

RESUMEN NO TÉCNICO MODIFICACIÓN SUSTANCIAL A LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA 12/057 EN VILAFRANCA DE LOS BARROS (BADAJOZ)

1. Introducción

En el presente documento se detallan de forma resumida las principales características de la modificación sustancial a la AAU 12/057

2. Objeto del proyecto

El objeto del presente documento es la comunicación razonada ante el órgano ambiental de que las mejoras en la bodega de vinos suponen una modificación sustancial de la AAU 12/057.

3. Titular de la instalación industrial

EMPRESA: **Sociedad Coop San Isidro**
C.I.F./ N.I.F.: **F 06003206**

4. Emplazamiento de la instalación

La instalación se ubica dentro de una parcela urbana industrial de Fuente del Maestro.

a) Dirección postal

Dirección:	Ctra. Fuente del Maestro nº 12
Código Postal- Localidad	06220 Villafranca de los Barros
Provincia:	Badajoz
Teléfono:	924 52 41 36
Fax:	924 52 40 20
E- mail:	admi@cooperativasanisidro.com

b) Dirección catastral

La industria se asienta sobre tres parcelas cuyas direcciones son:

1º	0817003QC3701N0001AA
2º	0817004QC3701N0001BA
3º	0817005QC3701N0001YA

c) Accesos

Los accesos a la industria se realizan desde la Carretera Fuente del Maestro nº 12.

d) Coordenadas

Huso:	29
Al eje XX:	731.958,82
Al eje YY:	4.271.720,77

5. Descripción de las instalaciones

A) BODEGA

a.1.- Naves de depósitos autovaciantes

Nave de 1229,15 m² donde se encuentran 32 depósitos autovaciantes de 50.000l/u de capacidad con entrada de pasta superior. Se utilizan para realizar el proceso de fermentación de los vinos tintos, con la ventaja de poder “vaciar” los restos del mosto fermentado con gran facilidad. Y otra nave de 405 m² donde se encuentran 14 depósitos autovaciantes de 80.000 l/u de capacidad

a.2.- Nave de envasado y embotellado

Nave de 170,10 m² en planta, paramentos de ladrillo macizo, cubierta de chapa sobre cerchas mixtas de acero y hormigón, donde se desarrolla la actividad de envasado.

a.3.- Nave de Barricas y zona de catas

Nave de 194.45 m² en planta, paramentos de ladrillo macizo, cubierta de tejas sobre cerchas mixtas de acero y hormigón, donde se encuentran almacenadas las barricas, y está la zona destinada a catas.

a.4.- Almacén

Nave de 172,45 m² destinada al almacenaje de usos varios. Paramentos de ladrillo macizo y cubierta de panel sándwich.

a.5.- Prensas Continuas.

4 prensas continuas, el funcionamiento de estas prensas es muy sencillo, la vendimia penetra por una tolva de carga, hacia un sinfín helicoidal o tornillo de Arquímedes que gira lentamente, haciéndola avanzar hacia el otro extremo, donde una tapa o compuerta de apertura regulable la retiene parcialmente, generando en consecuencia una presión progresiva a lo largo del tornillo, produciendo una extracción del mosto o vino a través de una rejilla cilíndrica situada por fuera del mismo y expulsando el orujo agotado por una boca de salida que contiene la mencionada compuerta.

a.6.- Separador pulpa-hueso.

Destinado a la separación de la pulpa y el hueso que contiene el orujo de dos fases, extracción del 100% del hueso (10% de la aceituna es hueso).

a.7.- Depósitos de almacenamiento

- 2 depósitos de vino en acero inoxidable de 15.000 l
- 4 depósitos de vino en acero inoxidable de 25.000 l
- 3 depósitos de vino en acero inoxidable de 835.000 l
- 1 depósitos de vino en acero inoxidable de 850.000 l
- 7 depósitos de vino en acero inoxidable de 1.055.000 l

- 9 depósitos de vino en acero inoxidable de 100.00 l
- 4 depósitos de vino en acero inoxidable de 50.000 l
- 3 depósitos de vino en acero al carbono de 200.000 l
- 2 depósitos de vino en acero al carbono de 410.000l
- 2 depósitos de vino en acero al carbono de 830.000l
- 2 depósitos de vino en acero isothermizado de 830.000l
- 2 depósitos de vino en acero al carbono de 910.000l
- 1 depósitos de vino en acero al carbono de 2.100.000 l

a.8.- Depósitos tipo Ganímedes

Seis depósitos Ganímedes de acero inoxidable, con una capacidad de 196.800 litros cada uno.

