

**RESUMEN NO TÉCNICO RELATIVO A LA LEGALIZACIÓN DE
MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA
ELABORACIÓN, TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE
PRODUCTOS CÁRNICOS, UBICADA EN EL POLÍGONO 21
PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)**

PROMOTOR
**SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL
CRUCE, S.L.**



OFICINA EXTREMADURA:

Avda. de Sevilla, nº 2 (Rotonda de Cuatro Caminos).
06400. DON BENITO (BADAJOZ)
Tlfno: 924 80 51 77

OFICINA MADRID:

Paseo de la Castellana, nº 91.- 4ª pl
28046.- MADRID
Tlfno: 911 84 78 70

ÍNDICE DEL DOCUMENTO

CAPÍTULO I.- MOTIVACIÓN DE SOMETIMIENTO A EVALUACIÓN AMBIENTAL SIMPLIFICADA	3
CAPÍTULO II.- DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO	4
1.- ANTECEDENTES.....	4
2.- PROMOTOR.....	4
3.- REDACTOR DEL DOCUMENTO	4
4.- UBICACIÓN.....	4
5.- OBJETO.....	5
CAPÍTULO III.- NORMATIVA APLICABLE.....	7
1.- ASPECTOS URBANÍSTICOS.....	7
2.- ORDENACIÓN SANITARIA, ZOOTÉCNICA Y DE COMERCIALIZACIÓN	7
3.- BIENESTAR ANIMAL	7
4.- MEDIO AMBIENTE.....	7
CAPÍTULO IV.- ACTIVIDAD Y PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	8
1.- DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	8
1.1.- MATADERO.....	8
1.1.- SALA DE DESPIECE	9
2.- PROCESO DE PRODUCCIÓN	10
2.1.- MATADERO.....	10
2.2.- PLANIFICACIÓN DE LA ENTRADA DE GANADO	10
2.3.- DESCARGA Y ESTABULACIÓN.	10
2.4.- DÍAS DE RECEPCIÓN:	11
2.5.- CONTROLES DURANTE LA DESCARGA (PNT-RCYD)	11
2.6.- INCIDENCIAS EN LA DESCARGA DE ANIMALES.....	12
2.7.- FASE DE ESTABULACIÓN.....	12
2.8.- REGISTROS.....	13
2.9.- CONDUCCIÓN-SUJECCIÓN-ATURDIMIENTO.....	13
2.10.- LÍNEA DE SACRIFICIO DE PORCINO.....	13
2.11.- LÍNEA DE SACRIFICIO DE LECHONES.....	16
2.12.- SALA DE DESPIECE	18
3.- ACTIVIDAD DE INDUSTRIA CÁRNICA.....	20
3.1.- FASES DE ELABORACIÓN/FABRICACIÓN:.....	21
CAPÍTULO V.- DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES.....	26
CAPÍTULO VI.- EVALUACIÓN Y DESCRIPCIÓN DE TODOS LOS POSIBLES EFECTOS SIGNIFICATIVOS DEL PROYECTO SOBRE MEDIO AMBIENTE	¡Error! Marcador no definido.
1.- EFECTO SOBRE LA POBLACIÓN	¡Error! Marcador no definido.
2.- EFECTOS SOBRE LA BIODIVERSIDAD	¡Error! Marcador no definido.
3.- EFECTOS SOBRE LA FAUNA	¡Error! Marcador no definido.

4.- EFECTOS SOBRE EL SUELO	¡Error! Marcador no definido.
5.- EFECTOS SOBRE EL AIRE	¡Error! Marcador no definido.
6.- EFECTOS SOBRE EL AGUA	¡Error! Marcador no definido.
7.- EFECTOS SOBRE EL CLIMA	¡Error! Marcador no definido.
8.- EFECTOS SOBRE EL PAISAJE	¡Error! Marcador no definido.
9.- EFECTOS SOBRE LOS BIENES MATERIALES	¡Error! Marcador no definido.
10.- EFECTOS SOBRE EL PATRIMONIO CULTURAL	¡Error! Marcador no definido.
1.- POSIBLES RIESGOS DE ORIGEN NATURAL O ANTROPOLÓGICO	¡Error! Marcador no definido.
2.- POSIBLES INTERACCIONES DE LOS FACTORES ANTERIORES.....	¡Error! Marcador no definido.
CAPÍTULO VII.- GESTIÓN DE RESIDUOS	35
1.- AGUAS SUCIAS	35
2.- RESIDUOS ORGÁNICOS	36
3.- RESIDUOS NO ORGÁNICOS ASIMILABLES A URBANOS.....	36
4.- OTROS RESIDUOS.....	37
5.- GESTIÓN DE SUBPRODUCTOS.....	37
6.- RESUMEN.....	37
CAPÍTULO VIII.- PRESUPUESTO.....	¡Error! Marcador no definido.
CAPÍTULO IX.- RESUMEN	38

CAPÍTULO I.- MOTIVACIÓN DE SOMETIMIENTO A EVALUACIÓN AMBIENTAL SIMPLIFICADA

Según la *Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura*, el proyecto, en función de su actividad y su capacidad productiva, deberá someterse a:

- **Comunicación Ambiental Autonómica**, al estar incluido en el Anexo II BIS. En particular en el Grupo I. *Instalaciones para tratamiento y transformación, diferente del mero envasado, de las siguientes materias primas, tratadas o no previamente, destinadas a la fabricación de productos alimenticios o piensos a partir de:*
 - a) *Materia prima animal (que no sea la leche) de una capacidad de producción de productos acabados igual o inferior a 10 toneladas por día y superior a 1 tonelada al día*
- **Autorización Ambiental Unificada**, al estar incluido en el Anexo II. En particular en la categoría 3.1. *Instalaciones para mataderos con una capacidad de producción de canales igual o inferior a 50 toneladas por día.*

Según el *Real Decreto 445/2023, de 13 de junio, por el que se modifican los anexos I, II y III de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental*

- **Evaluación Ambiental Simplificada**, al estar incluido en el Anexo II. En particular en el Grupo 2. *Industrias de productos alimenticios:*
 - b) *Instalaciones industriales para el envasado y enlatado de productos animales y vegetales*
 - f) *Instalaciones para el sacrificio, despiece o descuartizamiento de animales*

Conforme a la citada normativa, se ha elaborado el presente Documento Ambiental, comprensivo de la información necesaria, que permita evaluar los posibles efectos significativos del proyecto sobre el medio ambiente y permita adoptar las decisiones adecuadas para prevenir y minimizar dichos efectos durante la ejecución y la explotación y, en su caso, el desmantelamiento o demolición del proyecto.

Al efecto, en el presente documento, se pretenden determinar todas las acciones inherentes a la actuación proyectada que puedan tener efectos sobre el medio ambiente, tanto en la fase de su realización como de su funcionamiento y, en su caso, desmantelamiento o demolición, determinando a los solos efectos ambientales, la conveniencia o no de realizar el proyecto y, en caso afirmativo, fijar las condiciones adecuadas en que deba realizarse.

Igualmente, dotará de la documentación necesaria para proceder, a través del Ayuntamiento de Torrecillas de la Tiesa y ante los organismos que competa, a la tramitación de todos los permisos y/o licencias que correspondan para la ejecución, puesta en funcionamiento y uso de la actividad objeto del proyecto.

CAPÍTULO II.-DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO

1.-ANTECEDENTES

Se redacta el presente proyecto con el fin de adquirir todos los **permisos necesarios** en materia **medioambiental** para llevar a cabo la legalización de un matadero, sala de despiece y fábrica destinada a la elaboración, transformación y distribución de productos cárnicos.

Las instalaciones y la actividad cuentan con las siguientes licencias y documentación:

- Licencia de apertura de establecimiento con fecha 30 de octubre de dos mil.
- Inscripción en el Registro General Sanitario de Alimentos con N°R.S.: 10.16023/CC.

2.- PROMOTOR

Razón social: **Secadero de Jamones y Embutidos El Cruce, S.L.**

C.I.F.- B10244747

Domicilio social: C/ Sevilla 9

Localidad: 10252 Torrecillas de la Tiesa

Provincia Cáceres

Representante legal: D. Antonio Ávila Pérez

D.N.I. 06960939N

3.-REDACTOR DEL DOCUMENTO

El presente Estudio de Impacto Ambiental ha sido redactado y firmado por **Antonio Guerra Cabanillas**, con D.N.I.- 08.880.924-A, Ingeniero Agrónomo, Colegiado nº 531 del C.O.I. Agrónomos de Extremadura.

4.-UBICACIÓN

Nombre establecimiento: Matadero "El Cruce"

Marca comercial: Iberpro

Finca: Almaracejos

Ubicación: Autovía de Extremadura km. 240 - CC-419 (km 0,200)

Término Municipal	Polígono	Parcela	Superficie (ha)
Torrecillas de la Tiesa	21	41	2,2758
TOTAL SUPERFICIE			2,2758 ha

Tabla 1.- Ubicación de la actividad objeto de estudio

Localización coordenadas geográficas: 39º 33' 34.58" N; 5º 49' 50" W

Localización coordenadas UTM (Datum ETRS89): Huso = 29; X: 772271,20; Y: 4384399,81

La finca donde se ubica la actividad se accede desde la CC-419 en el km. 0,200 donde conecta con el ramal de acceso de la N-V en el km 240, al margen derecho de la carretera.



La parcela en cuestión no se encuentra en Red Natura 2000.

Las instalaciones cumplen las siguientes distancias mínimas según la legislación vigente, como se puede apreciar en los planos:

- Más de 5 m a linderos.
- Más de 25 metros a la carretera más cercana
- Más de 15 metros a cualquier otra vía pública.
- Más de 100 metros a cursos de agua.
- Más de 100 metros de la línea ferroviaria más cercana.
- Más de 500 m a industrias cárnicas
- Más de 1 km al núcleo urbano más cercano (Torrecillas de la Tiesa).
- Más de 1 km a otras explotaciones.
- Más de 1 km a vertederos autorizados.
- Más de 2 km a mataderos.

5.-OBJETO

El objetivo del proyecto es sentar las bases técnicas para llevar a cabo la **legalización de un establecimiento integrado por un conjunto de locales e instalaciones para las actividades de matadero de animales, sala de despiece y fábrica destinada a la elaboración, transformación y distribución de productos cárnicos** en el T.M. de Torrecillas de la Tiesa, promovido por **Secadero de Jamones y Embutidos El Cruce, S.L.** con C.I.F.- B10244747.

Las actividades que se desarrollan en las instalaciones son:

- Matadero de porcino con una capacidad de sacrificio de 200 cerdos/día, que se traduce en una capacidad de producción de canales de 20 tn/día.
- Sala de despiece con una capacidad de 150 canales/día que supondrán 14 tn/día.

➤ Industria cárnica: Elaboración, transformación y distribución de productos cárnicos

- Preparados de carne
 - Preparados cárnicos frescos
 - Preparados cárnicos crudo-adobado
- Productos cárnicos
 - Embutidos
 - Salazón y curado de jamones y paletas
 - Salazón y curado de tocinos
- Productos a base de sangre
 - Morcillas

Capacidad nominal de producción

Por un lado, tendremos las canales de cerdo que salen del matadero y cuyo destino será la expedición. Se tendrá una capacidad de producción de canales (sin pasar por sala de despiece) que será:

Producto	Producción diaria (tn/día)
Canales	20
Total	20 tn/día

Por otro lado, los productos obtenidos a partir del despiece de la canal de cerdo, se dispondrá de la siguiente capacidad de producción:

Producto	Producción diaria (kg/día)
Preparados cárnicos frescos	5,75
Preparados cárnicos crudo-adobado	10,70
Embutidos	3.500,00
Salazón y curado de jamones y paletas	351,00
Salazón y curado de tocinos	2,50
Productos a base de sangre	10
Total	3.879,95 kg/día
	3,88 tn/día

CAPÍTULO III.-NORMATIVA APLICABLE

1.- ASPECTOS URBANÍSTICOS

- Ley 11/2018, de 21 de diciembre, de Ordenación Territorial y Urbanística sostenible de Extremadura.
- Ley 38/1999, de 5 de noviembre, de Ordenación de la Edificación.
- Real Decreto Legislativo 7/2015, de 30 de octubre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Suelo y Rehabilitación Urbana.
- Plan de Delimitación de Suelo Urbano de Torrecillas de la Tiesa

2.-ORDENACIÓN SANITARIA, ZOOTÉCNICA Y DE COMERCIALIZACIÓN

- Real Decreto 1086/2020, de 9 de diciembre, por el que se regulan y flexibilizan determinadas condiciones de aplicación de las disposiciones de la Unión Europea en materia de higiene de la producción y comercialización de los productos alimenticios y se regulan actividades excluidas de su ámbito de aplicación
- Real Decreto 4/2014, de 10 de enero, por el que se aprueba la norma de calidad para la carne, el jamón, la paleta y la caña de lomo ibérico
- Real Decreto 1940/2004, de 27 de septiembre, sobre la vigilancia de la zoonosis y los agentes zoonóticos.
- Decreto 163/2022, de 30 diciembre, por el que se regula la autorización y el Registro de las Explotaciones Ganaderas en la Comunidad Autónoma de Extremadura.
- Real Decreto 1053/2022, de 27 de diciembre, por el que se establecen las normas básicas de ordenación de las granjas bovinas.
- Ley 8/2023, de 24 de abril, de sanidad animal.
- Real Decreto 486/1997, de 24 de octubre, por el que se establecen disposiciones mínimas de seguridad y de salud en las obras de construcción.
- Real Decreto 486/1997, de 14 de abril, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.
- Real Decreto 1053/2022, de 27 de diciembre, por el que se establecen normas básicas de ordenación de las granjas bovinas.

