

# **Resumen Datos no Técnicos**

---





## INDICE

INDICE .....	2
1. DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO .....	3
2. UBICACIÓN .....	3
3. ACTIVIDAD DESARROLLADA.....	3
4. NECESIDADES DE LOCALES, DEPENDENCIAS, INSTALACIONES, MAQUINARIA Y EQUIPAMIENTOS .....	7



## 1. DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

La sociedad El Encinar de Humienta, S.A ha adquirido la parcela 11 del polígono 1 de Almaraz para instalar una *Industria Cárnica*.

Para llevar a cabo la actividad se ejecutará una construcción con tipología industrial de 16.865,13 m<sup>2</sup>, desarrollado en dos plantas siendo la superficie construida en planta baja 12.728,66 m<sup>2</sup> y la superficie construida en planta primera 4.136,47 m<sup>2</sup>.

La edificación estará dividida en tres zonas diferenciadas:

- Zona industrial, donde se llevarán a cabo las labores de producción de la industria.
- Zona social, que estará compuesta por los servicios, vestuarios y zona de descanso de los trabajadores.
- Zona administrativa, que estará formada por las oficinas de la industria, donde se llevar a cabo las labores administrativas.

La capacidad de producción de la industria será 72 toneladas/día.

Como resumen diremos que el objeto de la presente memoria es solicitar Autorización para implantar una nueva industria cárnica.

• <b>Título:</b>	Proyecto Básico para Solicitud de AAU para industria de elaborados cárnicos en la localidad de Almaraz, (Cáceres)
• <b>Emplazamiento:</b>	Parcela 11 Polígono 1, Almaraz
• <b>Uso:</b>	Industrial
• <b>Promotor:</b>	EL ENCINAR DE HUMIENTA SA
• <b>Con CIF:</b>	A-09251380
• <b>Domicilio</b>	Carretera de Saucedilla Km. 0,5, 10350 - Almaraz
• <b>Representante:</b>	D. Jaime Yartu San Millán

## 2. UBICACIÓN

La industria que nos ocupa se situará en las parcelas nº 11 del Polígono 1, (10019A00100110000WK), dentro del término municipal de Almaraz (Cáceres).

La industria se construirá en terreno calificado como industrial.

## 3. ACTIVIDAD DESARROLLADA

La actividad que se pretende llevar a cabo en las instalaciones proyectadas esta compuesta por dos actividades en sí:

- Sala de despiece.
- Elaboración de hamburguesas.

Esta actividad se encuentra encuadrada en el Anexo II Grupo 3.2.a) 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 materias prima animal (que no sea leche) de una capacidad de producción de productos acabados igual o inferior a 75 toneladas/día y superior a 10 toneladas/día, de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

### Descripción detallada de la actividad.

Las operaciones seguidas en el proceso de fabricación son:

#### **3.1 DESPIECE DE LOS CUARTOS DE VACUNO**

A medida que vaya habiendo necesidad, se procederá al despiece de las canales del vacuno que permanecerán hasta ese momento en la cámara de canales para elaboración de despieces. El despiece de canales, es decir la separación física de las partes anatómicas comúnmente establecidas, se realizará manualmente con la ayuda de cuchillos, hachas, sierras, tajos, etc.

Cabe destacar en este caso las siguientes fases:

- Despiece del cuarto trasero: Puede realizarse de dos formas: colgando el bloque en el gancho por el tarso (hueso calcáneo) o situándolo sobre la mesa de despiece. De ambas, la más adecuada es la primera por lo cual es la que se utilizará en este caso. La consecución de las piezas comerciales comprendidas en el miembro pelviano y regiones del dorso y toracoabdominales (a partir del 6º-7º segmento torácico) que se agrupan en este cuarto, una vez retirados los pilares del diafragma, la grasa sublumbar y el riñón correspondiente, se realiza con arreglo al siguiente orden:
  - Solomillo.- Pieza que se corresponde con los músculos psóas y cuadrado de los lomos que se separan desde su inserción en el trocánter menor del fémur y desde el ilion, hacia la zona del cuerpo muscular en la región sublumbar, El músculo iliaco se retira desde su origen y así aparece un ensanchamiento de la pieza como "aleta del solomillo"
  - Falda y Costillar trasero.- La sección se inicia desde el pliegue de la rodilla hacia el tendón prepúbico y hasta el reborde ventral de la tuberosidad coxal. Desde aquí se sigue el corte en sentido craneal hasta seccionar las costillas que integran este cuarto. Se puede dejar la pieza así, o bien separarla en "Falda" y "Costillar trasero".
  - Lomo.- Se separa tras un corte transversal en el espacio lumbosacro, quedando así liberada la musculatura de toracolumbar que integran dicha pieza.
  - Tapa.- Correspondiente a los músculos de la región medial del muslo, a los que hay que desinsertar del fémur, en primer lugar; posteriormente se ser del resto de músculos caudales y craneales del muslo, para por fin, seccionar los orígenes isquiopubianos de los mismos.
  - Babilla y Rabillo de Cadera.- Corresponden estas piezas a la musculatura craneal del muslo. Para su separación se desinsertan sus componentes musculares de la cara proximal de la rótula, se seccionan sus orígenes musculares tanto en el fémur como en el cuerpo y ala de ilion, de tal manera que se obtienen conjuntamente las dos piezas. Para delimitarlas basta con incidir en la fascia lata y así separarlas, pues el Rabillo de Cadera esta integrado por el m. tensor de la fascia lata.
  - Cadera.- Constituida por la musculatura glútea, que se desinserta de la fosa trocantérica primeramente, para después cortar sus orígenes en el coxal. El músculo glúteo superficial queda separado de esta pieza por constituir una misma unidad funcional con el m. bíceps (gluteobíceps del vacuno), integrando la Contra.
  - Morcillo posterior.- Desde el tarso, en su cara dorsal, se seccionan los mm. Extensores de la pierna, separándolos de la tibia y peroné hasta sus orígenes.
  - Culata de Contra.- Conformada por la musculatura caudal de la pierna. Se desprende al seccionar el tendón calcáneo común, tirando de ella en sentido proximal y separando sus orígenes en el peroné y cara caudal del extremo distal del fémur.
  - Redondo.- Extraído separando en cuña el músculo semitendinoso, en la cara caudal del muslo.
  - Contra y Tapilla de Cadera.- Constituyen en el vacuno un solo músculo, el gluteobíceps que ocupa la mayor parte de la cara lateral del muslo; se separa tras seccionar la porción aponeurótica del músculo en su inserción hacia la pierna. La Tapilla de Cadera se estructura al separar de la pieza completa su porción proximal o músculo glúteo superficial.
  - Rabo.- Que no merece especial consideración.

