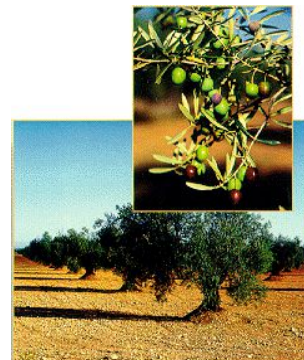



RESUMEN NO TECNICO



PROYECTO DE
AMPLIACION DE LAS INSTALACIONES DE
PLANTA DE ADEREZO, DESHUESO-RELLENO,
OXIDACION Y ENVASADO DE ACEITUNAS.

PROMOTOR:	PLASOLIVA S.L.
PERSONA CONTACTO:	DON ROBERTO TORRES NUÑEZ
TELEFONO:	927.513.116
SITUACION:	CTRA. SAN MARTIN DE TREBEJO - ELJAS S/N
TERMINO MUNICIPAL: ELJAS (Cáceres) C.P. 10891	
	INGENIERIA AGROALIMENTARIA.
	INAGRO PILAS S.L.
	ANGEL QUINTERO SANCHEZ ING. TEC. IND. CLGDO. Nº: 8.266 Sevilla
	ANTONIO MADROÑAL ANICENO ING. TEC. AGRIC. CLGDO. Nº: 3.646 Andal.Occ. Teléfono: 954.75.00.71-629.59.42.49
	C/ Villamanrique, 6. 41840 Pilas (Sevilla).

El presente documento "Resumen No Técnico" está realizado en base a los requisitos del Artículo 16 de la Ley 16/2015, de 23 de Abril, de Protección Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura y Artículo 21 del Decreto 81/2011, de 20 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de Autorizaciones y Comunicación Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Se redacta por encargo de Don Roberto Torres Muñoz con N.I.F. 11.773.083-G actuando en calidad de Administrador de la empresa **PLASOLIVA, S.L.** con C.I.F.: B 10.315.877 y domicilio social en Ctra. Eljas-San Martin de Trevejo, Km. 2,5 de Eljas (Cáceres).

Se tiene por objeto la definición de la maquinaria, obras, instalaciones y medios auxiliares necesarios para las ampliaciones que se pretenden realizar, que son:

- Patio de 150 fermentadores enterrados.
- 11 depósitos de oxidación de 8.500 kg.
- Superficies de evaporación para aguas residuales.
- Maquinaria deshueso.
- Planta 100 fermentadores conservación en salmuera.
- Caldera. (se ubicara junto a la existente en la misma sala)
- Modificación maquinaria del clasificado, de la zona de envasado y de la zona de deshueso existente.

RESUMEN DEL CENTRO DE TRABAJO:

CENTRO DE TRABAJO
Razón Social: PLASOLIVA S.L.
Dirección social: Ctra. Eljas-San Martin de Trevejo, Km. 2,5 de Eljas (Cáceres).
Dirección industria: Ctra. Eljas-San Martin de Trevejo, Km. 2,5 de Eljas (Cáceres).
CIF: B 10.315.877

UTM	
X	Y
685.855	4.453.527
HUSO 29 S	

El Promotor tiene implantada la Norma sobre Gestión Medioambiental. UNE-EN-ISO 14000.

La industria dispone de :