3.-BIENESTAR ANIMAL

- Ley 32/2007, de 7 de noviembre, para el cuidado de los animales, en su explotación, transporte, experimentación y sacrificio.
- Orden de la Consejería de Agricultura y Comercio de 17 de Junio 1999, por el que se dictan normas de aplicación para el bienestar animal durante su transporte.
- Real Decreto 261/1996 de 26 de Febrero por el que se transcribe la Directiva 91/679/CE, sobre la protección contra la contaminación por nitratos procedentes de fuentes agrarias.

4.-MEDIO AMBIENTE

- Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la comunidad autónoma de Extremadura.
- Decreto 54/2011, de 29 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de Evaluación Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

- Decreto 81/2011, de 20 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de Autorizaciones y Comunicación Ambiental de Extremadura.
- Decreto 110/2015, de 19 de mayo, por el que se regula la red ecológica europea Natura 2000 en Extremadura.
- Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas.
- Real Decreto 47/2022, de 18 de enero, sobre protección de las aguas contra la contaminación difusa producida por los nitratos procedentes de fuentes agrarias.
- Ley 22/2011, de 28 de julio, de Residuos y Suelo contaminados.
- Ley 43/2007, de 15 de noviembre, de calidad del Aire y Protección de la Atmósfera.
- Ley 34/2003, de 17 de noviembre, del Ruido.

CAPÍTULO IV.-ACTIVIDAD Y PROCESO DE PRODUCCIÓN

1.-DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

Secadero de Jamones y Embutidos el Cruce, S.L. es titular de un establecimiento integrado por un conjunto de locales e instalaciones donde se desarrollan las actividades de matadero de animales, sala de despiece y fábrica destinada a la elaboración, transformación y distribución de productos cárnicos, embutidos y jamones, si bien dentro de cada actividad podemos distinguir varias líneas de producción y que, aunque desarrollaremos más adelante, podemos resumir en:

MATADERO

- Línea de porcino
- Línea de lechones

SALA DE DESPIECE

- Despiece para fresco:
 - Cerdo
 - Ternera
- Despiece de porcino para transformación (fábrica)

INDUSTRIA CÁRNICA

- Preparados de Carne
 - Preparados Cárnicos frescos
 - Preparados cárnico crudo-adobado
- Productos cárnicos
 - Embutidos
 - Salazón y curado de jamones y paletas
 - Salazón y curado de tocinos
- Productos a base de sangre
 - Morcillas

1.1.-MATADERO

La actividad del matadero se restringe a dos días a la semana, los lunes y los miércoles, estando la línea de sacrificio de porcino perfectamente diferenciada y separada de la línea de sacrificio de lechones en todas sus fases operacionales, llevándose en diferentes días de la semana. El matadero

de porcino cuenta actualmente con una capacidad de sacrificio de 200 cerdos/día, que se traduce en una capacidad de producción de canales de 20 tn/día.

Por regla general se sacrifican cerdos blancos de cebo de entre 6-8 meses de edad y unos 90-130 kilos de peso vivo y cerdo ibéricos de cebo de entre 10-18 meses de edad y unos 150-180 kilos en vivo.

En algunas ocasiones se sacrifican cerdas ibéricas de desvieje de unos 150-200 kilos en vivo.

Los lunes se sacrifican animales de la especie porcina. Éstos son recibidos en corrales el sábado anterior.

Los miércoles por la mañana se reciben los lechones que se sacrifican en el mismo día.

ESPECIE	RAZA	CATEGORÍA	EDAD DE SACRIFICIO	DENOMINACIÓN	PESO MEDIO
porcina	blanca	adulto	6-8 meses	porcino de cebo	90 kilos
porcina	blanca	lechón	21 días	lechones	5-7
porcina	ibérico	lechón	21	cochinillo	5-7
porcina	ibérica	desvieje		cerda de desvieje	175 kilos
porcina	ibérica	adulto	10-16 meses	ibérico de cebo	120-180

1.1.-SALA DE DESPIECE

Las canales o semicanales obtenidas en la línea de sacrificio de porcino serán expedidas a los diferentes clientes o bien son llevadas a la Cámara de Conservación de canales y de oreo de porcino, (CC Nº 1 y CC Nº2) para pasar a la sala de despiece anexa a los locales del matadero donde se procede a la selección de la materia prima y donde se obtiene las piezas de venta en fresco (costillares, magros, panceta, carrilleras, plumas, secretos, lomos etc.) o bien los magros, grasas, tocinos y perniles que serán transformados en la fábrica de jamones y embutidos ubicada en el mismo edificio y anexa a la sala de despiece.

Las canales de lechones obtenidas igualmente tras el sacrificio o bien son expedidas a los diferentes clientes o bien se destinan a abastecer el restaurante y las tiendas de venta al por menor de las que los socios de la empresa son propietarios.

En función de las necesidades de producción y con el objetivo de regular el mercado, las piezas cárnicas (perniles y extremidades anteriores, así como lomos y magros) de las canales podrán ser sometidas a tratamiento de congelación en el túnel diseñado a tal efecto, siendo conservadas en la correspondiente cámara de conservación de productos congelados tras el correspondiente proceso de envasado al vacío.

El resto de los despiezados se destinarán bien a la fabricación de embutidos o bien para la venta en fresco en sus tiendas, siendo almacenada en la cámara anexa a la tienda de venta directa al consumidor.

Las grasa y huesos y en general todos los residuos resultantes del proceso de producción, serán recogidos higiénicamente en box de polietileno de alta densidad y almacenados a temperatura de refrigeración en la correspondiente cámara de uso exclusivo para recogida de grasas y huesos conforme a lo establecido en la legislación vigente (Reglamento (CE) Nº 1069/2009).

Estas tareas son realizadas a lo largo de la semana, estando las tres grandes actividades de producción netamente diferenciadas y separadas en el espacio y en el tiempo, condicionado esto último por la disponibilidad del personal, ya que la mayoría de ellos realizan o trabajan en las tres áreas de producción.

La sala de despiece cuenta actualmente con una capacidad de 120 canales/día que supondrán 14 tn/día.

2.-PROCESO DE PRODUCCIÓN

2.1.-MATADERO

En esta actividad hay dos líneas de producción o de sacrificio:

- **LÍNEA DE SACRIFICIO DE PORCINO**
- **LÍNEA DE SACRIFICIO DE LECHONES.**

Hay varias fases comunes a ambas líneas dentro de la actividad de matadero, por lo que nos referiremos a ellas haciendo mención de las diferencias entre unas y otras.

Durante las operaciones que vamos a describir a continuación, es decir, durante las operaciones de traslado, conducción, estabulación, sujeción, aturdimiento, sacrificio y matanza no se causará a los animales agitación, dolor o sufrimiento evitables.

2.2.-PLANIFICACIÓN DE LA ENTRADA DE GANADO.

Es efectuada por el responsable de proveedores del matadero. Se lleva a cabo semanalmente con la finalidad de asegurar en todo momento un suministro adecuado de ganado, que permita mantener la producción con un tiempo óptimo de reposo antes del sacrificio.

El matadero se abastece de cerdos y lechones de su propia explotación porcina, aunque también realiza el servicio de sacrificio para otros operadores del sector.

2.3.-DESCARGA Y ESTABULACIÓN.

El proceso comienza con la llegada al matadero de los animales vivos. Estos son descargados lo antes posible después de su llegada y conducidos a los corrales desde el muelle de descarga.

Para ello el matadero cuenta con un muelle de descarga de porcinos, dotados de rampa de salida de pavimento no resbaladizo y de protección lateral que evita que los animales puedan caer. La rampa de acceso a los corrales cuenta con la inclinación suficiente para que los animales pasen de

los camiones de transporte a los corrales de espera, a través de un sistema de puertas móviles de conducción que permiten mover los animales fácilmente, cumpliendo con la normativa vigente de protección de los animales en el momento del sacrificio establecida en RD 37/2014, de 14 de enero.

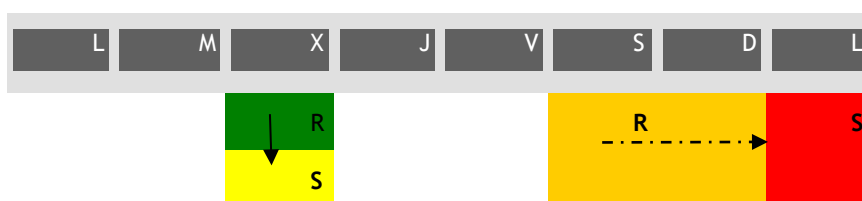
La descarga será realizada de tal manera que no cause agitación al animal, teniendo especial cuidado de no derribar en la misma a los animales.

Estas instalaciones se encuentran situadas en la zona sur de las instalaciones principales o de producción del matadero, de las cuales están lo suficientemente separadas, comunicando con éstas únicamente a través de los corrales de estabulación y manejo de los animales.

2.4.-DÍAS DE RECEPCIÓN:

- Sábados para los cerdos adultos
- Miércoles por la mañana para lechones.

Los días de sacrificio en la actualidad se restringen a los lunes (cerdos adultos) y los miércoles de cada semana (lechones).



- R----- Recepción de lechones
- S----- Sacrificio de lechones
- R----- Recepción y estabulación de cerdos adultos
- S----- Sacrificio de cerdos adultos

Es entonces, en la recepción de los animales cuando se realiza un primer control tanto documental (Documentos de traslado, ICA...) como visual sobre el transporte, de las condiciones de llegada, limpieza y estado de salud de los animales.

2.5.-CONTROLES DURANTE LA DESCARGA (PNT-RCYD)

- Identificación de la partida, vehículo y entrador o proveedor con la documentación sanitaria de transporte depositada en recepción:
 - Documentos de traslado de animales vivos al matadero
 - Talón de desinfección del vehículo
 - información de la cadena alimentaria (ICA)
- Recuento de animales
- Grado de limpieza de los animales (PNT-RLA)

- Control del estado de salud, en la medida que así lo pueda juzgar el operario, es decir, presencia de animales tristes, no gregarios...
- Estado satisfactorio por lo que respecta al bienestar animal (PNT-BA)
- Control de la identificación animal.

2.6.-INCIDENCIAS EN LA DESCARGA DE ANIMALES

Si en la descarga de los animales se observan animales heridos o afectados por una enfermedad que conlleve un dolor intenso o sufrimiento y no exista otra posibilidad práctica de aliviarlos, el encargado de corrales procederá a informar al encargado de bienestar animal de tal incidencia, quien adoptará las medidas necesarias para matarlo cuanto antes, para ello se seguirán las directrices de la instrucción técnica para el sacrificio de emergencia. (IT- SEMER).

2.7.-FASE DE ESTABULACIÓN

Los animales son conducidos a los diferentes corrales, numerados del *1 al 9*, para su estabulación.

Los corrales han sido diseñados y contruidos de tal manera que permite aprovechar la disposición gregaria de los animales y reducir al máximo el riesgo de que los animales puedan herirse durante la conducción. Colocados a ambos lados de un pasillo de conducción en forma de “T”, el número de corrales es suficiente para separar los animales en diferentes partidas según su origen. Se separan por tamaños o edades muy diferentes (verracos adultos, reproductores, hembras y machos sexualmente maduros, animales hostiles entre sí. La clasificación y movimiento de animales se lleva a cabo sin estrés.

Los cerdos se alojan en los corrales: *1-2-3-4-5-6-8 y 9*. Estos corrales se proveen de cama adecuada, disponiendo de comederos y bebederos para proporcionar el agua y comida suficiente al ganado estabulado en espera del sacrificio.

Los animales durante este período se inspeccionan al llegar y a medio día por parte del operario que los recibe. El domingo se vuelven a inspeccionar por la mañana y por la tarde.

El corral número 7 esta subdividido (de la a-e) en apartados para alojar a los lechones. Aunque si la partida es pequeña se pueden llegar a usar para adultos. Estos son sacrificados el mismo día de su recepción.

El corral identificado como *7e* está destinado a albergar los animales enfermos o sospechosos de estarlo. Es el corral de aislamiento o lazareto. Éste en cada jornada del matadero, antes de la llegada de los animales, deberá prepararse y mantenerse listo para su uso inmediato para los animales que precisen un cuidado específico.

El tamaño de los corrales permite que los animales puedan acostarse, levantarse y darse la vuelta. Cada corral está identificado mediante un cartel con el número de corral, la especie que alberga, metros cuadrados y número máximo de animales que puede albergar (capacidad).

