivo de fabricación de los distintos productos:

- Concentrado de tomate
- Tomate triturado.
- Dados de tomate.

La primera fase del proceso de fabricación, recepción de la materia prima, es la misma para todos.

#### Recepción de la materia prima.

#### Líneas de Concentrado y Triturado de tomate.

##### Selección.

##### Obtención del zumo.

TRITURACIÓN.

PRECALENTAMIENTO E INACTIVACIÓN ENZIMÁTICA.

PASADORA-REFINADORA.

TURBOPRENSAS.

##### Concentrado del tomate.

CONCENTRADORES.

##### Esterilización.

##### Envasado.

##### Paletización y almacenaje.

### MAQUINARIA Y BIENES DE EQUIPO:

#### Proceso productivo NUEVA LÍNEA DE ELABORACIÓN DE SALSAS (PROYECTADO).

##### Alimentación / vaciado de bidones.

Los bidones de la materia prima principal – aquellos productos derivados del tomate - serán vaciados ayudados de una bomba de membrana y sin aporte de agua hacia el Tanque de Alimentación, mediante la utilización de vaciado se añadirá agua para facilitar esta operación.

##### Pesado de ingredientes.

Se le facilitará a los operarios una hoja con la receta de la salsa o salsas que se fabricarán donde aparecerán que ingredientes y las cantidades a utilizar para hacer la mezcla.

En la instrucción de trabajo se les informará del número de tanques por salsa / salsas que se deberán de realizar.





## RESUMEN NO TÉCNICO

### Mezclado de ingredientes sólidos.

Una vez pesados los ingredientes, se añadirán a un tanque de acero inoxidable provisto de un mezclador helicoidal para la correcta homogenización de éstos. Para facilitar esta operación se añadirá al tanque una cantidad de agua determinada.

### Adicción de ingredientes a los tanques de mezcla.

Una vez mezclados los ingredientes se añadirán a cada uno de los tanques de mezcla junto con el tomate ya vaciado con la bomba antes mencionada.

Se tienen dos tanques de mezcla de tal forma que hay uno que se está llenando y otro vaciando al mismo tiempo. Estos tanques también poseen unos mezcladores de palas para terminar de homogeneizar la salsa. Cuando la salsa así lo requiera se le añadirá agua de forma directa a los tanques hasta conseguir el nivel deseado. Esta agua se suele añadir caliente y de forma automática teniendo previamente regulado el nivel que se quiere conseguir. El calentamiento de este agua se producirá en un precalentador tubular.

La adición del aceite, al ser éste líquido, se hará de forma directa a los tanques de mezcla mediante una bomba centrífuga y controlando la cantidad añadida gracias a un caudalímetro situado a la entrada de los tanques de mezcla. Este producto se encuentra almacenado en unos tanques adecuados para su correcta conservación situados en la parte exterior de la nave de fabricación.

### Precalentamiento.

Una vez terminada la mezcla de todos los ingredientes y mediante una bomba de lóbulos se enviará el producto a la zona de esterilización pasando previamente por un precalentador tubular. Se calentará el producto hasta unos 70° C para facilitar el proceso de esterilización.

### Esterilización y llenado.

La esterilización, enfriamiento y envasado aséptico de las salsas de tomate en CONESA se lleva a cabo con las siguientes opciones:

- ENVASES EN FORMATO PEQUEÑO: 3 kg – 20 Kg.
- Llenadora Genovasteril: Esterilizador OLIMPIC TC 12 HORIZONTAL.
- Llenadoras ASTEPO y ELPO:
- Esterilizador MSA 5000 para salsas sin trozos.
- Esterilizador OLIMPIC TC 12 DADOS 1 para salsas con trozos.
- ENVASES EN FORMATO GRANDE: 215 kg – 1000 kg.
- Llenadoras de líneas de Concentrado con sus correspondientes esterilizadores, para salsas sin trozos.
- Llenadora Dados 1 con esterilizador OLIMPIC TC 12, para salsas con trozos.

La salsa de tomate procedente de los tanques de mezcla se transfiere a un depósito pulmón. De éste es extraído por una bomba monotornillo que alimenta a una bomba volumétrica de pistones que envía el producto al intercambiador de calor de esterilización formado por un tubo central y dos camisas concéntricas. El calentamiento se realiza con agua sobrecalentada que pasa a la vez por el tubo central y





## RESUMEN NO TÉCNICO

la camisa exterior y la salsa de tomate se hace pasar por la camisa interior. El agua sobrecalentada es producida en un intercambiador vapor- agua auxiliar.