Cubierta de 20,35m de largo por 12,55m de luz. Asentada sobre losa de 0,50m de canto de hormigón HA-25/B/20, armada con redondos de diversos calibres, con zuncho perimetral de 0,7x0,5 con armadura realizada con redondos del 16 en longitudinal y estribos del 8. De estructura metálica, atornillada, formada por pilares IPE-450 de 16,3m de altura y cabios de IPE 220 de 6,20m con refuerzos de medio IPE 220 de 2,40m en los nudos, correas del tipo ZF-180x2,5. Pilares arriostrados en cabeza mediante vigas IPE-160.

Cubierta de chapa prelacada tipo "bocadillo" de espuma de poliisocianurato, de color a juego con el resto de las edificaciones de la bodega. Con sus correspondientes remates.

Solera de hormigón HA-25/B/40, con doble malla de acero, con pavimento continuo a base de resinas sintéticas acrílicas y agregados minerales de alta resistencia mecánica con acabado antideslizante.

Saneamiento con tuberías de PVC de 160 mm de diámetro.

Canalizaciones del sinfín transportador de hormigón reforzado en toda su longitud.

Foso de bomba de 3,25x3,15x1,75 m libres, con paramentos realizados mediante muros de 30 cm de canto de hormigón armado y revestidos exteriormente con baldosines blancos.

a.9.-Maquinaria

1. Pesaje y control

Al objeto de facilitar y agilizar las labores de pesada y destare de los remolques durante la vendimia.

Dos básculas de 40 Tm semienterrada, de 14m de plataforma de hormigón armado con accionamiento mecánico y/o electrónico, conectada a la red informática de la bodega.

Toma muestra de grado de uva, compuesta por refractómetro acoplado en toma muestra de sinfín, con módulo de ph, pupitre control en interior de la caseta, grupo hidráulico.

2. Recepción

- Dos tolvas Despalilladoras de 50/ 60 tm/h
- Tolva de alimentación de caída natural de la uva
Jaula inox con perforaciones
Árbol despalillador
Accionamiento por un motor reductor de 5 CV
Construida totalmente en acero inox, poliuretano y fibra de poliéster
- Dos trituradoras de rodillo
Construida en chapa de acero inox AISI 304
Rodillo de caucho alimentario
Accionamiento por motor reductor de 7.5 CV
- Dos bombas de vendimia de 60.000 kg/h
Diámetro de tubo 150 mm
Dos velocidades y potencia de 4/7,6

3. Equipos de elaboración

Dos bombas de rotor flexible para circulación de mostos

Cuarenta metros de sinfines transportadores de pasta, desde los autovaciantes a la prensa continua.

Dos fermentadores enterrados de fibra de vidrio con resinas termoestables de 16m³/u de capacidad.

Una prensa de membrana de 450 HI de capacidad. Con programación automática, con cuatro programas preseleccionados, con grupo electrocompresor de potencia nominal 22Kw y conectado al depósito de aire comprimido existente en la bodega, equipado con todos los elementos de seguridad en el funcionamiento. Incluso estructura soporte, pasarela y escalera de acceso.

Dos nuevas prensas neumáticas cerradas modelo PN-480 de las siguientes características:

Longitud	9.350 mm
Ancho	3.50 mm
Alto	3570 mm
Peso	14.000 kg
Potencia Eléctrica	26 kW
Capacidad carga uva entera	45.000 kg
Capacidad carga uva pisada	90.000 kg
Capacidad carga uva fermentada	150.000 kg

Diez metros de cinta de evacuación de orujos procedentes de la prensa neumática, de accionamiento rápido de 1m de banda.

4. Equipos de almacenamiento

Cinta elevadora de orujos desde boca de prensa hasta tolva de almacenamiento

Tolva de almacenamiento de orujos, tronco piramidal invertido de 40 m³, de capacidad con accionamiento neumático de la compuerta de descarga, con cinta repartidora.