Esta zona también está dotada de un aseo totalmente equipado para el personal que trabaje en esta zona.

2.8.-REGISTROS

Se realizan los primeros registros (fecha y hora de entrada, especie, número de animales, nº. de corral etc.). El recuento de las bajas durante la estancia en corral para cada lote de animales.

Los animales permanecen en los corrales a la espera de la Inspección Ante-mortem (IAM) realizada por el Veterinario Oficial quien dictaminará si son aptos, aptos con restricción o no aptos para el sacrificio con destino a consumo humano.

2.9.-CONDUCCIÓN-SUJECCIÓN-ATURDIMIENTO

Si el dictamen del Veterinario Oficial es apto para sacrificio con destino para consumo humano sin restricciones o apto para el sacrificio con restricciones el animal será conducido a la zona de aturdimiento para su sacrificio y posterior faenado de la canal.

En caso de que los animales rehúsen moverse y sólo cuando tienen espacio delante para avanzar, el operario se ayuda de una “pica eléctrica” cuya descarga no durará más de 1 segundo. (IT-BA).

2.10.-LÍNEA DE SACRIFICIO DE PORCINO

2.10.1.-Duchado

La jornada de sacrificio comienza a las 6 de la mañana. Los cerdos son conducidos desde los corrales por el pasillo hacia la zona de aturdimiento. El pasillo comunica con la zona de producción a través de una manga curva. El animal es duchado durante su traslado a través de la manga curva de conducción hacia el restrainer mediante las duchas dispuestas en la zona superior de dicha manga. La finalidad de esta primera limpieza del animal es la de eliminar o disminuir la posible suciedad de la superficie corporal, así como hacer más efectivo el aturdimiento manual del animal mediante electroshock.

El restrainer, con capacidad para tres animales, es una máquina que cumple únicamente la función de conducción del animal mediante dos cintas con forma de V hasta la zona de aturdido. En el caso de cerdas de desvieje sólo se introduce un animal.

2.10.2.-Aturdido

La técnica usada en el matadero para aturdir a los animales es “*Técnica de aturdimiento eléctrico limitado a cabeza*”, es decir la exposición del cerebro a una corriente que genera una forma de epilepsia generalizada, causando la pérdida de la consciencia y sensibilidad sin dolor. Esta técnica no provoca la muerte instantánea, siendo reversibles los efectos, de ahí que se le denomine “aturdimiento simple” y deberá ir seguido lo más rápidamente posible de un sangrado del animal que le provoque ineludiblemente la muerte.

Los animales son aturdidos manualmente mediante descarga eléctrica que es aplicada mediante unas pinzas eléctricas. (Ver tabla de aplicación de descarga eléctrica por especies).

El responsable de aturdimiento debe conocer el manual de instrucciones del equipo de aturdimiento para un uso seguro y eficaz del mismo, por lo que deberá proceder a su lectura y tener acceso a él cuantas veces requiera para su consulta.

El responsable del aturdimiento se asegura que el animal después del mismo no presenta ningún síntoma de consciencia o sensibilidad hasta la muerte. Para ello aplicará lo establecido en instrucción técnica relativa al aturdimiento (IT-AT).

Así mismo el responsable del aturdimiento realizará controles regulares de la eficacia del aturdimiento para asegurarse de que los animales no presentan ningún signo de consciencia o sensibilidad en el período comprendido entre el final del proceso de aturdimiento y el desangrado. Dichos controles y la forma en que deben realizarse se ajustarán a lo descrito en los procedimientos de supervisión (PNT-SCAt)

Caso de que estos controles indiquen que un animal no está correctamente aturdido se tomará las medidas indicadas en la IT-AT.

Una vez aturdido el animal, éste es depositado en una mesa desde donde es izado (por una pata por el mismo responsable del aturdimiento) hacia la línea aérea de carriles mediante un polipasto automático para su inmediato sangrado, siempre en sincronizado con el responsable del sangrado que estará preparado para recibir el animal.

2.10.3.-Sangrado

El sangrado debe iniciarse sin retraso, antes de que el animal recobre la consciencia. (Ver Tabla de parámetros clave).

El responsable del sangrado realizará control de la eficacia del aturdimiento para asegurarse de que los animales no presentan ningún signo de consciencia o sensibilidad desde que se inicia el desangrado hasta la muerte del animal. Dichos controles y la forma en que deben realizarse se ajustarán a lo descrito en los procedimientos de supervisión (PNT-SCAt).

Este segundo operario con el animal suspendido realiza una incisión ambas carótidas y yugulares (IT-Sg), cayendo la sangre en la pila de sangrado o bañera

Durante el sangrado la tráquea y el esófago deberán permanecer intactos.

No se efectuará ninguna operación sobre el animal hasta que no haya terminado el sangrado.

El cuchillo debe estar afilado y limpio. Entre cada animal sangrado y el siguiente, el operario responsable cambiará de cuchillo, dejándolo en desinfección mediante agua caliente a una temperatura no inferior a 82°C, por lo que se contará con un juego de cuchillos.

2.10.4.-Lavado-escaldado

Después del desangrado los animales sangrados pasan a una lavadora de rodillos, mediante agua y de aquí pasan al túnel de escaldado al vapor, de tipo vertical, donde los animales suspendidos discurren dentro del túnel colgados del transportador de cadena recibiendo el spray de agua caliente durante 6-7 minutos. Cuando sale del túnel cae a la máquina escaldadora-peladora, donde el agua se mantiene en torno a los 69-70°C con capacidad para cinco cerdos. La mayoría de las cerdas son eliminadas mediante un tambor provisto de rascadores. Una vez terminado el tiempo establecido, el

animal cae a una mesa desde donde de nuevo es izado (por las dos patas) y mediante carril aéreo automático pasa a la máquina de depilado.

2.10.5.-Depilado-chamuscado

Consiste en la retirada de las cerdas por el sistema de latiguillos en movimiento.

Una vez pelados los animales dos operarios izan de nuevos los animales (de las dos patas) para pasar a una segunda lavadora de rodillos sin agua. La finalidad de esta acción es la de secar la superficie corporal del cerdo, que viene húmeda de las operaciones anteriores y así mejorar el chamuscado posterior.

Desde aquí pasa al túnel de flameado, que consiste en un túnel en el que se disponen una serie de quemadores colocados verticalmente, que emite una llama que envuelve completamente el animal. Los cerdos son chamuscados para eliminar las cerdas que hayan podido quedar además de dar a la canal un aspecto tradicional. De aquí pasan a una segunda peladora de rodillos (flageladora) para rematar el animal pasando de aquí a la zona de evisceración.

2.10.6.-Eviscerado

Consiste en la incisión longitudinal de la canal siguiendo la línea alba desde el periné hasta el cuello, y posterior extracción de las vísceras.

Una vez depilado el animal pasa a la línea de eviscerado, donde hay un operario que realiza un corte perianal hacia vientre.

Se debe garantizar que la operación se realice lo antes posible después del aturdimiento.

Durante la evisceración y después de dicha operación deberán tomarse medidas para impedir que se derrame el contenido del tubo digestivo.

Un segundo operario extrae el paquete intestinal y torácico. Estos se colocan en una bandeja y percha que acompaña a la canal mediante el transportador de vísceras automático hasta el punto de inspección veterinaria (PIV).

Las vísceras torácicas (corazón, pulmones e hígados) declaradas aptas para consumo humano por el Veterinario Oficial, son automáticamente desprendidas de la percha pasando mediante una rampa a la sala de obtención de muestras para la detección de *Trichinella*. En este local se realiza una segunda inspección y selección de las vísceras rojas por personal entrenado que elimina aquellas partes que presentan alguna alteración macroscópica como lesiones, hemorragias coloraciones anormales o que no son aprovechables desde el punto de vista comercial. Los despojos desechados serán recogidos y eliminados como material de categoría C3.

Las vísceras seleccionadas son llevadas a la Cámara de Despojos manteniéndose en refrigeración (Tª 3ºC) hasta su venta o procesado.

El paquete intestinal cae desde la bandeja hacia un cañón neumático desde donde las vísceras serán succionadas y enviadas a través de una tubería de PVC hacia los contenedores de SANDACH CAT 2 que se encuentra en el exterior del matadero, siendo estas retiradas por empresa autorizada para este fin.

2.10.7.-Extracción de mantecas.

Operación que se realiza por un operario manualmente. Estas se van echando en unos contenedores.

2.10.8.-Obtención de solomillos

Antes del esquinado de la canal un operario se encarga de extraer los solomillos. Estos son conservados en la Cámara de Despiezados a unas temperaturas < de 7°C (C SD N°2).

2.10.9.-Esquinado-descabezado

Mediante una sierra de esquinado cada canal (si así lo requiere el cliente) se corta en dos mitades y/o la cabeza. Las cabezas serán manipuladas de modo que se evite la contaminación.

Estas se ponen en un carro para su inspección.

En esta fase se extirpan las amígdalas.

2.10.10.-Marcado sanitario

Una vez inspeccionada la canal, y emitido dictamen de aptitud para el consumo humano, la canal será sellada bajo supervisión del Veterinario Oficial, mediante tinta de manera que, si se corta en medias canales o cuartos o las medias canales en tres partes, cada pieza lleve la marca sanitaria siguiente: marca ovalada que tenga como mínimo 6,5 cm de ancho y 4,5 cm de alto y que presente la información en caracteres perfectamente legibles siguientes:

- Nombre del país in extenso en letras mayúsculas o dos caracteres "ES"
- Nº de autorización del matadero: 10.16023/CC
- La abreviatura: CE.
- Las letras y las cifras tendrán una altura mínima de 0,8 cm y 1 cm respectivamente.
- Las dimensiones se podrán reducir para lechones, cabritos y corderos.
- La tinta usada contiene colorante marrón E-155HT autorizado

2.10.11.-Oreo- refrigeración

Las canales obtenidas se van metiendo en las Cámaras refrigeradas de Oreo de porcino (CC N°1 y N°2) a una temperatura de 7°C, hasta su pase a la Sala de despiece o bien hasta su expedición por el Muelle de expedición de canales desde donde serán expedidas a los clientes.

2.11.-LÍNEA DE SACRIFICIO DE LECHONES**2.11.1.-Conducción -aturdimiento**

Si el dictamen del Veterinario Oficial es apto para sacrificio con destino para consumo humano sin restricciones o apto para el sacrificio con restricciones los animales son conducidos a la zona de aturdimiento para su sacrificio y posterior faenado de la canal.

El animal es duchado mediante las duchas dispuestas en la zona superior de dicha manga durante su traslado a través de la manga curva de conducción hacia la zona de aturdimiento. La finalidad de esta es la de hacer más efectivo el aturdimiento manual del animal mediante electroshock.

La zona de aturdimiento posee una puerta móvil que permite apiñar a los animales, dificultando su movilidad, lo que permite que el operario pueda colocar las pinzas de manera eficaz.

La técnica usada en el matadero para aturdir a los animales es “Técnica de aturdimiento eléctrico limitado a cabeza”, es decir la exposición del cerebro a una corriente que genera una forma de epilepsia generalizada, causando la pérdida de la consciencia y sensibilidad sin dolor. Esta técnica no provoca la muerte instantánea, de ahí que se le denomine “aturdimiento simple” y deberá ir seguido lo más rápidamente posible de un sangrado del animal que le provoque ineludiblemente la muerte.

Los animales son aturridos manualmente mediante descarga eléctrica que es aplicada mediante unas pinzas eléctricas.

El responsable de aturdimiento debe conocer el manual de instrucciones del equipo de aturdimiento para un uso seguro y eficaz del mismo, por lo que deberá proceder a su lectura y tener acceso a él cuantas veces requiera para su consulta.

El responsable del aturdimiento se asegura que el animal después del mismo no presenta ningún síntoma de consciencia o sensibilidad hasta la muerte. Para ello aplicará lo establecido en instrucción técnica relativa al aturdimiento (IT-AT).

Así mismo se realizarán controles regulares de la eficacia del aturdimiento para asegurarse de que los animales no presentan ningún signo de consciencia o sensibilidad en el período comprendido entre el final del proceso de aturdimiento y la muerte. Dichos controles y la forma en que deben realizarse se ajustarán a lo descrito en los procedimientos de supervisión (PNT-SCAt)

Caso de que estos controles indiquen que un animal no está correctamente aturrido se tomará las medidas indicadas en la IT-AT.

Una vez aturrido el animal, éste es izado manualmente por los cuartos traseros al carril para su inmediato sangrado.

2.11.2.-Sangrado

El sangrado debe iniciarse sin retraso, antes de que el animal recobre la consciencia.

Durante el sangrado la tráquea y el esófago deberán permanecer intactos.

Un segundo operario con el animal suspendido realiza una incisión ambas carótidas (IT-Sg), cayendo la sangre en la pila de sangrado o bañera.

No se efectuará ninguna operación sobre el animal hasta que no haya terminado el sangrado.

El cuchillo debe estar afilado y limpio. Entre cada animal sangrado y el siguiente el operario responsable cambiará de cuchillo, dejándolo en desinfección mediante agua caliente a una temperatura no inferior a 82 °C) .