Con todo ello, obtenemos 13 piezas cárnicas de las siguientes categorías:

- Especial o Extra. - Solomillo y Lomo
- Primera A.- Cadera, Babilla, Tapa, Redondo, Contra (y Tapilla de Cadera).
- Primera B.- Rabillo de cadera y Culata de contra.
- Segunda. - Morcilla posterior.
- Tercera. - Falda, Costillar trasero y Rabo.
- Despiece del Cuarto delantero:

Suele ser procesado sobre la mesa de despiece, aunque las condiciones higiénico-sanitarias aconsejan su realización suspendido de un gancho por lo que se llevara a cabo de esta última forma. El primer procedimiento consiste en separar el Cuarto delantero en dos partes claramente diferenciadas: por un lado, el "Codillo" o miembro torácico propiamente dicho, y por otro el "Sarzo", las regiones de torax y cuello comprendidas en el Cuarto. A continuación, se procede con el "Codillo", con el siguiente orden de despiece:

- Morcillo anterior.- Se seccionan desde el carpo toda la musculatura, tanto flexora como extensora, del antebrazo (salvo el músculo extensor carporradial) y desde allí se tracciona proximalmente hasta que, en sus orígenes, se separan de los extremos contiguos del cubito y radio.
- Brazuelo.- El músculo extensor carporradial (que no participó en la pieza anterior) se separa en sentido proximal, de tal manera que en su retirada se cortan las inserciones de los demás componentes de la pieza, los músculos del brazo (mm. braquial, coracobraquial y bíceps braquial), para finalizar retirando de su lugar anatómico sus correspondientes orígenes musculares.
- Pez.- Se independiza con gran facilidad el músculo supraespinoso desde su inserción en el húmero hasta su origen en la fosa supraespinosa.
- Espaldilla y Llana.- Se desprenden las cabezas musculares del tríceps braquial, deltoides, infraespinoso, redondo menor y del tensor de la fascia antebraquial. Conforman la ESPALDILLA, gran pieza (árnica de categoría Primera B. A continuación, se extrae la LLANA conformada por los músculos redondo mayor y subescapular, de la cara medial de la espalda (por el nivel de sus componentes musculares solo se puede observar de manera punteada)
- Pecho o Aleta.- Correspondiente a los músculos pectorales y rectos (del tórax y del abdomen, en parte). Se incide por el borde dorsal del músculo pectoral ascendente hacia la cresta esternal, de esta manera se interesan también los músculos relacionados con los cartílagos costales y esternón (estos se retiran)
- Costillar delantero.- Se actúa por la cara interna de la pared torácica. Se seccionan las articulaciones costovertebrales. Se extrae así el COSTILLAR DELANTERO, o lo que es lo mismo, las costillas con los músculos intercostales correspondientes.
- Aguja.- Es una gran pieza constituida por la musculatura de las regiones interescapular, y dorso-lateral del cuello. Su continuidad anatómica caudal viene representada por el LOMO, aunque este se sitúa ya en el Cuarto trasero. De la AGUJA se pueden separar los músculos serratos ventrales que se pueden expender como otra pieza distinta, aunque de la misma categoría, la "Tapilla de aguja". De los niveles dorsales de la pieza se separa el músculo romboides o Morrillo, el cual constituye pieza aparte, de Segunda categoría.
- Pescuezo.- Es el resultado de separar, de las vértebras cervicales, la musculatura profunda situada en los niveles laterales. La correspondiente a la zona ventral, relacionada directamente con la vena yugular externa y estructuras anejas, constituye la Sobrevena.

Con ellos obtenemos 11 piezas cárnicas Con las siguientes categorías:

- Primera B.- Espaldilla, Aguja y Pez.
- Segunda.- Llana, Pecho o Aleta, Brazuelo, Morrillo y Morcillo delantero.
- Tercera.- Costillar delantero, Pescuezo y Sobrevena.