Del sostén térmico, el producto pasa a los intercambiadores de enfriamiento circulando en contracorriente agua fría con caudal controlado por termostato en función de la temperatura de salida de enfriamiento fijada (35-50°C) y de aquí a las cabezas asépticas de llenado;

### **Esterilización, enfriamiento y llenado BIB, como siguientes fases:**

#### **Envasado Aséptico.**

A continuación de la esterilización y enfriamiento del concentrado se procede al llenado aséptico en bolsas que cierran herméticamente y se introducen en unos bidones que son transportados en palets, mecánicamente mediante un sistema automático. En caso de que se llenen por la llenadora de bolsas pequeñas, éstas se depositarán de forma manual por los operarios en un bidón nuevo vacío. En este último caso el / los operarios anotarán en un parte el número de bolsas que se introducen por bidón, tipo de salsa, peso neto de la bolsa y número de bidones que se llenan por hora.

El llenado se produce en una cámara absolutamente estéril por inyección en dicha cámara de vapor. Dentro de mencionada cámara se realiza un ciclo de apertura de bolsa, llenado, retapado automático y aséptico en el interior de las cámaras de los cabezales.

Antes del envasado se revisarán las bocas de las bolsas asépticas retirando las que presenten alguna anomalía y dando aviso al encargado del equipo.

Si alguna bolsa aséptica, una vez terminado el proceso y cerrada, presenta algún defecto (el tapón no se ha colocado correctamente, la bolsa se ha rajado, el peso es incorrecto, etc), se procederá a retirarla y se anotará la incidencia en el parte de llenado.

#### **1.3.1.1 Maquinaria y bienes de Equipo (AMPLIACIÓN).**

A continuación se describe con carácter general los equipos a instalar que forman parte de la línea de elaboración de salsas y por tanto objeto del presente proyecto:

- BOMBA MEMBRANA VACIADO BIDONES.
- BOMBA MONO VACIADO BIDONES.
- BOMBA MONO VACIADO BIDONES BANDEJA.
- BOMBA LOBULAR VACIADO BIDONES BANDEJA.
- POLIPASTO + BANDEJA PARA VACIADO BIDONES.
- TANQUE MEZCLA INGREDIENTES SÓLIDOS.
- BOMBA TANQUE MEZCLA INGREDIENTES SÓLIDOS.
- TANQUE MEZCLA PRODUCTO Nº1.
- TANQUE MEZCLA PRODUCTO Nº2.
- TANQUE AGUA CALIENTE.
- PRECALENTADOR AGUA CALIENTE.
- BOMBA ENVÍO A LLENADORA MONO.
- BOMBA ENVÍO A LLENADORA LOBULAR.
- PRECALENTADOR PRODUCTO.





## RESUMEN NO TÉCNICO

- LLENADORA WEB (**equipo EXISTENTE** compartido con otras líneas de producción).
- LLENADORA ASTEPO.
- LLENADORA CONCENTRADO (**equipo EXISTENTE** compartido con otras líneas de producción).
- LLENADORA DADOS (**equipo EXISTENTE** compartido con otras líneas de producción).
- ESTERILIZADOR 20KG.
- ESTERILIZADOR DADOS (**equipo EXISTENTE** compartido con otras líneas de producción).
- ESTERILIZADOR CONCENTRADO (**equipo EXISTENTE** compartido con otras líneas de producción).

### Adecuación de la planta depuradora existente (AMPLIACIÓN).

#### El establecimiento industrial propiedad de ASTEX genera dos tipos de agua residual:

- Agua residual: 10 m3/h durante 8h al día en 220 días/año aprox.
- Agua "limpia" a 45°C: 80 m3/h durante 6h al día en 220 días/año aprox.

#### En líneas generales la ampliación consiste en la instalación de los siguientes equipos:

##### - Filtración.

Se prevé instalar un rotofiltro autolimpiador tolva de recogida agua filtrada, tubería interior para limpiado del tamiz, protecciones contra riesgo laboral, totalmente en AISI 304 y con las siguientes características:

El filtro se instalará junto con la tubería de alimentación y tubería de descarga, válvulas y otros elementos necesarios para el correcto funcionamiento.