2.11.3.-Escaldado

Una vez desangrado el animal, éste se descuelga y pasa al local de escaldado (Bombo o tambor) donde se introducen varios cochinitos para su depilado mediante agua caliente a una Tª aproximada de 68 °C.

2.11.4.-Eviscerado

Primero las vísceras abdominales, guardando las correspondientes medidas de precaución en los cortes para evitar la punción de las vísceras y la salida del contenido gastrointestinal y por ende la contaminación de la canal.

Por último, de las vísceras de la cavidad torácica, una vez seccionado el pecho, las cuales son colocadas de forma adecuada en los ganchos circulares para su inspección por el veterinario oficial.

2.11.5.-Marcado sanitario

Una vez inspeccionada la canal, y emitido dictamen de aptitud para el consumo humano, la canal será sellada bajo supervisión del Veterinario Oficial, mediante tinta de manera que, si se corta en medias canales o cuartos o las medias canales en tres partes, cada pieza lleve la marca sanitaria siguiente: marca ovalada que presente la información en caracteres perfectamente legibles siguientes:

- Nombre del país in extenso en letras mayúsculas o dos caracteres "ES"
- Nº de autorización del matadero: 10.16023/CC
- La abreviatura: CE.
- La tinta usada contiene colorante marrón E-155HT autorizado

2.11.6.-Conservación en refrigeración

Una vez obtenidas las canales de los cochinitos o lechones estos son conducidos hacia la cámara refrigerada de conservación de canales, manteniéndose a una temperatura de 7°C hasta su expedición a los diferentes clientes.

2.11.7.-Expedición

Las canales serán expedidas por el muelle de expedición de canales.

2.12.-SALA DE DESPIECE

2.12.1.-Despiezado. Sala de despiece.

Durante esta fase, algunas de las canales obtenidas del sacrificio son despiezadas en las diferentes piezas comerciales para su venta en fresco o bien obtener los recortes de piezas (magros, tocinos, pernils, lomos etc.) que se procesarán en la fábrica de embutidos y jamones.

Las canales de porcino pasan a la Cámara de oreo de canales de porcino donde las canales se enfrían hasta alcanzar una temperatura de 7°C (CC Nº2). o bien pasan directamente a la Sala de despiece que se mantendrá durante toda la producción a una temperatura < 12°C.

En la sala de despiece se obtienen:

1. DESPIECE DE CARNE: nos referimos a las diferentes piezas comercializables:

CERDO IBERICO
LOMO FRESCO IB.
SOLOMILLO IB.
SECRETO IB.
PLUMA IBERICA
COSTILLA FRESCA
LENGUA IBERICA
PANCETA
BACON
BOLAS, CABEZADA
MAGRO IBERICO
CARRILLERAS
MANITAS DE CERDO
ESPINAZO, OREJAS
TOCINO FRESCO

CERDO BLANCO	TERNERA
LOMO BLANCO	SOLOMILLO
COSTILLA BLANCO	ENTRECOT
CABEZADAS	CHULETON
PALETA BLANCO	TERNERA GUIJAR
SOLOMILLO BLANCO	REDONDO
CHULETERO BLANCO	TAPA, BABILLA

También se despiezan y acondicionan canales de ternera destinándose las piezas obtenidas para su venta al por menor de carne fresca en las tiendas al consumidor final de las que dispone el titular (una de ellas anexa a la fábrica de embutidos) o bien con destino a restauración. Estas se reciben por el muelle de recepción de canales de ternera y de aquí hasta su despiezado pasan a la Cámara de recepción de canales de ternera, donde las canales se mantienen a una temperatura de 7°C hasta su despiezado. Se irán introduciendo en la sala de despiece según vaya surgiendo la demanda de carne de ternera. Generalmente se dejan madurar en cámara al menos 4 días tras el sacrificio.

Dichas piezas pueden destinarse o bien para la venta en fresco por lo que serán conservadas a una temperatura de 4°C, en la Cámara refrigerada anexa a la tienda o bien por motivos de regulación de mercado no se van a procesar a las 24 horas serán envasadas al vacío, identificados y loteados con la fecha de matanza o sacrificio y llevados al Túnel de Congelación a -30°C, para su congelación, siendo Almacenados hasta su procesamiento cuando se estime necesario en la Cámara de Conservación de Productos Congelados a -18°C. Una vez que se decide procesarlos, los diferentes productos serán descongelados en la Cámara de Descongelación a temperatura de refrigeración en torno a los 5°C desde donde seguirán el flujo de procesamiento de las diferentes líneas de producción.

El resto de los despiezados se destinarán bien a la fabricación de embutidos o bien, tras el correspondiente proceso de envasado y embalado, a la expedición en fresco, siendo almacenados a 7°C en la cámara para carne despiezada y envasada, destinada de modo exclusivo a tal efecto. Cámara Conservación Sala de Despiece (C SD Nº2).

2. LA GRASA Y HUESOS y en general todos los residuos resultantes del proceso de producción, serán recogidos higiénicamente en box de polietileno de alta densidad y almacenados a temperatura de refrigeración en la correspondiente cámara de uso exclusivo para recogida de grasas y huesos conforme a lo establecido en la legislación vigente (REGLAMENTO (CE) Nº 1069/2009.).

3.-ACTIVIDAD DE INDUSTRIA CÁRNICA

El establecimiento tiene autorizadas las actividades de fabricación o elaboración o transformación de:

- Preparados a base de carne y carne picada
- Productos a base de sangre
- Productos cárnicos
- Salado y secado de jamones

Las líneas de producción que podemos clasificar en:

- Carne picada
- Preparados a base de carne
 - Preparados Cárnicos frescos
 - Preparados cárnico crudo-adobado
- Producto a base de sangre:
 - Morcilla de sangre
- Productos cárnicos
 - Línea Productos Cárnicos embutidos crudos-curados
 - Línea de elaboración lomos embuchado/cañas de lomo
 - Línea de Salazón y curado de jamones y paletas
 - Salazón y curado de tocinos y panceta curada

La materia prima cumplirá los requisitos establecidos en el Capítulo II de la Sección V del Anexo III del Reglamento 853/2004, en concreto:

Procederá de músculos esqueléticos, incluidos los tejidos grasos adheridos.

No se usarán recortes ni desperdicios, salvo que se trate de cortes de músculos enteros.

REQUISITOS DE HIGIENE DURANTE Y DESPUÉS DE LA PRODUCCIÓN

El operador garantizará que las operaciones a las que se somete la carne se organizan de tal modo que se impida o se reduzca al mínimo la contaminación. En particular:

- La carne utilizada estará a una temperatura no superior a 3 °C en el caso de los despojos y 7 °C en el caso de las carnes de porcino y ternera, se irán introduciendo en la sala de despiece progresivamente a medida que vaya necesitándose.
- La carne se deshuesa inmediatamente antes de ser picada.
- La carne congelada o ultracongelada que se utilice para elaborar carne picada o preparados de carne se deshuesará antes de congelarla y sólo podrá almacenarse durante un período limitado.
- En caso de utilizarse carne refrigerada, la carne picada se prepara dentro de los 6 días siguientes al sacrificio.
- La carne de vacuno deshuesada y envasada al vacío, se utilizará dentro de los 15 días siguientes al sacrificio.
- Inmediatamente después de su preparación, la carne picada y los preparados de carne son envasados y refrigerados y conservados en refrigeración a 2°C la carne picada y a 4°C los preparados de carne en la Cámara de la Tienda.

- Estas condiciones de temperatura se mantienen durante el almacenamiento y el transporte hacia las tiendas.

3.1.-FASES DE ELABORACIÓN/FABRICACIÓN:

3.1.1.- Preparados a base de carne

Se define: carne fresca, incluida la carne que ha sido troceada, a la que se han añadido productos alimenticios, condimentos o aditivos, o que ha sido sometida a transformaciones que no bastan para alterar la estructura interna de la fibra muscular ni, por lo tanto, para eliminar las características de la carne fresca.

Proceso de fabricación: Se pican los magros y los tocinos en la picadora y en la amasadora se le añade el preparado de aditivos.

Preparados Cárnicos frescos:

- Salchichas frescas de cerdo. Posteriormente se hace pasar la masa por una embutidora de émbolo automática a la cual se le pone la tripa par su embutición. Estas son grapadas.
- Hamburguesas: una vez picada la carne y adobada se hacen bolas y se introducen en la máquina de moldeo a la que previamente se le pone las tapas de film, que realiza el formato típico de las hamburguesas, en forma redonda.

Preparados cárnico crudo-adobado: Una vez seleccionada la pieza se expurga, en el caso de la cinta de lomo, o se trocean los magros en el caso de pinchitos o se pican en el caso de la prueba, se le añade el adobo que previamente se ha preparado y los diferentes ingredientes:

- Cinta de lomo adobada
- Pinchitos
- Prueba de cerdo

Conservación: Una vez elaborados son refrigerados y conservados a 4°C en la Cámara de la Tienda

3.1.2.-Preparados a base de carne

- Morcilla de sangre. Producto elaborado a partir o con carne, grasa y sangre, cebolla y pimentón que tras ser embutido es sometido a un tratamiento de escaldado o cocción.

Proceso de fabricación: las carnes son expurgadas de los tocinos y grasas que se añadirá a la sangre. Estas son picadas en la picadora y metidas en los baños al efecto. A la grasa se le añade la sangre y el resto de ingredientes y se embute y ata en forma de "U". Durante el llenado la morcilla se pica para extraer el aire que haya podido quedar dentro.

Escaldado: A continuación, las morcillas son llevadas al local de escaldado y cocción. Se introducen en el agua hirviendo durante breves segundos (30-40") y se sacan para que escurran.

Conservación: las morcillas son conservadas en refrigeración hasta su venta que se realiza fundamentalmente en las tiendas que el titular posee.

3.1.3.-Productos cárnicos

Línea Productos Cárnicos embutidos crudos-curados

La elaboración de estos productos comienza escogiendo el magro, es decir, limpiándolo de grasas y tendones para trocearlo.

FASES:

- Pesado de los magros
- Troceado y picado de la carne, tocino y grasa de cerdo en la picadora eléctrica
- Formulación del guiso (Según el tipo de producto)
- Preparación de ingredientes
- Guisado
- Acondicionamiento de las tripas
- Mezclado y amasado: las carnes picadas obtenidas se adicionan junto con el adobo a la mezcladora amasadora donde se produce el mezclado homogéneo de los aditivos y la carne.
- Pre-maduración y conservación en cámaras de masas durante 24 horas entre 0-2°C.
- Embutición/ Grapado-Atado / Picado de la masa o bodrio. Se hace pasar la masa por una embutidora de émbolo automática a la cual se le pone la tripa par su embutición
 - Chorizo extra: se realiza en tripa natural de ternera/buey.
 - Chorizo extra cular: se realiza en tripa natural (cular o ciego)
 - Salchichón extra: se realiza en tripa natural de ternera/buey.
 - Salchichón extra cular: se realiza en tripa natural (cular o ciego)
 - Morcón extra: se utiliza el ciego.

Una vez embutido el producto se procede al grapado en porciones y pinchado del aire y posterior atado con hilo uniendo los extremos en la mesa de trabajo:

- Colgado en percha
- Maduración en el secadero Nº 2 (dsecación) a una Tª de 8°C y una HR del 82%
 - Los embutidos de herradura permanecen 30 días
 - Los chorizos y salchichones cular permanecen 60 días
- Etiquetado, envasado y embalado en sala de expedición.
- Expedición

Línea caña de lomo/ lomitos

Caña de lomo: Se define como el producto elaborado con el paquete muscular formado por los músculos espinal y semi-espinal del tórax, así como los músculos longísimos, lumbar y torácico del cerdo, prácticamente libre de grasa externa, aponeurosis y tendones, salado, adobado y embutido en tripas naturales o artificiales, el cual ha sufrido un adecuado proceso de curado-maduración. Dentro de esta definición también se incluyen las denominaciones lomo embuchado y lomo, puesto que suponen adaptaciones geográficas del nombre del producto.

Lomito: anatómicamente el lomo en su extensión final forma el cabecero a partir de dos estructuras. La primera de ellas es la aguja, la cual daría lugar al magro de primera. Y la segunda es la denominada presa de entraña la cual una vez curada, obtenemos el lomito.

- Pesado de los lomos/lomitos
- Formulación del adobo
- Adobado.
- Acondicionamiento de las tripas
- Pre-maduración y conservación en cámaras de masas durante 4 días a una temperatura de 0-2°C.

- Embutición/Grapado
- Colgado en perchas. Pasando a la cámara de masas para que escurran durante 24 horas a 2°C
- Secadero Artificial: permanecen a una temperatura de 8°C, una humedad relativa del 82% durante 60 días.
- Fase de Bodega: durante uno o dos meses antes de su venta
- Etiquetado, envasado y embalado en sala de expedición.
- Expedición

Línea jamones y paletas de cerdo ibérico.