### **3.1.1 ENVASADO DESPIEZADOS.**

Los despiezados podrán ser embalados en bolsas de plástico y estas bolsas estarán apiladas en cajas de cartón.

Así mismo los fileteados podrán ser envasados en bandejas tipo SKIN para posteriormente su encajado.

### **3.1.2 CONSERVACIÓN DE DESPIECES EN RÉGIMEN DE REFRIGERACIÓN.**

En la cámara de despiezados de producto terminado se almacenará la carne fresca en lotes pequeños, colocadas en forma envasada. Las condiciones óptimas para el almacenamiento de este son de una temperatura mínima de- 1º C. y una humedad relativa del 90% Esto puede dar como resultado pérdidas de peso del 5 al 6%.

### **3.1.3 ELABORACIÓN DE HAMBURGUESAS.**

Una vez despiezada la carne, el producto pasará a la línea de fabricación de hamburguesas, para la obtención de las mismas.

### **3.1.4 ENVASADO HAMBURGUESAS.**

Las hamburguesas podrán ser embaladas en varios formatos, podrán ser envasados en bandejas tipo SKIN para posteriormente su encajado.

### **3.1.5 CONGELACIÓN DE HAMBURGUESAS.**

Una vez obtenidas estas, pasaran la los túneles de congelación, donde se procederá al congelado de las mismas.

### **3.1.6 CONSERVACIÓN DE CONGELADOS:**

Una vez congeladas, las hamburguesas se mantendrán en las cámaras de mantenimiento de congelados, hasta su expedición.



#### 4. NECESIDADES DE LOCALES, DEPENDENCIAS, INSTALACIONES, MAQUINARIA Y EQUIPAMIENTOS

##### 4.1 NECESIDADES DE LOCALES Y DEPENDENCIAS.

Para llevar a cabo la actividad se ejecutará una construcción con tipología industrial de 16.977,96 m<sup>2</sup>, desarrollado en dos plantas siendo la superficie construida en planta baja 12.841,49 m<sup>2</sup> y la superficie construida en planta primera 4.136,47 m<sup>2</sup>, distribuidas como indicamos a continuación:

SUPERFICIE ÚTIL PLANTA BAJA		
Nº.	NOMBRE	ÁREA M <sup>2</sup>
1	SALA DE FRIO	334,22
2	SALA ROPA SUCIA	38,81
3	SALA EQUIPOS TERMICOS	140,25
4	ESCALERA 2 PB	12,58
5	CUARTO DE LIMPIEZA	4,94
6	GRUPOS CONTRA INCENDIO	45,02
7	GRUPO PRESION, TTO. DE AGUA, AIRE COMPRIMIDO	92,25
8	SALA TALLER	123,03
9	ALMACEN TALLER	50,29
10	ACCESO PERSONAL	22,78
11	ESCALERA 1 PB	16,77
12	ASCENSOR ZONA SOCIAL PB	5,89
13	MONTACARGAS 2 PB	8,76
14	ANTESALA ACCESO FABRICA	61,59
15	SALA DE CUADROS 1	58,42
16	CONTROL ACCESO PERSONAL	24,02
17	CORREDOR 8	167,31
18	VESTIBULO DE IND. 1	8,7
19	MUELLE RECEPCION CARTONAJES	54,83
20	CARGA DE BATERIAS	74,99
21	MUELLE EXPEDICION PRODUCTO TERMINADO	144,91
22	VESTIBULO DE IND. 8 - ESCALERA 1 PB	15,68
23	SALA MONTACARGA	6,77
24	MONTACARGAS 1 PB	17,76
25	CORREDOR 1	82,71
26	SALA DESINFECCION	40,93
27	ANTESALA DESINFECCION	16,22
28	ALMACEN DE CAJAS	53,23
29	TUNEL CONGELACION 1	62,8
30	TUNEL CONGELACION 2	62,8
31	TUNEL CONGELACION 3	62,8
32	ANTESALA TUNELES CONGELACION	167,55
33	CAMARA CONGELADOS 3	518,43
34	CAMARA CONGELADOS 2	559,43



PROYECTO BÁSICO PARA SOLICITUD DE AAU PARA INDUSTRIA DE ELABORADOS CÁRNICOS EN LA LOCALIDAD DE ALMARAZ, (CÁCERES)