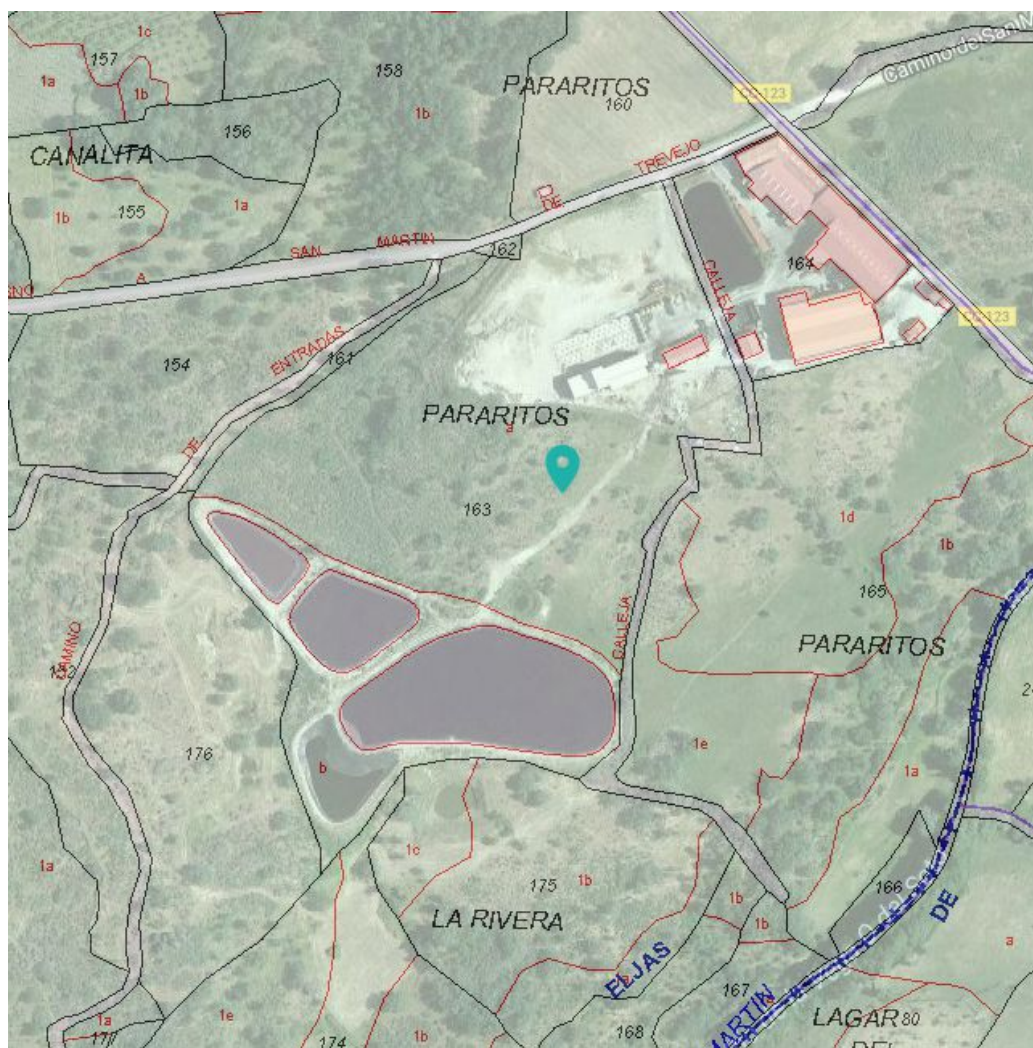
- Licencia de apertura de fecha 27-05-2014
- Informe de compatibilidad urbanística.
Según AAU se dispone en el expediente informes de la Oficina de Gestión Urbanística y Vivienda (OGUV) de la Mancomunidad de Municipio de la Sierra de Gata relativo a la compatibilidad del proyecto con el planeamiento urbanístico de 12 de marzo de 2012, 14 de enero de 2014 y de 28 de octubre de 2015. Este último informe establece que el proyecto es compatible con el planeamiento urbanístico siendo el uso de la actividad industrial, estando permitido por las normas subsidiarias municipales.
- Código CNAE 2009-**1039: Otro procesado y conservación de frutas y hortalizas.**
- Nº Inscripción Gestor Residuos Peligrosos 7276
- NIMA 1001007276
- **Autorización Ambiental Unificada AAU 12/023** Resolución de 02 de Diciembre de 2015 de la Dirección General de medio Ambiente que se otorga Autorización Ambiental Unificada del proyecto de la industria destinada al aderezo de aceitunas y balsas de evaporación.

1. RESUMEN DEL PROYECTO:

La actividad que se desarrolla en las instalaciones existentes es el aderezo, oxidación, deshueso de aceitunas y posterior envasado para su expedición. Según el código CNAE 2009 se puede decir que estaría encuadrado dentro del punto **C: Industria manufacturera** y código **1039: Otro procesado y conservación de frutas y hortalizas**.