Jamón curado: El producto cárnico elaborado con la extremidad posterior del cerdo que se ha sometido, con carácter general, a un proceso de salazón, acompañado eventualmente de adición de especias, condimentos y aditivos, lavado, reposo o post-salado y maduración y secado durante el tiempo suficiente para conferirle las características organolépticas propias.

Paleta curada: El producto cárnico elaborado con la extremidad anterior del cerdo que se ha sometido, con carácter general, a un proceso de salazón, acompañado eventualmente de adición de especias, condimentos y aditivos, lavado, reposo o post-salado y maduración y secado durante el tiempo suficiente para conferirle las características organolépticas propias.

Todos los jamones y paletas son marcado durante el faenado con tinta azul con el sello del MAPA donde quedará reflejado la semana de mate/año las dos últimas cifras.

Los jamones y paletas serán llevados a la Cámara de Conservación de Jamones y Paletas (CC Nº3), manteniéndose a una temperatura de 7°C, hasta su procesado en el local de despiece al día siguiente, pasando previamente por la Cámara denominada como Túnel de Oreo (C SD Nº 1) que se encuentra a 0°C y donde los perniles son sometidos a un golpe de frío para su mejor manipulación en el perfilado y sangrado y de aquí una vez pesados pasan a la Cámara de Salazón de Jamones.

Previamente a esta fase, de los jamones se pre salan aplicando al jamón un preparado de nitratos y nitritos en una matriz de sal. Este pre salado se realiza de forma manual, mediante frotado de las sales nitrificantes sobre la parte magra del jamón.

La fase de salazón propiamente dicha se produce mediante enterramiento en sal, apilados. La baja temperatura y la alta humedad de la cámara propiciará que la sal se difunda y penetre hacia el interior de la pieza que a su vez eliminará agua y fundirá la sal de la superficie y así sucesivamente hasta completar el tiempo establecido en función del peso de las piezas, tras lo cual serán lavados para retirar los restos de sal.

Una vez lavados, pasarán a los secaderos artificiales, donde en la primera fase de post salado o reposo se consigue el equilibrio salino, es decir, la distribución homogénea de la sal por toda la masa muscular, permaneciendo a 3°C y una HR entre 78-82% entre 2,5 y 4 meses. Ahora bien 15 días aproximadamente antes de la salida de los secaderos se sube la Tª de los mismos progresivamente hasta llegar a los 8-10°C para una vez transcurrido dicho tiempo pasar a la fase de bodega donde permanecerán entre 4-6 meses para finalizado este tiempo pasar al secadero natural donde las paletas estarán como mínimo un año medio y los jamones dos años.

El tiempo mínimo del proceso de elaboración para el jamón será de 24 meses y para las paletas de 18 meses.

FASES:

- **Perfilado:** consiste en la eliminación en la extremidad de parte de grasa y piel en típico corte en “V”
- **Sangrado:** en esta fase se consigue la evacuación de restos de sangre del pernil y paleta.
- **Frotado y con sales nitrificantes.** Los jamones pueden ser microbiológicamente estables usando únicamente sal, aunque la acción de ésta se ve favorecida si se añaden nitratos y nitritos
- **Salado:** Los jamones son marcados con la semana de sacrificio y año de entrada en sal. Son introducidos en la Cámara de Salazón. En la etapa de salado se pretende conseguir que el jamón adquiera la cantidad de sal y nitrificantes suficientes para que sea estable microbiológicamente, tenga un sabor ligeramente salado, textura y color adecuados. El tiempo que tienen que estar es de 1 día/Kg. a una temperatura de 2°C y con una humedad relativa del 100% para favorecer el paso de la sal al interior del producto. La merma en la etapa de salado suele oscilar entre el 3% y el 7 %. Si se tiene en cuenta la sal absorbida, la cantidad total de agua perdida es del 7% al 10 %.
- **Fase de lavado-Escurrido:** eliminándose el exceso de sal y se cuelgan de nuevo en las perchas para ser transportados al Secadero de jamones
- **SECADO-MADURACIÓN.**

Fase de post-salado: Durante esta primera fase, la sal se reparte homogéneamente en toda la pieza a la vez que va eliminando lenta y paulatinamente el agua superficial, con lo cual adquiere mayor consistencia. Permanecerán a una temperatura de 3°C y una HR entre 78-82% entre 2,5 y 4 meses.

Fase de secado-deshidratación de las piezas. 15 días aproximadamente antes de la salida de los secaderos se sube la Tª de los mismos progresivamente hasta llegar a los 8-10°C y una HR en torno a los 80%. El aumento de la temperatura ambiente y disminución de la HR se realiza progresivamente ya que:

- una temperatura demasiado alta favorece el crecimiento de microorganismo patógenos,
- una humedad demasiado alta no seca y enmohece
- una humedad demasiado baja puede provocar la desecación de la capa exterior que impide la deshidratación de la zona central
- **SECADEDERO NATURAL.** Este local se encuentra en la planta alta del edificio. La temperatura ambiente y la HR se regulan cerrando y abriendo las ventanas, siendo esta más o menos constante en torno a unos 25-30°C. En esta fase el jamón se deshidrata y prosiguen los fenómenos de proteólisis y lipólisis que condicionan el aroma. Dicha etapa tiene lugar inicialmente a una temperatura inferior a 10° C, aumentando posteriormente de forma paulatina. En el caso del jamón de cerdo ibérico, al aumentar la temperatura, se funde la grasa, dando lugar al sudado del jamón. Es frecuente aplicar una fina capa de grasa que permita evitar el agrietamiento, el cuarteado, la coquera y frenar el crecimiento de ácaros. Se realizan controles visuales como ausencia de acortezamiento, de olor, de limosidad superficial y coloraciones anómalas para comprobar el adecuado desarrollo de esta fase.
- **BODEGA.** En el semisótano del edificio. Una vez transcurrido el tiempo establecido los jamones son llevados a la bodega para permanecer en ésta hasta su expedición

- **EXPEDICIÓN.** Los jamones que van a ser expedido o puestos a la venta serán acondicionados. Para ello se le retira la cuerda y se le pone el cordón jamonero alrededor de la pata, debajo de la pezuña. Los jamones son limpiados de mohos y aplicada manteca, para por último limpiarlo con un papel impregnado en aceite.
- Estos serán etiquetado mediante etiqueta que abraza toda la pieza. La pieza llevará durante todo el proceso desde sus inicios el precinto de certificación de ibérico.

Línea salazón y curado de tocinos y panceta curada

Una vez obtenidos los tocinos y panceta del cerdo pasan a la Cámara de despiezados de magro (C SD Nº2) donde permanecen a 7ºC durante 24 horas. De aquí pasan al obrador de embutidos y se adoban pasando a la cámara de masas donde permanecen un par de días. Después pasan al secadero Nº 2, permaneciendo durante aproximadamente 60 días a 8ºC y una HR del 82%. De aquí pasan a la bodega donde permanecen entre 2-3 meses antes de su venta.

CAPÍTULO V.- DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

El complejo industrial de la empresa **SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL CRUCE S.L.**, está ubicado en la parcela 41 polígono 21, perteneciente a la Finca "Almaracejos" del término municipal de Torrecillas de la Tiesa, (Cáceres) a la cual se accede desde el margen derecho de la carretera CC-419 a Torrecillas de la Tiesa, en el Km 0,200. La citada carretera parte del kilómetro 240 de la A-V

La distancia al núcleo de población más cercano que es Torrecilla de la Tiesa, es de 7,5 km.

Dicho emplazamiento cuenta con la infraestructura urbanística, accesos y viales, abastecimiento de agua potable, energía eléctrica y red de saneamiento, necesarios para el correcto funcionamiento de la industria conforme a las Reglamentaciones Técnico-Sanitarias específicas para el desarrollo de la actividad industrial.

La planta consta de un matadero, una sala de despiece, una industria cárnica para secado de jamones y elaboración y curación de embutidos, así como una tienda de venta directa.

Los locales de estas actividades se encuentran perfectamente separados y diferenciados, de tal forma que el ciclo productivo se dirige siempre en dirección hacia la fábrica de embutidos y jamones y hacia la zona de expedición, sin posibilidad de retrocesos.

MATADERO

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m ²)
ZONA DE DESCARGA DE ANIMALES	42,00
Muelle de descarga de ovino-caprinos	
Muelle de descarga de porcino	
ZONA DE CORRALES	424,11
Corral 1	33,75
Corral 2	43,10
Corral 3	30,94
Corral 4	47,25
Corral 5	47,70
Corral 6	33,15
Corral 7a	7,20
Corral 7b	9,27
Corral 7c	7,20
Corral 7d	10,13
Corral 7e DE AISLAMIENTO	11,60
Corral 8	43,54
Corral 9	56,58
PASILLO DE CONDUCCIÓN	42,70
ASEOS PERSONAL CORRALES	4,94
LOCAL DE SUJECCIÓN-ATURDIMIENTO	5,75
LOCAL SACRIFICIO CERDOS ADULTOS	35,40
LOCAL SACRIFICIO LECHONES	48,47

LOCAL ESCALDADO LECHONES	10,35
LOCAL	16,43
ZONA SUCIA	42,36
CÁMARA zona sucia	17,88
LOCAL EVISCERADO	70,19
DISTRIBUIDOR-OREO	32,50
LOCAL DE VÍSCERAS ROJAS	27,49
DESPACHO VETERINARIO OFICIAL	9,26
LABORATORIO	6,26
LOCAL LAVADO DE CARROS	14,59
CÁMARA DE CONSIGNA	5,24
CÁMARA DE HUESOS Y GRASA	5,75
ASEOS PERSONAL	9,51
VESTUARIOS PERSONAL	7,72
PASILLO PERSONAL	8,69
LOCAL BAJO ESCALERA DE PRODUCTO DE LIMPIEZA MATADERO	
PASILLO EXPEDICIÓN CANALES (P Nº1)	23,53
CÁMARA DE CONSERVACIÓN DE CANALES PORCINO (CC Nº1)	41,80
CÁMARA DE OREO DE CANALES PORCINO (CC Nº2)	28,47
CÁMARA DESPOJOS	9,81
MUELLE DE EXPEDICIÓN CANALES (M Nº1)	

SALA DE DESPIECE

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m²)
PASILLO CENTRAL (PC)	42,00
SALA DE DESPIECE (SD)	127,58
LOCAL LAVADO ÚTILES DE TRABAJO SALA DE DESPIECE	25,32
LOCAL CAJAS LIMPIAS SALA DE DESPIECE	44,66
CÁMARA DE CONSERVACIÓN DESPIEZADOS (jamones y paletas) (CC Nº3)	70,27
TÚNEL DE CONGELACIÓN	7,48
CÁMARA DE CONSERVACIÓN CONGELADOS	55,22
CÁMARA DE GOLPE DE FRÍO O TUNEL DE OREO (C SD Nº1)	21,00
CÁMARA DE DESPIECE MAGROS (C SD Nº2)	19,50
PASILLO DE EXPEDICIÓN DE CARNES (P Nº2)	20,08
MUELLE DE EXPEDICIÓN DE CARNES (M Nº2)	11,24
ALMACÉN VARIOS	50,00
SALA DE DESPIECE TERNERA LOCAL ACONDICIONAMIENTO JAMONES Y PALETAS	
ZONA DE ENVASADO AL VACÍO	
PASILLO DISTRIBUIDOR Nº 3 (P Nº3)	

RECEPCIÓN CANALES	44,38
CÁMARA DE RECEPCIÓN CANALES DE TERNERA	15,00
CÁMARA DE DESCONGELACIÓN DE PRODUCTOS CONGELADOS	12,76
OFICINA DE CONTROL DE EXPEDICIÓN	7,72

FÁBRICA DE EMBUTIDOS Y JAMONES

PLANTA BAJA

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m²)
PASILLO (P Nº 4)	90,63
CÁMARA DE SALAZÓN DE JAMONES Y PALETAS	78,00
LOCAL DE LAVADO DE JAMONES	52,00
SALA ELABORACIÓN EMBUTIDOS	62,40
CÁMARA DE MASAS	7,83
LOCAL DE TRIPAS Y ADITIVOS	9,61
LOCAL DE COCCIÓN	22,20
SECADERO ARTIFICIAL DE EMBUTIDOS Nº 1	41,60
SECADERO ARTIFICIAL DE EMBUTIDOS Nº 2	65,00
SECADERO ARTIFICIAL DE JAMONES Nº 1	78,00
ALMACEN 1	65,00
ALMACEN 2	52,80
PASILLO SECADEROS	46,75
SECADERO ARTIFICIAL DE JAMONES Nº 1	87,60
SECADERO ARTIFICIAL DE JAMONES Nº 2	83,40
SECADERO ARTIFICIAL DE JAMONES Y LONCHEADO Nº 3	83,40
DISTRIBUIDOR MONTACARGAS	7,50
LOCAL DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA PARA FÁBRICA	
LOCAL DE LAVADOS DE ÚTILES	15,50
VESTUARIOS CABALLEROS	11,00
VESTURARISO SEÑORAS	11,00
LOCAL DE EXPEDICIÓN	52,00
PASILLO DISTRIBUIDOR ASESOS (P Nº5)	4,00
VESTUARIO Y ASEO MASCULINO EXPEDICIÓN	7,80
VESTUARIO Y ASEO FEMENINO EXPEDICIÓN	7,80
LOCAL DE ESPECIAS	16,50
LOCAL ARMARIO DE SECADO 2	15,21
LOCAL ARMARIO DE SECADO 3	23,01
LOCAL ARMARIO DE SECADO 4	23,01
LOCAL DE ENVASES Y EMBALAJES	15,40