##### - Desarenación.

El sistema de desarenado existente no tiene que ser modificado.

##### - Oxidación en reactores 1 y 2

Instalación de sopladores de lóbulos, con motor eléctrico, filtros y válvulas completamente instalados.

Ampliación del colector de aire.

Instalación de red de difusores para reactor 1 y 2.

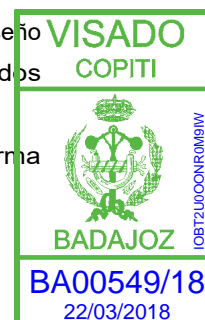
Desde el reactor 1 se deberán sustituir los sistemas de aireación existentes, para colocar los nuevos sopladores se tendrán que ajustar las losas de hormigón existentes.

##### - Decantación

Se proyecta instalar un anillo formado por paquetes laminares, para incrementar la capacidad hidráulica del decantador. La instalación de los paquetes laminares, permite incrementar la superficie del decantador, con una relación de 12m2/m3 de paquete instalado.

Se prevé la instalación de los paquetes laminares, encima de unos soportes que serán colocados alrededor de la pared del decantador y fijados por medio de accesorios en AISI304, aptos para quedar siempre sumergidos. Los paquetes además serán equipados con chapas de diseño especial, y deflectores para direccionar el flujo del agua. Los deflectores serán remachados entre ellos a formar una sección separada en el decantador.

Se deberá ajustar la canaleta de desagüe, debido al aumento de caudal al decantador, de forma que se hace necesario instalar una tubería de salida más.





## RESUMEN NO TÉCNICO

### - Recirculación de fangos.

Se deberá comprobar secciones de tubería y el caudal de las bombas existentes y en caso sea necesario, será posible aprovechar de las bombas que se recuperan desde el sistema de aireación en parte desmontado en el primer reactor biológico.

### - Deshidratación.

La sección de deshidratación existente tiene que ser completamente reajustada en términos de capacidad y replanteo de las maquinarias. El nuevo diseño de la sección de deshidratación, permitirá de optimizar los rendimientos en todas las máquinas. Los extractores existentes tienen una capacidad de deshidratación muy reducida, respecto a la producción de fango prevista.

La instalación de un nuevo extractor centrífugo aumenta la capacidad de extraer fango y permitirá comprobar si con la nueva estructura de la sección, y unas mejoras del sistema de transportes del fango deshidratado, serán suficientes para enfrentar el aumento de producción de fango.

En la presente modificación del sistema de depuración se incluye: la instalación del extractor centrífugo equipado con rascador de fango, reductora epicicloidial, motor principal con sistema de transmisión hidráulico, centralita cuenta revoluciones; tubería flexible de alimentación de fango; tolva de descarga fango

### - Sistema de filtración a la descarga del tomate.

Suministro de rotofiltros autolimpiadores de recogida del agua filtrada, completo de tubería interior para limpiado del tamiz.

### - Revisión tamiz rotofiltro depuradora.

Se prevé la sustitución del tamiz en uno de los rotofiltros instalados en la planta depuradora. El tamiz se suministrara con bridas para la instalación y anillos de refuerzos.

Revisión conjunto tamiz sinfín de extractor Jumbo Es necesaria la sustitución del sinfín del extractor centrífugo Jumbo 3 y la revisión del tamiz. El conjunto tamiz-sinfín deberá ser equilibrado.

### 1.3.1.2 Justificación MODIFICACIÓN SUSTANCIAL DE AAI.

Con fecha 8 de agosto de 2007, la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental otorga Autorización Ambiental Integrada a la industria de conservas vegetales de tomate y clasificando la actividad bajo el nº de expediente **AAI 06/9.1.b.2/2** conforme establece la Ley 16/2002, al estar encuadrada dentro de las categorías de su anexo I:

- ✓ 9.1.b.2. Instalaciones para el tratamiento y transformación destinados a la fabricación de productos alimenticios a partir de materia prima vegetal de una capacidad de producción de productos acabados superior a 300 toneladas/día (valor medio trimestral).
- ✓ 1.1.b. Instalaciones de combustión con una potencia térmica de combustión superior a 50 MW.