EL ENCINAR DE HUMIENTA SA | RESUMEN DATOS NO TECNICOS | NGC/ESR | 211022\_023 | Enero 2023

35	CAMARA CONGELADOS 1	566,78
36	CORREDOR 5	33,32
37	S.A.S. 1	18,22
38	VESTIBULO DE IND. 3	7,84
39	CORREDOR CONGELADOS 2	259,71
40	VESTIBULO DE IND. 2	4,41
41	CORREDOR CONGELADOS 1	284,18
42	S.A.S. 2	26,32
43	CAMARA DE DESPIEZADO PRODUCTO TERMINADO	345,97
44	CORREDOR 2	200,29
45	CAMARA DE ATEMPERADO	85,64
46	VESTIBULO DE IND. 5	11,4
47	DESINFECCION TAMBOR	78,89
48	ANTESALA MONTACARGAS 3 PB	31,58
49	VESTIBULO DE IND. 7 - CORREDOR 6	37,98
50	MONTACARGAS 3 PB	9,75
51	SALA ELABORACION DE HAMBURGUESAS	2.060,48
52	SALA ENCAJADO	440,35
53	VESTIBULO DE IND. 4	27,5
54	CONTROL CALIDAD	31,5
55	DISTRIBUIDOR ZONA AUXILIAR	15,06
56	BOTIQUIN	11,59
57	CORREDOR ASEOS 3	6
58	WCF ADAPTADO 3	4,5
59	WCM 3	4,28
60	VESTIBULO DE IND. 6	45,26
61	SALA PREPARACION DE PEDIDOS	118,62
62	ESCALERA PROTEGIDA PB	27,97
63	SALA DE CUADROS 2	15,89
65	CORREDOR 6	133,11
66	MUELLE EXPEDICION	64,54
67	ALMACEN AUXILIAR P.Q.	23,57
68	WCF ADAPTADO 1	4,67
69	WCM 1	3,56
70	CORREDOR SALIDA	6,33
71	ALMACEN PRODUCTOS QUIMICOS	68,12
72	CORREDOR 3	44,12
73	CAMARA PULMON	183,17
74	CORREDOR 4	82,75
75	DESINFECCION MANDILES Y UTENSILIOS	97,98
76	TALLER UTILERIA	42,44
77	CORREDOR ASEOS 2	3,6
78	WCM 2	3,4





PROYECTO BÁSICO PARA SOLICITUD DE AAU PARA INDUSTRIA DE ELABORADOS CÁRNICOS EN LA LOCALIDAD DE ALMARAZ, (CÁCERES)

EL ENCINAR DE HUMIENTA SA | RESUMEN DATOS NO TECNICOS | NGC/ESR | 211022\_023 | Enero 2023

79	WCF ADAPTADO 2	4,4
80	CORREDOR SECCION DESINFECCION 2	36,93
81	ALMACEN MANDILES	36,71
82	DESINFECCION CAJAS	108,69
83	CORREDOR SECCION DESINFECCION 1	82,75
84	ALMACEN DE CAJAS DESINFECTADAS	110,08
85	SALA DE DESPIECE	1.588,38
86	CAMARA DE CUARTOS 2	248,33
87	CAMARA DE CUARTOS 1	235,85
88	MUELLE EXPEDICION CAMARA HUESOS	38,85
89	CAMARA DE HUESOS	72,89
90	SALA DE HUESOS	106,69
91	SALA DE CONTROL	24,16
92	CORREDOR SALA DE HUESOS	8,48
93	WCM 4	4,29
94	WCF ADAPTADO 4	4,32
95	MUELLE RECEPCION CAMARA DE CUARTOS	159,35
96	ACCESO ADMINISTRACION	21,37
97	ESCALERA ADM PB	11,15
98	ASCENSOR ZONA ADM PB	7,76
99	INSTALACIONES	9,81
	<b>TOTAL SUPERFICIE ÚTIL PLANTA BAJA</b>	<b>11.651,34</b>

SUPERFICIE UTIL PLANTA PRIMERA		
Nº	NOMBRE	ÁREA M <sup>2</sup>
100	SALA DE EQUIPOS TECNICOS 1	132,53
101	MONTACARGAS 1 PA	17,93
102	VESTIBULO DE IND. 8 - ESCALERA 1 PA	15,85
102	WCF ADAPTADO 5	5,76
103	CORREDOR SALIDA	17,02
104	ALMACEN	72,59
105	CORREDOR 11	145,12
106	ALMACEN ADITIVOS	120,87
107	SALA ELABORACION ADITIVOS	353,54
108	CORREDOR ADITIVOS	46,4
109	MONTACARGAS 3 PA	9,75
110	VESTIBULO DE IND. 9	3,6
111	CORREDOR 12	393,94
112	VESTIBULO DE IND. 10	3,6
113	ALMACEN DE CARTONAJE	617,92
114	CORREDOR ASEOS 5	3,6
114	WCM 5	3,84
115	MONTACARGAS 2 PA	8,76



PROYECTO BÁSICO PARA SOLICITUD DE AAU PARA INDUSTRIA DE ELABORADOS CÁRNICOS EN LA LOCALIDAD DE ALMARAZ, (CÁCERES)