PLANTA ALTA

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m ²)
SECADERO NATURAL DE JAMONES	1090,87

PLANTA SÓTANO

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m ²)
BODEGA NATURAL DE JAMONES	847,00

TIENDA DE VENTA AL POR MENOR

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m ²)
DISTRIBUIDOR	5,50
CÁMARA TIENDA	7,60
TIENDA	82,50

ZONAS ANEXAS

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL (m ²)
TALLER	10,35
LOCAL DE MOTORES	28,6
LOCAL CALDERA DE VAPOR	24,5
ALMACÉN VARIOS	99,1
PATIO	235
EMPLAZAMIENTO PARA SANDACH	26,2

DEPURADORA DE AGUA	
--------------------	--

Por lo tanto, las superficies totales de las instalaciones son:

LOCAL	SUPERFICIE ÚTIL TOTAL (m ²)
ZONA DE DESCARGA DE ANIMALES	42,00
ZONA DE CORRALES	424,11
MATADERO	482,39
SALA DE DESPIECE	574,21
FÁBRICA DE EMBUTIDOS Y JAMONES. PLANTA BAJA	1135,95
FÁBRICA DE EMBUTIDOS Y JAMONES. PLANTA ALTA	1090,87
FÁBRICA DE EMBUTIDOS Y JAMONES. PLANTA SÓTANO	847,00
TIENDA DE VENTA AL POR MENOR	95,60
ZONAS ANEXAS	423,75
SUPERFICIE TOTAL	5.115,88 m²

A continuación, se detallan las edificaciones existentes vinculadas a la actividad y sus características:

Zona de descarga de animales

Las instalaciones de carga y descarga, incluido el revestimiento del suelo, se han diseñado y construido de tal manera que puedan mantenerse y utilizarse de modo que se eviten lesiones y sufrimiento, se reduzcan al mínimo las causas de agitación y angustia durante los desplazamientos de los animales y se garantice su seguridad; y deberán preverse protecciones laterales con el fin de evitar que los animales escapen.

Para ello se cuenta con un muelle de descarga de porcinos, dotados de rampa de salida de pavimento no resbaladizo y de protección lateral que evita que los animales puedan caer. La rampa de acceso a los corrales cuenta con la inclinación suficiente para que los animales pasen de los camiones de transporte a los corrales de espera, a través de un sistema de puertas móviles de conducción que permiten mover los animales fácilmente, cumpliendo con la normativa vigente de protección de los animales durante el transporte y operaciones conexas.

Estas instalaciones se encuentran situadas en la zona sur de las instalaciones principales o de producción del matadero, de las cuales están lo suficientemente separadas, comunicando con éstas únicamente a través de los corrales de estabulación y manejo de los animales.

El suelo de toda la zona de desembarque está pavimentado, con lo cual se evita la formación de polvo que pudiera contaminar la atmósfera del matadero.

Corrales

Dispone de 9 corrales cubiertos y cerrados, diseñados y contruidos de tal manera permiten una buena limpieza y desinfección. El suelo es de cemento rugoso que evita los resbalones y las paredes están pintadas de pintura plástica y aprovechar la disposición gregaria de los animales y reducir al máximo el riesgo de que los animales puedan herirse durante la conducción garantizando el bienestar animal.

Colocados a ambos lados de un pasillo de conducción en forma de "T", el número de corrales es suficiente para separar los animales en diferentes partidas según su origen tamaños o edades.

Todos los corrales están, dotados de bebederos y comederos adaptados a la especie que albergan.

Uno de los corrales (El número 7e) se ha destinado para los animales enfermos.

Zona de sacrificio

El diseño y la construcción del matadero garantizan la separación, en el espacio y en el tiempo, de las siguientes operaciones:

- el aturdimiento y sangrado
- el escaldado, depilado, raspado y quemado

- la evisceración y el posterior faenado

Sala de despiece

Está construida de tal forma que evite la contaminación de la carne, en particular permitiendo un avance constante de las operaciones, o garantizando una separación entre los diferentes lotes de producción.

Local de despiece: climatizado y aislado térmicamente, considerándose como zona climatizada para el desarrollo del proceso de producción. A tal efecto técnicamente dispone de la estructura aislante de tipo autoportante descrita en apartados anteriores.

Posee varias cámaras refrigeradas para almacenar tanto canales como despiezados;

- Cámara de conservación de canales de porcino
- Cámara de oreo de canales de porcino
- Cámara de conservación de despiezados (jamones y paletas)
- Cámara de golpe de frío
- Cámara despiece magros
- Cámara de recepción canales de ternera
- Cámara salazón jamones y paletas
- Cámara de descongelación de p. congelados

Fábrica de embutidos y jamones

De construcción más reciente que el matadero, anexa se encuentra la fábrica de embutidos y jamones. Localizada en la zona sur de las instalaciones del matadero y sala de despiece comunicándose con éstas a través de locales distribuidores y pasillos.

Por el pasillo central y a través del local polivalente se accede a la fábrica de embutidos y jamones.

Los locales y / cámaras de que se disponen para desarrollar dichas actividades son:

Obrador de embutidos.

Siguiendo con el flujo único de producción se ha diseñado un obrador de embutidos en el que se realizarán todos los procesos de picado, amasado, embutido, embuchado y atado de los mismos.

En el obrador se ha dispuesto toda la maquinaria necesaria para el proceso de producción de embutidos:

- Amasadora
- Picadora
- Bombo de maceración
- Embuchadora
- Embutidora
- Grapadoras
- Mesas de Trabajo

Así como de los dispositivos necesarios para el lavado de manos, piletas para remojo de tripas, equipos de desinfección de cuchillos, etc.

Las máquinas instaladas en el obrador de embutidos están fabricadas en acero inoxidable

Cámara de masas

En función de las necesidades tecnológicas del proceso productivo, se podrán dejar madurar las masas para embutición, para lo cual se ha diseñado una cámara de masas y dotada de puerta isoterma corredera de 80 mm de espesor de poliuretano inyectado de alta densidad.

Para el control y registro de las temperaturas y humedades a lo largo del proceso de almacenamiento la cámara dispone de un microprocesador acoplado a una Intranet centralizada en un servidor exclusivo instalado en el centro de control de la planta, para permitir un control minucioso de los registros termo – higrométricos.

Local de ingredientes y aditivos

Con acceso desde el obrador de embutidos y con las mismas condiciones técnico-sanitarias que en el resto de las instalaciones de la planta, se ha dispuesto el almacén para las especias y aditivos dimensionado para permitir el perfecto desarrollo de las tareas de fabricación de embutidos.

Cámara de salazón de salazón de jamones y paletas

Local de lavado de jamones y paletas

Este local tiene dos puertas. Una de acceso directo de los jamones y paletas desde la cámara de salazón, otra para una vez lavados las piezas pase a unos de los secaderos artificiales.

Secaderos artificiales

- 4 secaderos de jamones
- 2 secaderos para embutidos

Los secaderos artificiales tienen la finalidad dentro del proceso productivo de las salazones cárnicas, mantener los productos cárnicos en unas condiciones de humedad y temperatura totalmente controladas y estables, variándolas conforme vaya teniendo lugar el proceso de transformación de los perniles y embutidos.

Adosados a cada secadero se encuentra un local que sirve para ubicar la maquinaria frigorífica de los secaderos, accediendo a ellos desde el exterior de las instalaciones, comunicándose linealmente entre sí.

Secadero natural (planta alta)

Bodega (sótano)

Zona de expedición

Para la expedición, y con las mismas condiciones técnico-sanitarias que para el resto de la planta, se ha dispuesto una zona de expedición.

Esta zona de expedición de curados se encuentra perfectamente separada del muelle de expedición a través de una puerta isoterma.

El muelle de la zona de expedición ha sido diseñado y construido para permitir la correcta estiba de los productos embalados procedentes de la zona anterior. Para ello, se ha dotado de dos puertas enrollables de PVC, con aislamiento de poliuretano intermedio, de 2,20 m de largo por 3,00 de ancho acoplada con una unidad de abrigo flexible para permitir la descarga de los camiones, fabricada con PVC exterior y con sándwich de doble tejido interior.

Local para productos de limpieza y desinfección.

Para el almacenamiento de todos los productos de limpieza y desinfección se cuenta con dos locales, ambos situados fuera de la zona de producción, totalmente aislado e independiente del resto de las áreas de fabricación.

Uno situado en la zona de matadero, bajo las escaleras de acceso a oficinas y que abastece al matadero y sala de despiece y otro en la Fábrica junto al montacargas y que sirve a la zona de fábrica y tienda.

Vestuarios, aseos, zonas de taquillas

Siguiendo las directrices establecidas por la legislación vigente, la fábrica se ha dotado de los correspondientes aseos, vestuarios y zonas de descanso, que en ningún caso comunican directamente con las zonas de producción.

En cada área de producción, matadero-sala de despiece y fábrica se cuenta con vestuarios dotados de taquillas individuales de doble compartimiento en vertical, el de arriba para la ropa de trabajo y la de abajo para la ropa de calle.

Tienda de venta al por menor

Superficie destinada a la venta directa al consumidor de todos los productos cárnicos transformados. Cuenta con cámaras refrigeradas y espacios destinados al correcto almacenaje de los productos con las condiciones higiénico-sanitarias adecuadas.

Depuradora de aguas residuales

Ubicada en el polígono 21 parcela 1 (10190A021000010000KR), colindante a la parcela objeto de este estudio donde se ubican las instalaciones de la industria, destinada a la depuración de las aguas residuales procedentes del matadero e industria cárnica.

La depuradora está calculada para gestionar toda la producción de agua residual procedente de la zona de estabulación, aguas procedentes del matadero, aguas procedentes de la fabricación de productos cárnicos y las aguas procedentes de los aseos y vestuarios de la industria.

La industria cuenta con los permisos necesarios para conectarse a la red municipal de la localidad de Torrecillas de la Tiesa.



CAPÍTULO VI.-GESTIÓN DE RESIDUOS

El matadero y fábrica de embutidos objeto de este estudio generará una serie de residuos y emisiones durante su fase de explotación. A continuación, se enumerarán y cuantificarán:

1.- AGUAS SUCIAS

En las instalaciones se generarán las siguientes aguas sucias:

- Purines generados en los corrales de estabulación temporal
- Aguas industriales
- Aguas generadas en vestuarios y aseos del personal

Purines corrales

Las aguas de las cuadras, antes de conectarse hacia la depuradora, habrán sido filtradas por una Separadora-Compactadora, encargada de la micro separación de sólidos y líquidos que tiene la finalidad de disminuir la concentración de nitrógeno en la fracción líquida.

Los corrales cuentan con pendientes que facilitan la evacuación de las aguas, siendo recogidas en arquetas dispuestas para tal fin, las cuales estarán comunicadas mediante tuberías de PVC totalmente estancas con la depuradora.

Aguas industriales

Aguas procedentes de los distintos sumideros y conexiones existentes dentro de las áreas de uso industrial. Estas aguas comprenden tres tipos distintos: agua de lavado de salazón, agua de desollado y lavado, y agua de limpieza y baldeo de las instalaciones.

Se estima la producción de agua residual industrial en función de la capacidad normal de matanza, resultando:

Capacidad producción línea:	120 cana/hora
Horas de matanza/día:	1.25 horas/día
Nº de canales/día:	150 can/día
Días de trabajo semana:	2 días/semana
Días de trabajo/año:	100 días/año
Caudal medio diario:	31.50 m ³ /día
Tiempo entrada de caudal en depuradora:	5 h/día
Caudal medio horario:	6.30 m ³ /h
Carga DBO ₅ :	31.50 kg/día
DBO ₅ .Concentración:	1000.00 gr/m ³
Carga SS.:	19.6875 kg/día
SS. Concentración:	625.00 gr/m ³

La producción a lo largo del año se dividirá en dos períodos:

- Campaña de cerdo ibérico: diciembre, enero, febrero: En este periodo se realizará la matanza durante 2 días a la semana.
- Resto del año: se realizará la matanza 1 día a la semana.

Con lo que el número estimado de días de producción máxima de vertidos que se producirá durante los días de matanza pueden estimarse en 60 días/año. En este volumen de vertidos se ha

incluido el caudal de agua residual procedente de los aseos del personal que trabaja en el matadero, cuyas características se describirán posteriormente.