Tolva de recogida de raspón fabricada en acero al carbono con altura suficiente para colocar camión debajo para recoger el raspón de las tolvas.

5. Maquinaria y equipos de refrigeración

Enfriadora de líquido con compresor de tornillo de condensación por aire, modelo RTAD 165 SE de TRANE es una enfriadora de líquido, monobloc, de condensación por aire, equipadas con dos compresores de tornillos, con accionamiento directo, con circuitos frigoríficos independientes, un evacuador de tipo multitubular, un condensador de aire, un módulo de regulación con microprocesador y un dispositivo de arranque montado y cableado de fábrica.

6. Otros equipos:

Ventilador axial mural para extracción de CO₂ de siete patas y 500mm.

Persiana de lamas para ventilador axial.

Treinta metros de pasarela, sobre lo D.E. con suelo de rejilla de acero.

Escalera de acceso a pasarela de 130m de longitud, con protecciones.

Cincuenta metros cuadrados de pasillo cubre sinfín de tramel.

a.10.-Instalación de aire comprimido.

Las prensas neumáticas precisan para el inflado y desinflado de su membrana, de un suministro de aire a presión, debemos suministrar aire comprimido producido por un equipo independiente, cuyo tamaño, potencia y características depende del modelo y número de prensas instaladas.

En nuestro caso nos permite optimizar el dimensionado de esta instalación auxiliar, utilizando los equipos más adecuados y adelantados tecnológicamente, razón por la que empleamos compresores de aire de tornillo rotativo en base a su larga vida de funcionamiento que consta de: correa de transmisión reforzada, separación del refrigerante, control de capacidad, arranque y parada automática, control mediante micro-procesador, post-refrigerador integral, purga en separador de condensaciones, construcción para altas temperaturas, carcasa aislante de ruidos, depósito acumulador con válvula de seguridad, manómetro y purga.

a.11.- Instalación eléctrica

Compuesta por

- Línea de alimentación general a cuadro prensa
- Cuadro general de mando y protección
- Línea de alimentación a máquinas y motores
- Instalación y control eléctrico de sinfines descarga

B) ALMAZARA DE ACEITE:

b.1.- Patio de recepción:

Cuenta con dos tolvas de recepción de aceitunas enterradas. Caseta de mando y control de patio, de ladrillo tomado con mortero de CP lucido y pintado. Pavimento y accesos al patio de recepción de hormigón armado.

Se encuentran en el patio dos limpiadoras y dos lavadoras de aceitunas, también hay dos pesadoras y varias cintas de transporte de aceitunas.

En el patio también hay cuatro tolvas para el almacenamiento de aceitunas y dos tolvas para el almacenamiento de orujo.

b.2.- Aljibe:

Con el fin de almacenar los efluentes, procedentes de la limpieza de las aceitunas en la lavadora existente en el patio de recepción de la almazara, previo a su traslado a las charcas de evaporación de vertidos, existe un aljibe.

El aljibe tiene unas dimensiones de 5X5 m de lado y una profundidad de 4 m. estará totalmente impermeabilizado mediante una lámina de PVC de 0,5 mm de espesor en todo el perímetro. Tiene instalado un sistema de drenaje a base de bolos o mampuestos. Tanto la solera como los muros laterales están realizados con hormigón armado a base de acero corrugado de diversos calibres.

Está tapado mediante viguetas y bovedillas de hormigón para permitir el paso de vehículos por encima del mismo.

Dicho aljibe está conectado con el saneamiento existente en la S. Coop. y realizará el by – pass necesario para evitar que estas aguas sean vertidas a la red de alcantarillado municipal.

b.3.- Almacén y cuarto de calderas:

La sala de calderas tiene unas dimensiones de 5X5 m y 4 m de altura mínima, El cerramiento esta realizado a base de bloques de termoarcilla tomados con mortero de CP.

Las paredes de la sala están revestidas exteriormente del mismo modo que el resto del edificio. En el interior todos los paramentos están lucidos maestreados y fratasados con mortero de CP y pintados con pintura plástica.

La solera es de terminación al cuarzo antideslizante como en el resto de las naves existentes en las instalaciones de la almazara.