EL ENCINAR DE HUMIENTA SA | RESUMEN DATOS NO TECNICOS | NGC/ESR | 211022\_023 | Enero 2023

116	RECEPCION CARTONAJE	120,25
117	CORREDOR SALIDA ZONA SOCIAL	8,47
118	ROPA SUCIA	3,5
119	VESTUARIO Y DUCHAS-F	113,52
120	CORREDOR ZONA SOCIAL 1	55,81
121	ESCALERA 2 PA	12,6
122	CUARTO DE LIMPIEZA 2	5,29
123	CORREDOR ZONA SOCIAL 2	148,9
124	VESTUARIO Y DUCHAS-M	145,76
125	WCF 5	12,8
126	WCF 6	19,78
127	WCM 5	12,72
128	CORREDOR COMEDOR	57,05
129	COMEDOR	134,92
130	HALL ACCESO ZONA SOCIAL	27,85
131	COCINA AREA COMEDOR	22,46
132	WC1 ADAPTADO	9,99
133	ESCALERA 1 PA	18,45
134	ASCENSOR ZONA SOCIAL P1	6
135	VESTIBULO DE IND. 12	8,7
136	VESTIBULO DE IND. 13	15,27
137	SERVIDORES	51,49
138	ARCHIVO	17,62
139	OFICINA-JEFATURAS 1	27,57
140	DIRECCION	33,31
141	WCM 6	19,65
142	WC2 ADAPTADO	6,13
143	WCM7	8,41
144	WC PASILLO	4,26
145	WCF7	8,41
146	ADMINISTRACION	187,21
147	OFICINA 1	26,6
148	OFICINA 2	28,22
149	OFICINA 3	28,64
150	SALA REUNIONES 1	29,69
151	DISTRIBUIDOR	3,78
152	WC 5	4,11
153	DESPACHO-PROPIEDAD	35,29
154	RECEPCION OFICINAS	32,65
155	ASCENSOR ZONA ADM PA	7,76
156	ESCALERA ADM PA	11,15
157	OFICINA-JEFATURAS 2	29,32
158	ARCHIVO-SEGURIDAD	13,03



159	CORREDOR 13	56,94
160	ESCALERA PROTEGIDA PA	18,79
161	SALA REUNIONES 2	15,14
162	SALA REUNIONES 3	14,93
163	CUARTO SIN USO	61,77
164	SALA DE EQUIPOS TECNICOS 2	188,22
<b>TOTAL SUPERFICIE UTIL PLANTA PRIMERA</b>		<b>3.902,80</b>

La edificación estará dividida en tres zonas diferenciadas:

- Zona industrial, donde se llevarán a cabo las labores de producción de la industria.
- Zona social, que estará compuesta por los servicios, vestuarios y zona de descanso de los trabajadores.
- Zona administrativa, que estará formada por las oficinas de la industria, donde se llevar a cabo las labores administrativas.

#### 4.2 SISTEMA DE ACONDICIONAMIENTO DE INSTALACIONES:

Todas las instalaciones necesarias para la implantación de la industria se ajustarán a las normas que le sean de aplicación para su correcta utilización y legalización:

- Instalación de Saneamiento: se adaptará la red existente y se construirá y ampliará dicha red de la industria mediante la inclusión de redes separativas de aguas fecales, pluviales e industriales con tuberías de PVC de distintos diámetros y sistemas de recogida de aguas industriales para su posterior vertido a la red municipal.
- Instalación de Electricidad: La instalación eléctrica de la fábrica se instalará de acuerdo al Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión según el RD 842/2002 de 2 de Agosto.
- Instalación Térmica: Se instalará un sistema de producción de agua caliente mediante la instalación de una caldera de biomasa.
- Instalación de suministro de Agua: La industria cuenta con acometida de desde la red general municipal, y de ahí partirá hacia todas las salas con tomas de agua como vestuarios y aseos, zonas de trabajo y limpieza.
- Instalación Contra Incendios: Se ejecutará la correspondiente instalación contra incendios de acuerdo al Reglamento de Seguridad Contra Incendios en los Establecimientos Industriales (real decreto 2267/2004, de 3 de diciembre).

#### 4.3 MAQUINARIA Y EQUIPAMIENTOS:

Los equipos necesarios para llevar a cabo el proceso productivo son los siguientes:

- **ANALIZADOR DE GRASA EN CARNE, MEATMASTER™II.** Analizador de grasa en carne, MeatMaster™II, diseñado para medir en línea la grasa, el peso y la contaminación por objetos extraños en carne cruda fresca y congelada. Está diseñado para tener un alto grado de flexibilidad a la hora de integrar dentro de cualquier entorno de producción. Los resultados conseguidos por el analizador permiten hacer una determinación precisa de la grasa en los productos o hacer un ajuste continuo del contenido de grasa para lograr un objetivo predefinido de grasa y de peso. El MeatMaster™II consta de una cabina que contiene la fuente de rayos X y el sistema de detección. La cinta transportadora especialmente diseñada se desplaza a través de la cabina, permitiendo la presentación de la carne al sistema de detección.
- **TÚNEL DE CONGELACIÓN ESPIRAL DE 5.000 KG/H**
- **LÍNEA DE HAMBURGUESAS 5T/HORA.** Línea de hamburguesas compuesta por:



- **Clasificación y distribución de carne compuesta por:** Marel SensorX Magna. que mide la proporción acumulada de grasa/magro (proporción CL) y detecta automáticamente huesos, fragmentos de hueso y otros contaminantes en la carne de vacuno o de cerdo. proporciona información precisa en tiempo real sobre la proporción de hueso y la relación grasa/magro. Aumenta el valor del producto y la seguridad del mismo.
- **Preparación de Carne y nuevo valor añadido compuesto por:**
  - Marel SwingLoader SL 120 para descarga de 210 y 300 litro estándar trole en los transportadores de entrada con acumulador o en mesas. La inclinación se puede detener en cualquier posición para control de suministro de productos.
  - Transportador de entrada Marel 650 para transportar productos cárnicos a un nivel mas alto y como alimentacion para un CombiGrind.
  - Marel BufferGrind tipo 250. Se utiliza para el picado continuo de carne fresca o recortes de hasta un max. de 3 kg (desde temperatura ambiente - 2,5°C).
  - Plataforma de inspección Marel para inspección, servicio de mantenimiento y manejo del armario de control.
  - Marel cinta transportadora PU 550 para transporte de carne fresca picada y recortes de hasta un max. de 3 kg (desde temperatura ambiente -2,5°C).
  - Marel FatScan es un analizador de grasas, humedad y proteínas.
  - Marel GirafScrew tipo B350, transportador de tornillo horizontal/vertical para un transporte suave y sin distorsiones de carne prepicada fresca y congelada.
  - Marel cinta transportadora PU 550 para transporte de carne fresca picada y recortes de hasta un max. de 3 kg (desde temperatura ambiente -2,5°C).
  - Marel SwingLoader SL 120 para descarga de 210 y 300 litros estándar trole en los transportadores de entrada con acumulador o en mesas. La inclinación se puede detener en cualquier posición para control de suministro de productos.
  - Transportador de entrada Marel 650 para mesa de pelado.
  - Transportador de entrada Marel 650 para transportar productos cárnicos a un nivel mas alto y como alimentacion para un CombiGrind.
  - Marel CombiGrind, tipo 280 para picar productos frescos y bloques congelados.
  - Marel MixGrind tipo 2000/250 para una mezcla rápida, suave y homogénea de carne fresca prepicada y carne congelada prepicada (temperatura ambiente a partir de -2,5°C).
  - Plataforma de inspeccion Marel para servicio, mantenimiento y manejo del armario de control.
  - Marel GirafBuffer tipo C250, sección de buffer con transportador de tornillo horizontal/vertical para un transporte suave y sin distorsiones de carne fresca y congelada prepicada un nivel de descarga superior.
  - Marel MixGrind tipo 2000/250 para una mezcla rápida, suave y homogénea de carne fresca prepicada y carne congelada prepicada (temperatura ambiente a partir de -2,5°C).
  - Plataforma de inspeccion Marel para servicio, mantenimiento y manejo del armario de control.
  - Marel GirafBuffer tipo C250, sección de buffer con transportador de tornillo horizontal/vertical para un transporte suave y sin distorsiones de carne fresca y congelada prepicada un nivel de descarga superior.
  - Marel cinta transportadora PU 550 para transporte de carne fresca picada y recortes de hasta un max. de 3 kg (desde temperatura ambiente -2,5°C).
  - Marel ColumnLoader L2, utilizado para levantar y descargar un carro estándar cargado de productos alimenticios.
  - Marel cinta transportadora PU 550 para transporte de carne fresca picada y recortes de hasta un max. de 3 kg (desde temperatura ambiente -2,5°C).
  - Accesorios de la línea de procesamiento de Marel.
- **Porcionado FP sistema REVOPORTIONER compuesto por:**

- Unidad de elevacion e inclinación modelo THK 3170 para rellenar equipos de carga, formado y porcionado.
  - Unidad de bombeo TRP 700 Marel, modelo bomba V. Bomba de llenado de funcionamiento continuo con distribución uniforme de la carne sobre el ancho de la cinta.
  - Revoportioner Marel, modelo TRP 700LB para porcionado de masa cárnica a baja presión preparada para formas de porcionado y combinaciones de línea de formato superior en tres dimensiones.
  - Estante de limpieza Marel, modelo con bomba V para almacenar los componentes de la bomba para tareas de limpieza.
  - Unidad elevadora universal, tipo TRP para montaje, desmontaje y transporte de un drum de formado.
  - Sistema de Limpieza TRP para limpieza y desinfección automática del tambor de porcionado.
  - Tambor de porcionado Modelo TRP 700 helix.
  - Estante de almacenaje para tambor universal Marl tipo TRP.
  - Adquisición y datos de control proporcionados por: Marel Innova SensorX Magna para monitorizar SensorX Magna en tiempo real datos de rendimiento históricos y en tiempo real como CL, huesos y productividad. Comparación CL según SensorX con las inspecciones manuales realizadas en una estación de control de calidad.
- **CORTADORA INTELIGENTE MAREL I-CUT**
  - **SISTEMA AUTOMÁTICO DE ENVASADO, ENCAJADO Y PALETIZADO**
  - **INSTALACIÓN DE CARRILERÍA Y LINEAS DE DESPIECE**
    - **Instalación de carrilería compuesta por:**
      - 550 transportador birrail pasillos y cámaras
      - 36 aguja birrail 90o - mod. Ab
      - 13 conjunto agujas birrail doble (dcha+izda+central) - mod. Abdo
      - 2 brazo telescopico birrail
      - 2 brazo articulado birrail (neumático)
      - 2 brazo cargador hidráulico
      - 30.000 kilos de estructura galvanizada
      - 58 pilar
      - 2 cuarteo horizontal (3000 mm)
      - 2 espaldera+elevador-descensor vertical
      - 2 sistema de despiece de tracción horizontal para despiece vertical
      - 3 descensor neumático birrail
      - 1 plataforma tiradores y despalmadores
      - 3 registro evacuación de huesos
      - 3 deflector despalmador
      - 1 pasarela con peldaños
      - 1 plataforma traspaso de producto
    - **Línea de despiece 1 compuesta por:**
      - 1 transportador producto bruto L1
      - 1 transportador producto a vacío L1
      - 1 transportador magro L1
      - 1 transportador huesos L1
      - 8 mesa de trabajo L1-2R
      - 8 mesa de trabajo L1-1R
      - 1 transportador faldas curva
      - 5 equipo lavado a presión transportadores
    - **Línea de despiece 2 compuesta por:**
      - 1 transportador producto bruto L2
      - 1 transportador producto a vacío L2
      - 1 transportador magro L2
      - 8 mesa de trabajo L2-1R