Teniendo en cuenta que en la misma industria también se llevarán a cabo la elaboración de embutidos, se determinan a continuación los datos de partida y los caudales de efluentes originados en estas operaciones, estos datos incluyen los caudales originados en los aseos del personal que trabaja en la industria cárnica, cuyas características se describirán posteriormente.

m ² de producción:	1.200 m ²
Horas de fabricación:	6 horas/día
Días de trabajo semana:	3 días/semana
Días de trabajo/año:	150 días/año
Caudal medio diario:	4,8 m ³ /día
Tiempo entrada caudal en depuradora:	6 h/día
Caudal medio horario:	0,96 m ³ /h
Carga DBO ₅ :	11,52 Kg/día
DBO ₅ .Concentración:	400 gr/m ³
Carga SS.	5,76 kg/día
SS. Concentración:	200 gr/m ³

Aguas vestuarios y aseos

Se generarán aguas residuales en los vestuarios y aseos existentes en las instalaciones usadas por los usuarios.

El tiempo de funcionamiento, es de 3 horas de faenado y 2 horas de limpieza, total 5 horas/día. El volumen de vertidos se incluye el procedente de aseos.

- Caudal de uso sanitario del personal: Según Manual de Depuración, para uso industrial, se estima en: 50 litros/día·trabajador
- Caudal punta diario: 50 l/d·trabajador x 9 trabajadores = 450 litros/día.

En la actualidad, al igual que se hizo con el abastecimiento de agua, la industria consiguió los permisos necesarios para conectarse a la red municipal de la localidad de Torrecillas de la Tiesa, y por lo tanto no existirá posibilidad de ningún tipo de contaminación de aguas superficiales.

2.-RESIDUOS ORGÁNICOS

Los residuos generados serán recogidos en contenedores adecuados y transportados hacia la empresa gestora más cercana al municipio. Serán controlados internamente mediante fichas de seguimiento y control en el que se describirán las cantidades producidas de estos residuos durante el tiempo.

3.-RESIDUOS NO ORGÁNICOS ASIMILABLES A URBANOS

Estos residuos, que comprenden las fracciones de papel y cartón, vidrio y fracción de envases de plásticos serán recogidos y gestionados en contenedores específicos en las instalaciones y gestionados por empresa municipal encargada, por lo que serán residuos completamente controlados.

4.-OTROS RESIDUOS

Se pueden generar aceites residuales de lubricación de maquinaria, que será recogido y gestionado por una empresa gestora autorizada, por lo que serán residuos completamente controlados.

5.-GESTIÓN DE SUBPRODUCTOS

Los subproductos generados por la actividad serán los mismos que existen en la actualidad, y restos de grasa del perfilado de jamones y despojos procedentes del desollado. Estos restos de grasas y despojos se depositarán en contenedores dentro de las cámaras frigoríficas destinadas para tal fin. Los restos de grasas y despojos serán recogidos por un Gestor Autorizado.

6.-RESUMEN

Durante el desarrollo de la actividad y el proceso de producción se generarán los siguientes residuos, clasificados según el código correspondiente del Catálogo Europeo de Residuos:

NO PELIGROSOS

Residuo	Origen	LER	Destino
Lodos del tratamiento de aguas residuales urbanas	Aguas industriales	19 08 05	Tratamiento en la depuradora y vertidos a la red general de saneamiento del municipio
Lodos de fosa séptica	Aseos y vestuarios del personal	20 03 04	Tratamiento en la depuradora y vertidos a la red general de saneamiento del municipio
Mezcla de residuos municipales	Residuos orgánicos y materiales de oficina asimilables a urbanos	20 03 01	Almacenado en contenedores y gestionados por empresa autorizada
Papel y cartón	Papel y cartón desechado	20 01 01	Almacenado en contenedores y gestionados por empresa autorizada
Plástico	Plástico desechado	20 01 39	Almacenado en contenedores y gestionados por empresa autorizada
Residuos de tejidos de animales	Pelos, decomisos y sangre	02 02 02	Almacenado en contenedores y gestionados por empresa autorizada

PELIGROSOS

Residuo	LER	Cantidad	Unidades
Aceite usado	Trabajos de mantenimiento de maquinaria	13 02 08	Gestionado por una empresa autorizada

CAPÍTULO VII.-RESUMEN

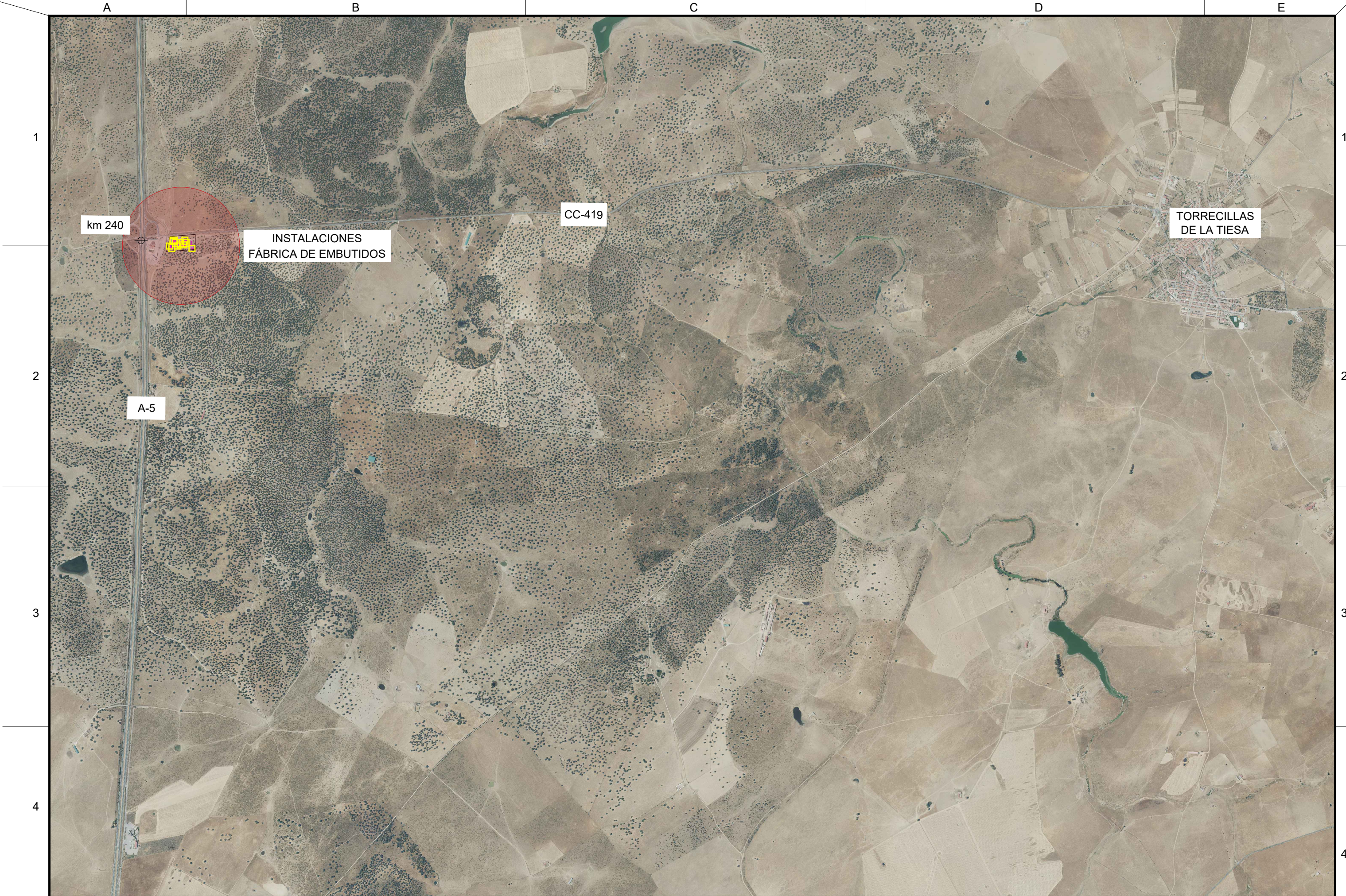
El conjunto de documentos que contienen la presente Memoria da una idea clara y completa de las obras a realizar y acciones a desarrollar. Por ello, este Resumen No Técnico debe servir por sí mismo para la tramitación de autorizaciones que procedan por los organismos que competa.

Don Benito, octubre de 2024.
El Ingeniero Técnico de Obras Públicas,
Colegiado nº 16578 del CITOPIC



Fdo.: Manuel Nieto Luque.

ANEJO I.-PLANOS



CLIENT/CLIENTE
SECADERO DE
JAMONES Y EMBUTIDOS
EL CRUCE, S.L.

ORIGINATOR/ORIGINADOR

INGENIERIA Y CONSULTORIA

PROJECT/PROYECTO
LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN,
TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21
PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)