Con fecha de resolución 24 de julio de 2017 se resuelve otorgar MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL de la Autorización Ambiental Integrada a favor de Conservas Vegetales de Extremadura, SA, para la fábrica de conservas de tomates en Villa-franco del Guediana (Badajoz), dentro del ámbito de aplicación del 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 y de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección







## RESUMEN NO TÉCNICO

ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, en particular en la categoría 9.1.b.2 y 2.2.b) de los Anexos I.

Instalaciones para tratamiento y transformación, diferente al mero envasado, de las siguientes materias primas, tratadas o no previamente, destinadas a la fabricación de productos alimenticios o piensos a partir de materia prima vegetal, sea fresca, congelada, conservada, precocinada, deshidratada o completamente elaborada, de:

**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 periodo no superior a 90 días consecutivos en un año cualquiera**, a los efectos recogidos en la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

**Puesto que la actuación consiste en la instalación de nueva maquinaria dentro de la industria y la modificación de los vertidos generados (agregando los vertidos procedentes de la fábrica de ASTEX)**, se hace necesario la comunicación al órgano ambiental. Para ello y dado la entidad de las actuaciones justificaremos según el punto 2 del art.10 que se trata de una **MODIFICACIÓN SUSTANCIAL**, atendiendo a según los siguientes aspectos:

- ✓ El tamaño y producción de la instalación.

La instalación nuevos equipos para la línea de elaboración de salsas **NO implicará un aumento de más del 50% de la capacidad de producción de la industria**, pues esta queda limitada en la fase de envasado.

La finalidad principal de la instalación de estos nuevos equipos es la producción de salsas de tomate, de forma que la producción total de la industria no se altera de forma significativa, puesto que el concentrado de tomate sigue siendo el producto fabricado en mayores cantidades.

- ✓ Los recursos naturales utilizados por la misma. Consumo de agua y energía

El consumo de agua y recursos no varía de forma significativa, puesto que se diseñan los equipos con la última tecnología y alta eficiencia energética, los consumos no serán incrementados en una cantidad superior al 50% respecto a campañas anteriores y cantidades autorizadas en AAI.

- ✓ El volumen, peso y tipología de los residuos generados.

Los únicos residuos, y en cantidad despreciable, que se pueden generar son los derivados del mantenimiento de las nuevas instalaciones, tales como aceites usados, filtros, trapos de limpieza..., los cuales están recogidos en el documento de Autorización Ambiental Integrada. Todos ellos son asimilables a los ya producidos en las instalaciones y para los que se dispone de autorización.

- ✓ La calidad y capacidad regenerativa de los recursos naturales de las áreas geográficas que puedan verse afectadas.

No será afectada ningún área geográfica, ya que los equipos a implantar se ubicarán en zonas ya afectadas por la propia actividad de la industria.

- ✓ El grado de contaminación producido.

El grado de contaminación actual no se verá incrementado ya que la implantación de los nuevos equipos no originan la emisión de partículas en suspensión, humos o cualquier otra contaminación. No se instalarán nuevas calderas, compresores o transformadores para dotar de suministro pues con los existentes se cubre sobradamente la demanda, pues además hay que considerar que al menos uno de





## RESUMEN NO TÉCNICO

los concentradores instalados no funcionará. Además al reducirse el consumo energético se reducirá el grado de contaminación en la industria.

El agua usada es reciclada en la propia industria para su uso cíclico.

- ✓ El riesgo de accidente.

El riesgo de accidente en la nueva línea de elaboración de salsas es mínimo o inexistente ya que la maquinaria es de última generación incorporando los últimos sistemas de seguridad para las personas. Todos los trabajadores entrarán en la línea de trabajo con su ropa reglamentaria.

- ✓ La incorporación o aumento en el uso de sustancias peligrosas.

Con esta línea de producción no se incorpora ni aumenta el uso de ninguna sustancia peligrosa.

### La MODIFICACIÓN DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA AAI-06/9.1.b.2/2 ES SUSTANCIAL

Según se recoge en 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.