- 5 equipo lavado a presión transportadores
- **Línea de despiece 3 compuesta por:**
  - 1 transportador producto bruto L3
  - 1 transportador producto a vacío L3
  - 1 transportador magro L3A
  - 1 transportador huesos L3
  - 8 mesa de trabajo L3-2R
  - 8 mesa de trabajo L3-1R
  - 1 transportador faldas curva
  - 5 equipo lavado a presión transportadores
- **Línea de magro compuesta por:**
  - 1 transportador elíptico
  - 1 transportador magro L3B
  - 1 transportador magro L3C
  - 3 equipo lavado a presión transportadores
- **Línea colector vacío compuesta por:**
  - 1 transportador vacío colector
  - 1 equipo lavado a presión transportadores
- **Línea de huesos compuesta por:**
  - 2 transportador huesos bajo plataforma
  - 1 transportador huesos colector
  - 1 transportador huesos elevación 1
  - 1 transportador huesos horizontal 1
  - 1 transportador huesos elevación 2
  - 1 transportador huesos horizontal 2
  - 1 transportador huesos horizontal 3
  - 1 transportador huesos de vaivén
  - 1 estructura portante vaivén
  - 8 mesa de trabajo línea huesos
  - 9 equipo lavado a presión transportadores
- **Línea de carros vacíos compuesta por:**
  - 3 elevador neumático carros vacíos
  - 45 transportador birrail pasillos y cámaras
  - 8 transportador mecanizado carros vacíos
  - 28 transportador mecanizado carros vacíos
  - 2 sistema neumático introductor
  - 1 descensor carros vacíos
  - 1.170 kilo de estructura galvanizada
  - 1 armario eléctrico carros vacíos
- **SISTEMA DE ESTANTERIAS Y SHUTTLE**
- **INSTALACIÓN FRIGORÍFICA.**

Suministro e instalación del siguiente equipamiento seleccionado para optimizar eficiencia energética, equilibrio y confiabilidad de la instalación frigorífica:

- **Central de amoníaco Booster con las siguientes etapas:**
  - Etapa -42oC/-12oC. 2 compresores Mycom N-250 VLD con motor de accionamiento de 200 Kw
  - Etapa de -30oC/+35oC 2 compresores Mycom i160 SH con motor de accionamiento de 90 Kw
  - Etapa de -12oC/+35oC. 3 compresores Mycom N-200 VLM con motor de accionamiento de 315 Kw.
  - 2 condensadores evaporativos marca EVAPCO, model PMC 731 E con 2052 Kw de capacidad cada uno
  - Calderería sobredimensionada
  - Grupo de bombeo de R-717
  - Grupo de bombeo de etilenglicol frío
  - Recuperación de calor



- Grupo de bombeo de etilenglicol caliente para desescarches
- Evaporadores de R-717y aerofriadores de glicol fabricados con batería en acero inoxidable
- Servicios de baja temperatura alimentados por R-717 bombeado y desescarche por gas caliente
- Servicios de media temperatura alimentados por etilenglicol al 33% y desescarche por glicol caliente
- Servicios de climatización alimentados por etilenglicol al 33% y desescarche por aire.
- Servicios R-717
- Túneles de congelación con ventiladores de alta presión disponible. Disposición remota del tren de ventilación para favorecer la transmisión optimizando el proceso de congelación.
- Cámara de conservación de congelados
- Cámara de atemperado
- Servicios 0oC. Etilenglicol al 33%
  - Corredor de congelados 1
  - Corredor de congelados 2
  - Cámara de cuartos 1
  - Cámara de cuartos 2
  - Cámara despiezado producto terminado
  - Cámara de huesos
  - Cámara de frescos
  - Cámara pulmón
  - SAS - 1V7
  - SAS - 2V8
  - Sala de acceso a túneles
- Servicios +7oC. Etilenglicol al 33%
  - Almacén de cajas
  - Antesala desinfección
  - Desinfección mandiles y utensilios
  - Desinfección tambor
  - Sala aditivos
  - Sala despiece opción BOX
- Batería a medida fabricada en acero inoxidable
- Tren de ventilación
- Montaje sobre estructura soportada desde la estructura principal de la nave. Acceso para mantenimiento desde falso techo.
  - Sala elaboración opción BOX
- Batería a medida fabricada en acero inoxidable
- Tren de ventilación
- Montaje sobre estructura soportada desde la estructura principal de la nave. Acceso para mantenimiento desde falso techo.
  - Sala desinfección 2
  - Sala encajado
  - Sala preparación pedidos
- Servicios +12oC. Etilenglicol al 33%
  - almacén de cajas desinfectadas
  - Corredor 1
  - Corredor 2
  - Corredor 3
  - Corredor 4
  - Corredor 5
  - Corredor 6
  - Corredor sección desinfección
  - desinfección cajas
  - Muelle expedición
  - Muelle expedición frio
  - Muelle expedición cámara huesos