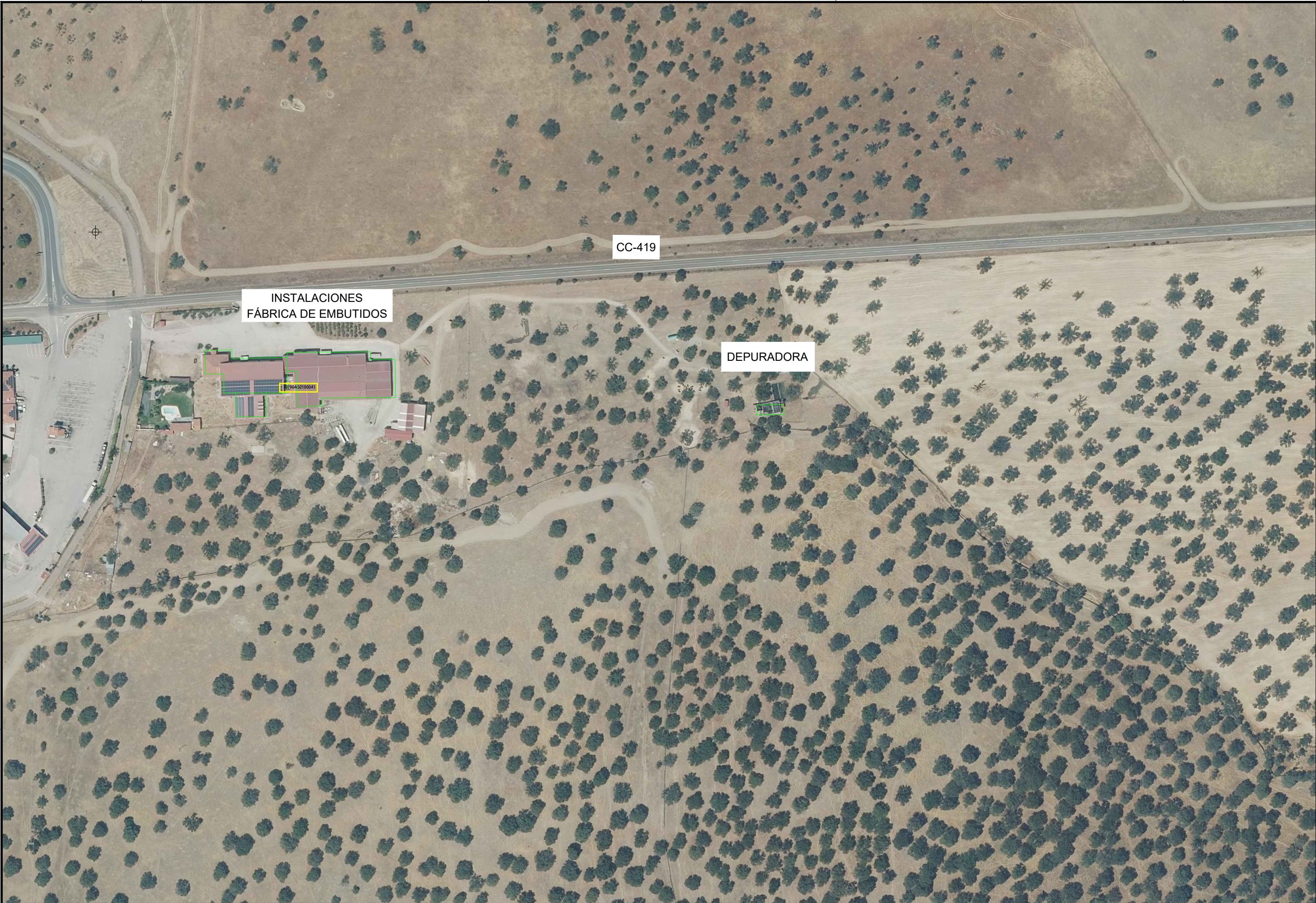


FORMAT/
FORMATO
A3

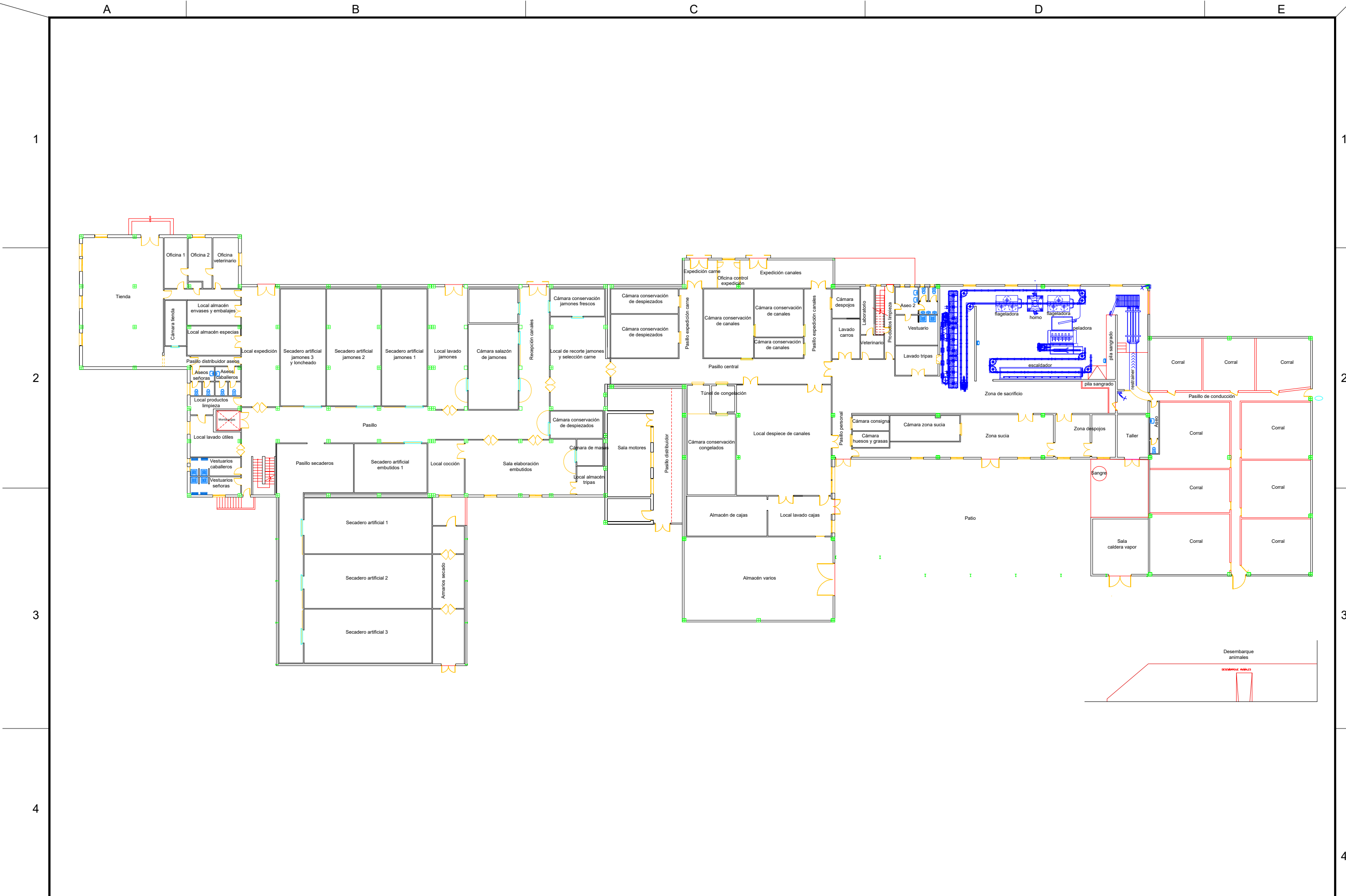

SCALE/
ESCALA
1/25.000

DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO
LOCALIZACIÓN

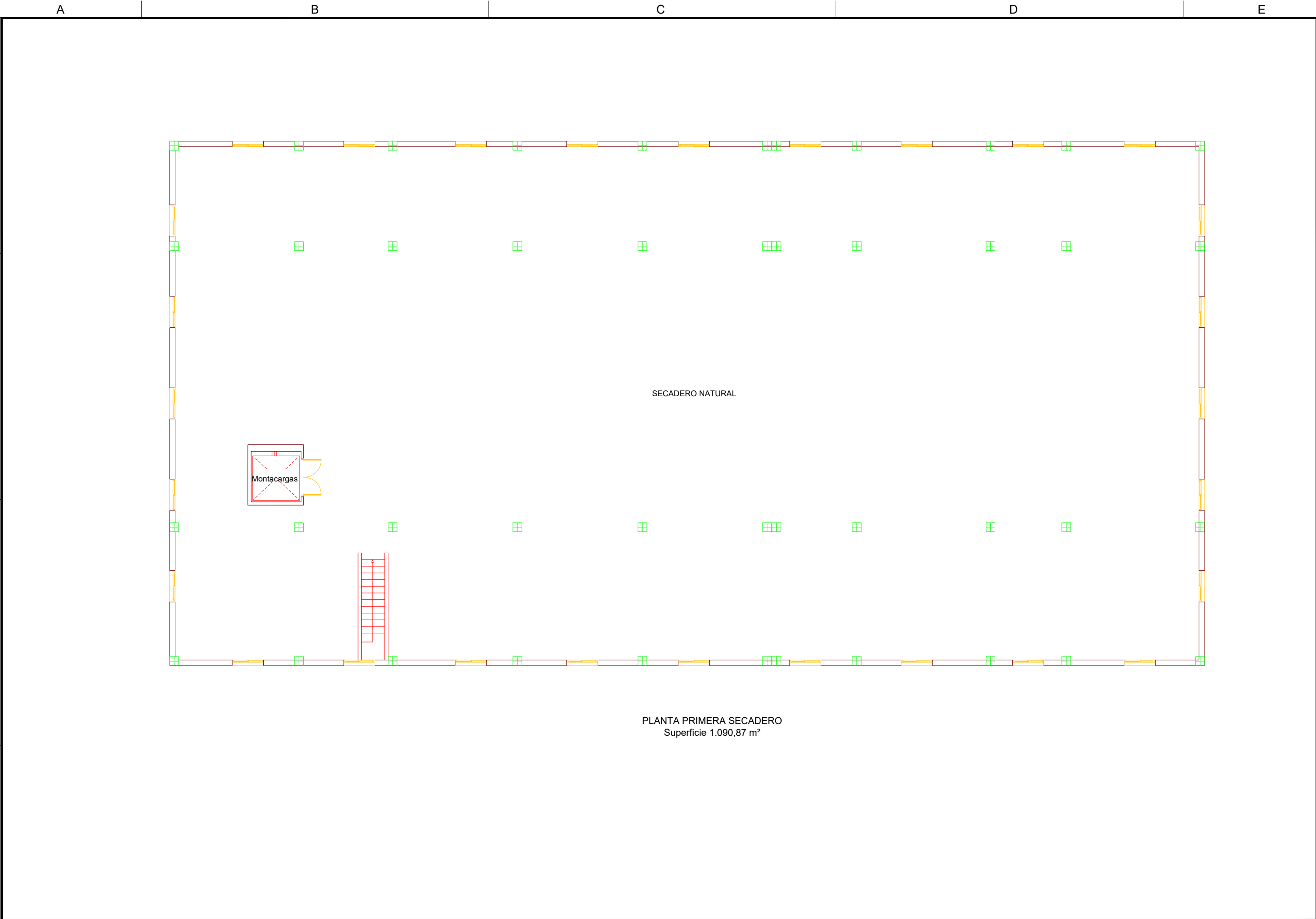
SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
001	-	00



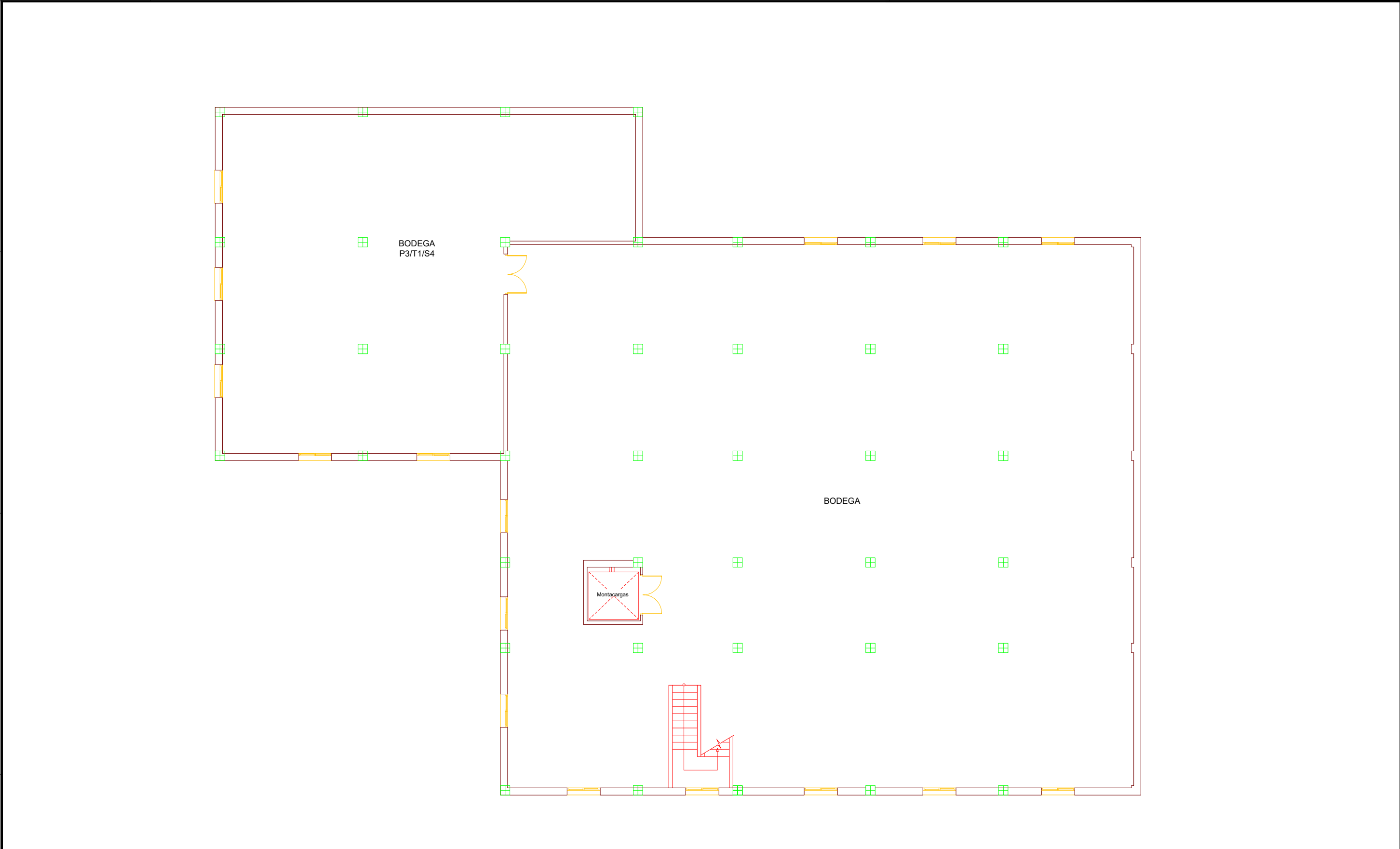
CLIENT/CLIENTE	ORIGINATOR/ORIGINADOR	PROJECT/PROYECTO		FORMAT/ FORMATO	SCALE/ ESCALA	DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO	SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL CRUCE, S.L.		LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN, TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21 PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)		A3	1/2.500	DISTRIBUCIÓN	002	-	00



CLIENT/CLIENTE	ORIGINATOR/ORIGINADOR	PROJECT/PROYECTO	FORMAT/ FORMATO	SCALE/ ESCALA	DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO	SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL CRUCE, S.L.		LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN, TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21 PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)	A3	1/300	PLANTA BAJA	003	-	00



CLIENT/CLIENTE	ORIGINATOR/ORIGINADOR	PROJECT/PROYECTO	FORMAT/ FORMATO	SCALE/ ESCALA	DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO	SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL CRUCE, S.L.		LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN, TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21 PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)	A3 	1/150	PLANTA PRIMERA	004	-	00



PLANTA SEMISÓTANO BODEGA
Superficie 847 m²

CLIENT/CLIENTE
SECADERO DE
JAMONES Y EMBUTIDOS
EL CRUCE, S.L.

ORIGINATOR/ORIGINADOR

INGENIERIA Y CONSULTORIA

PROJECT/PROYECTO
LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN,
TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21
PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁ CERES)



FORMAT/
FORMATO
A3


SCALE/
ESCALA
1/150

DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO
PLANTA SEMISÓTANO/BODEGA

SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
005	-	00



CLIENT/CLIENTE	ORIGINATOR/ORIGINADOR	PROJECT/PROYECTO	FORMAT/ FORMATO	SCALE/ ESCALA	DRAWING TITLE/TÍTULO DE PLANO	SHEET /HOJA	OF /DE	REV.
SECADERO DE JAMONES Y EMBUTIDOS EL CRUCE, S.L.		LEGALIZACIÓN DE MATADERO, SALA DE DESPIECE Y FÁBRICA DESTINADA A LA ELABORACIÓN, TRANSFORMACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS UBICADA EN EL POLÍGONO 21 PARCELA 41 DEL T.M. DE TORRECILLAS DE LA TIESA (CÁCERES)	A3	1/1.400	RED SANEAMIENTO- DEPURADORA	006	-	00