**Artículo 14. Criterios de modificación sustancial.** Se considerará que se produce una MODIFICACIÓN SUSTANCIAL en la instalación cuando, concurra cualquiera de los siguientes criterios:

- NO se produce un incremento superior al 50% de la capacidad de producción.
- NO se produce un incremento superior al 50% de la capacidad de consumo de recursos naturales.
- NO se produce incremento superior al 25% del nivel de emisión del total de los contaminantes emitidos.
- NO se produce generación de residuos peligrosos o un incremento de más de 10 toneladas al año, o de más de 50 toneladas al año si se trata de residuos no peligrosos, siempre que ello represente un incremento de más del 25% del total de residuos peligrosos generados, o de más del 50% de residuos no peligrosos, incluidos los residuos inertes.
- **Si se produce una modificación en el punto de vertido que implique un cambio en la masa de agua superficial o subterránea a la que fue autorizado. Debido a la incorporación de las aguas residuales procedentes de ASTEX.**

Queda de esta forma justificada la **modificación SUSTANCIAL** de AAI según actuaciones proyectadas para la instalación.

Desde el punto de vista del **IMPACTO AMBIENTAL**, el proyecto quedará clasificado según:

**Grupo 2.** Industrias de productos alimenticios.

b) Instalaciones industriales para el envasado y enlatado de productos animales y vegetales cuando cuya materia prima sea animal, exceptuada la leche, tenga una capacidad de producción superior a 75 t por día de productos acabados (valores medios trimestrales), e instalaciones cuando cuya materia prima sea vegetal tenga una capacidad de producción superior a 300 t por día de productos acabados (valores medios trimestrales); O bien se emplee tanto materia prima animal como vegetal y tenga una capacidad de producción superior a 75 t por día de productos acabados (valores medios trimestrales).

### ANEXO V: PROYECTOS SOMETIDOS A EVALUACIÓN AMBIENTAL SIMPLIFICADA.





## RESUMEN NO TÉCNICO

### Contaminación aguas superficiales.

#### Red de saneamientos y focos de vertidos. Vertidos. Medidas preventivas y correctoras.

El establecimiento industrial propiedad Conservas Vegetales de Extremadura, S.A. (CONESA) dispone de autorización para el vertido de aguas residuales depuradas al arroyo del potosí (o de la sangre) según resolución de Confederación Hidrográfica del Gadiana, de fecha 26 de mayo de 2006.

En dicha resolución se fijan las condiciones a cumplir por el vertido, que en todo momento serán de aplicación una vez ejecutada la ampliación proyectada en el presente documento.

**Medio receptor:** Dominio Público Hidráulico: Arroyo del Potosí.

Zona de Categoría II según Anexo IV del RDPH.

Coordenadas UTM USO 29. X=685.486; Y=4.308.146

CONESA - concentrado		En Campaña			65 DÍAS / año
% recuperado		hora	día	Campaña	
	tn de Tomate fresco elaborado	215,76	5.178,34	336.592,00	
76,00%	m3 Caudal a la PTR	1.550,00	37.200,00	2.418.000,00	
56,00%	m3 Caudal recirculado	1.178,00	28.272,00	1.837.680,00	
	m3 Caudal evapo tomate m3/h	120,83	2.899,87	188.491,52	
3 módulos	m3 Caudal necesario (270 m3/h de canal)	270,00	6.480,00	421.200,00	m3/h *tn tomate fresco 1,25
	<b>m3 Caudal vertido (solo producción concentrado)</b>	372,00	8.928,00	<b>580.320,00</b>	m3/h *tn tomate fresco 1,72

		En Campaña	
	CONESA - polvo	hora	Campaña
	m3 Caudal (polvo) a depuradora CONESA Campaña	25	619.320,00
<b>35 DÍAS / año</b>	<b>ASTEX - campaña</b>		18.900,00
	<b>Vertido total en Campaña (m3)</b>		<b>677.220,00</b>

		Fuera de Campaña	
	CONESA (polvo)		
270 días	Salsas de tomate		162.000,00
185 días	ASTEX		8.330,00
	<b>Vertido total fuera de campaña</b>		<b>99.900,00</b>
			<b>270.230,00</b>

VISADO  
COPITI



BA00549/18  
22/03/2018



## RESUMEN NO TÉCNICO

El caudal de aguas residuales ha sido medido según inspección reglamentaria de acuerdo con “Medidas de control y seguimiento establecidas en la Autorización Ambiental Integrada”.

Los parámetros de los efluentes de aguas residuales industriales no superarán los valores fijados:

Parámetros	Límites legales
Sólidos en suspensión (mg/l)	35
DBO <sub>5</sub> (mg/l)	25
DQO (mg/l)	125
Cloruros (mg/l)	200
Nitrógeno total (mg/l)	15
Fósforo total (mg/l)	2