- Muelle recepción cuartos
  - Cuadro eléctrico
  - Sistema de automatización y gestión de la planta
- **DEPÓSITOS**
  - Tanque para agua de red. Depósito Modular en PRFV, N7D5,1H11 con tapa plana, útiles de montaje (reutilizables), kit bridas para conexiones y escaleras gato INOX con plataforma
  - Tanque para agua osmotizada Depósito Modular en PRFV, N7D5,1H11 con tapa plana, útiles de montaje (reutilizables), kit bridas para conexiones y escaleras gato INOX con plataforma
  - Tanque para agua de incendios Depósito Modular en PRFV, N6DA, 3H9 con tapa plana, útiles de montaje (reutilizables), kit bridas para conexiones y escaleras gato INOX con plataforma
- **PLANTA DE ÓSMOSIS:** Planta de filtración - Ósmosis - Descalcificador duplex 8m3/h. compuesta por:
  - Filtro turbidex limpieza automática
  - dosificación de antiincrustante
  - dosificación de reductor
  - osmosis inversa
  - sistema de limpieza de membranas / flushing /CIP RO
  - cuadro PLC
- **INSTALACIONES DE DESINFECCIÓN** compuesta por:
  - Unidades satélites móvil (punto de limpieza).
  - Grupo de presión para 10 operarios
- **INSTALACIÓN SOLAR FOTOVOLTAICA** compuesta por:
  - 3.453,00 ud. Módulo fotovoltaico monocristalino JINKO/LONGI/JASOLAR de potencia 540 Wp. Eficiencia 20%. 10 años de garantía y 25 Años de rendimiento asegurado.
  - 3.453,00 ud. Sistema de fijación de aluminio con integración arquitectónica, coplanar.
  - 16,00 ud. Inversor fotovoltaico marca HUAWEI de potencia nominal 1600kW con un rendimiento del 98.4%, con varias MMPTs, con protecciones integradas y marcado CE, con protección IP65, y con 5 años de garantía.
  - 1,00 ud. Sistema de monitorización con acceso web y acceso vía app móvil/tablet. Con datos actuales e históricos
  - 1,00 ud. Instalación eléctrica en baja tensión, incluido cableado, conexionado de series en corriente continua y tendido hasta inversor. Conexionado y tendido de cableado de corriente alterna hasta punto de conexión.
  - 1,00 ud. Instalación de sistemas de seguridad de protección colectiva para el montaje según Plan de seguridad y Salud en obra
- **MULTISCAN MXV-MEAT** La máquina Multiscan MXV-MEAT está indicada para la detección de posibles cuerpos extraños no deseados en la industria alimentaria, más densos que el producto en el que se encuentra. La detección se podrá llevar a cabo en producto sin envasar a través de un sistema de análisis por Rayos X. La máquina está formada por los siguientes componentes principales:
  - Sistema de generación de Rayos X: Compuesto por una fuente de alta frecuencia y un tubo generador de Rayos X.
  - Sensor lineal de Rayos X: Recibe la señal de Rayos X y crea una imagen con la diferencia de densidades.
  - Ordenador: Analiza la imagen generada por el sensor lineal bajo los parámetros específicos de selección del producto.
  - Sistema de transporte: Compuesto por una banda accionada por un mototambor. Según el modelo de máquina y el tipo de producto a analizar, la banda tendrá





unas características específicas.

- **MULTISCAN SLIM-MEAT.** La máquina Multiscan MXV-SLIM está indicada para la detección de posibles contaminantes, productos y subproductos no deseados en la industria alimentaria. La detección se podrá llevar a cabo en producto a granel o sin envasar a través de un sistema de análisis por Rayos X. Mediante la utilización de este sistema de inspección se asegura la calidad e integridad del producto, además de controlar el peso del producto. La máquina está formada por los siguientes componentes principales:
  - Sistema de generación de Rayos X: Compuesto por una fuente de alta frecuencia y un tubo generador de Rayos X.
  - Sensor lineal de Rayos X: Recibe la señal de Rayos X y crea una imagen con la diferencia de densidades.
  - Ordenador: Analiza la imagen generada por el sensor lineal bajo los parámetros específicos de selección del producto.
  - Sistema de transporte: Compuesto por una banda accionada por un motor eléctrico. Según el modelo de máquina y el tipo de producto a analizar, la banda tendrá unas características específicas y una velocidad de avance determinada.
  - Sistema de rechazo: La máquina puede incorporar un sistema de expulsión capaz de separar los contaminantes, o el producto que no cumpla con los parámetros establecidos.
- **RAYOS X** Sistema de Rayos X X39 para inspección de hamburguesas congeladas a granel en cinta de 800 mm.
- **INSTALACIONES TÉRMICAS.** Instalación térmica compuesta por una caldera de biomasa con potencia térmica nomina 995 Kw y presión de servicio 4 bar.
- **SISTEMA DE FILTRADO DE AIRE.** Sistema de extracción-ventilación para mantener la concentración de CO2 dentro de los márgenes que marca la actual legislación de aire
- **SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO.** Sistema de aire comprimido compuesto por :
  - 2 Ud Compresor industrial KAESER 75 kw con variador de velocidad.
  - 1 Ud Secador frigorífico Beko RA 750/ AC ECO Tag.
  - 1 Ud Filtro de Línea Completo SM 9007 Grado 1.
  - 1 Ud Filtro de Línea Completo SM 9007 Grado 1.
  - Tuberías