Carpintería metálica con puerta de seguridad de dos hojas, con rejillas de ventilación.

b.4.- Edificio almazara:

Nave de 10x18 m en planta de estructura metálica con cubierta de chapa lacada. Cerramiento de bloques de termo arcilla tomados con mortero de CP lucido con material similar y pintado de blanco, dedicada a la molturación de la aceituna, cuenta con los paramentos verticales alicatados hasta dos metros de altura.

Nave de 30X10 m en planta de estructura metálica con cubierta de chapa lacada. Cerramiento de bloques de termo arcilla tomados con mortero de CP lucido con material similar y pintado de blanco, dedicada al almacén de aceite.

C) ADEREZO DE ACEITUNAS:

c.1.- Cobertizo cocederas:

Cobertizo con una superficie útil de 245 m², con altura variable y una altura en cumbre superior a 9 metros, con estructura metálica de pilares IPE 220 con pórticos dispuestos cada 5 metros. En cuyo interior están instaladas las siguientes máquinas:

1. Tolva de recepción móvil.

Una de tolva de recepción de 1.900x1.900 mm, construida en chapa de acero inoxidable A-304, con patas en hierro, con ruedas giratorias diámetro 160 hierro/nylon, dos de ellas con freno.

2. Cinta elevadora de 5.673x600 mm.

La cinta elevadora de tacos está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre, automatizando el proceso y aumentando la seguridad en el transporte de la aceituna.

En líneas generales está constituida por:

- Un sistema de rulo motriz y de reenvío.
- Una cinta elevadora de tacos de 60 mm y de dimensiones 5.673x600 mm.
- Un reductor sin fin con motor de 1,5 CV de la marca CIDEPA.
- Banda y tacos en PVC alimentario.
- Chasis construido en acero en el perfil inferior y de acero inoxidable A-304 en perfil superior y cuna, la estructura tubular es de hierro, y las partes en contacto con la aceituna son de acero inoxidable calidad AISI-304.
- Tolva de recepción y dosificación.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

3. Limpiadora para aceitunas.

La limpiadora para aceitunas con doble soplado de hojas, está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre sí, automatizando el proceso y aumentando la seguridad de la aceituna.

En líneas generales está formada por:

- Una Despalilladora:
Motor de 2 CV.
- Una cinta transportadora:
Sistema de rulo motriz y de reenvío.
Reductor sin fin con 18 rulos helicoidales con motor de 1 CV.
Banda de PVC blanco alimentario con dos lonas.
Chasis construido en chapa de acero inoxidable de calidad AISI-304 y otros perfiles.
- Dos ventiladores centrífugos:
Con motor de 1,5 CV/unidad.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

4. Cinta elevadora de 5,209x600 m.

La cinta elevadora de tacos está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre, automatizando el proceso y aumentando la seguridad en el transporte de la aceituna.

En líneas generales está constituida por:

- Un sistema de rulo motriz y de reenvío.
- Una cinta elevadora de tacos de 60 mm y de dimensiones 5.209x600 mm.
- Un reductor sin fin con motor de 1,5 CV de la marca CIDEPA.
- Banda y tacos en PVC alimentario.
- Chasis construido en acero en el perfil inferior y de acero inoxidable A-304 en perfil superior y cuna, la estructura tubular es de hierro, y las partes en contacto con la aceituna son de acero inoxidable calidad AISI-304.
- Tolva de recepción y dosificación.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

5. Cinta transportadora de 3,375x600 mm.

La cinta transportadora está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre, automatizando el proceso y aumentando las seguridad en el TRANSPORTE de la aceituna.

En líneas generales está constituida por:

- Un sistema de rulo motriz y de reenvío.
- Una cinta transportadora de dimensiones 3.375x600 mm.
- Un reductor sin fin con motor de 1 CV.
- Banda modular en PVC alimentario.
- Chasis construido en acero en el perfil inferior y de acero inoxidable A-304 en perfil superior y cuna, la estructura tubular es de hierro, y las partes en contacto con la aceituna son de acero inoxidable calidad AISI-304.
- Tolva de recepción y dosificación.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

6. Selectora de aceitunas MULTISCAN V-20.

Una máquina para la selección de aceitunas rellena por visión artificial de la marca MULTISCAN TECHNOLOGIES modelo MULTISCAN V-20, con las siguientes características técnicas:

- Dimensiones: 3.450x1.750x1.330 mm.
- Producción: 20.000 kg/h.
- Tensión de alimentación: 230 v 50 hz.
- Presión neumática de conexión: 8 bar.
- Compresor necesario: 10 CV.
- Capacidad compresor 750 litros.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

Colocada sobre una bancada de elevación fabricada en tubo de hierro.

7. Cinta elevadora de regletas de 11.320x600 mm.

La cinta elevadora de regletas está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre, automatizando el proceso y aumentando las seguridad en el transporte de la aceituna.

En líneas generales está constituida por:

- Un sistema de rulo motriz y de reenvío.
- Una cinta elevadora de tacos de 60 mm y de dimensiones 11.320x600 mm.
- Un reductor sin fin con motor de 3 CV de la marca CIDEPA.
- Banda de PVC alimentario.
- Chasis construido en acero en el perfil inferior y de acero inoxidable A-304 en perfil superior y cuna, la estructura tubular es de hierro, y las partes en contacto con la aceituna son de acero inoxidable calidad AISI-304.
- Tolva de recepción y dosificación.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

8. Cinta de reparto y escogido de 14.389x600 mm.

La cinta de reparto y escogido está constituida por un conjunto de mecanismos individuales, conectados entre, automatizando el proceso y aumentando la seguridad en el TRANSPORTE de la aceituna.

En líneas generales está constituida por:

- Un sistema de rulo motriz vulcanizado y de reenvío.
- Una cinta elevadora de tacos de 60 mm y de dimensiones 14.389x600 mm.
- Un reductor sin fin con motor de 3 CV de la marca CIDEPA.
- Banda modular de PVC alimentario.
- Chasis construido en acero al carbono en el perfil inferior y de acero inoxidable A-304 en perfil superior y cuna, la estructura tubular es de hierro, y las partes en contacto con la aceituna son de acero inoxidable calidad AISI-304.
- Tolva de recepción y dosificación.

Se completa con recubrimientos de seguridad para evitar riesgos de atrapamientos.

9. Piquera pantalón alimentación selectora.

Una piquera pantalón para alimentar selectora o cinta transportadora, construida en chapa de acero inoxidable calidad AISI-304 con trampilla manual.

c.2.- Nave principal

Nave de clasificado y taller de 825 m² en planta, paramentos de ladrillo macizo, cubierta de tejas sobre cerchas mixtas de acero y hormigón. En la cual encontramos la siguiente maquinaria:

- Unidad móvil de trasiego.
- Equipo móvil de calefacción gasoil.
- Bomba de retorno de salmuera.
- Grupo Motobomba centrífuga.
- Línea de escogido y equilibrado.
- Báscula de 1000 kg.
- Cinta repartidora con triper.
- Cinta transportadora.
- Tres carretillas elevadoras.
- Piquera pantalón o salida lateral del elevador de la tolva y acoplamiento.
- Cinta distribuidora de aceitunas a la desrabadora.
- Desrabadora.
- Elevador de cangilones.

- Precalibradora de aceitunas verdes.
- Seleccionadora electrónica de alto rendimiento.
- Elevador de paletas de 3,6 m
- Elevador de paletas de 2,2 m

c.3.- Explanada Fermentadores:

Solera de hormigón pulido, en esta explanada se encuentran 243 fermentadores de fibra de vidrio y resina termoestables, 300 contenedores metálicos para aceitunas verdes de 500kg de capacidad, y 100 bombonas de plástico de 300Kg/u.

6. Producciones

PRODUCCIONES ÚLTIMAS CUATRO CAMPAÑAS (Kg)				
	2014/2015	2015/2016	2016/2017	2017/2018
BODEGA	22.815.000	21.831.000	20.855.000	12.167.000
ALMAZARA	1.116.000	3.098.000	993.000	3.163.000
ADEREZO	153.000	890.000	672.000	426.000

En Don Benito, Octubre del 2.019
El Ingeniero Técnico Industria



Manuel Pedro Romero Granado
Colegiado nº 424