Dicha actividad lleva funcionando durante desde hace más de diez años.

Las ampliaciones de las instalaciones de la industria PLASOLIVA S.L. se encuentran ubicadas en la carretera de San Martín de Trevejo a Eljas en su Punto Kilométrico 6, Polígono 6, Parcelas 161,163, 164 y 176 (según Sigpac), de Eljas (Cáceres).



Resumen de las fincas			
Referencia Catastral		Superficie Construida m ²	Superficie suelo m ²
10073A006001610000IZ	Polígono 6 parcela 161	0	1.504
10073A006001630000IH	Polígono 6 parcela 163	12.680	67.024
10073A006001640000IW	Polígono 6 parcela 164	4.366	12.627
10073A006001760000IF	Polígono 6 parcela 176	0	23.641
TOTAL		17.046	104.796

Finca 1**Referencia catastral:** 10073A006001610000IZ

Localización: POLIGONO 6 PARCELA 151 MAJADA DEL CURA. ELJAS (CÁCERES)

Superficie suelo: 1.504 m²**Finca 2****Referencia catastral:** 10073A006001630000IH

Localización: POLIGONO 6 PARCELA 163 PARAJE LOS PAJARILLOS. ELJAS (CÁCERES)

Superficie construida: 12.680 m² Superficie suelo: 67.024 m²**Finca 3****Referencia catastral:** 10073A006001640000IW

Localización: POLIGONO 6 PARCELA 164 PARAJE LOS PAJARILLOS. ELJAS (CÁCERES) Superficie

construida: 4.366 m² Superficie suelo: 12.627 m²**Finca 4****Referencia catastral:** 10073A006001760000IF

Localización: POLIGONO 6 PARCELA 176 MAJADA DEL CURA. ELJAS (CÁCERES)

Superficie suelo: 23.641 m²

En ellas se ubican todas las edificaciones y maquinaria destinadas a la elaboración de aceitunas de mesa, oficinas, aparcamiento, patios de fermentadores, depósitos de preparación, deposito llurco y las balsas.

EDIFICACIONES EXISTENTESLas superficies de las edificaciones existentes legalizadas en la **AAU 12/023** son:**Nave 1: de procesado:**

PLANTA BAJA	M ²
Empaquetado	189,00
Esterilizado	141,00
Almacén terminados y embalajes	618,00
Vestuarios	84,40
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.032,40

Nave 2: de procesado:

PLANTA BAJA	M ²
Oxidación, deshuesado, envasado	513,00
Recepción de aceitunas	895,00
Sala de calderas	104,00
Vestuarios	34,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.546,00

Caldera:

PLANTA	M ²
Caldera existente	115,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	115,00

Edificio Anexo 1:

PLANTA BAJA	M2
Oficinas	54,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	54,00

Edificio Anexo 2:

PLANTA BAJA	M2
Vivienda del Guarda	80,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	80,00

Nave 3: de Conservación de aceitunas:

PLANTA BAJA	M²
Conservación de aceitunas	1.534,55
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.534,55

Nave almacén:

PLANTA BAJA	M²
Nave Almacén	126,70
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	126,70

Nave: depuradora:

PLANTA BAJA	M²
Depuradora	144,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	144,00

Nave de Clasificado

PLANTA BAJA	M²
Clasificado	1.534,55
Almacén	250,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.784,55

Patio fermentadores:

PLANTA	M²
Almacenaje enterrado	4.800,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	4.800,00

Balsas:

BALSA	SUPERFICIE MEDIA DE EVAPORACION m2.	CAPACIDAD DE AGUAS PLUVIALES m3.	CAPACIDAD DE AGUAS RESIDUALES m3.	CAPACIDAD TOTAL m3.
1	2.241,64	1.120,00	4.483,29	5.604,00
2	3.635,11	1.817,55	7.270,23	9.087,80
3	10.449,50	5.224,75	20.899,00	26.123,75
4	3.311,50	1.655,75	6.623,00	8.278,75
EXISTENTE	1.753,50	876,75	3.507,00	4.387,75
DEPOSITO	804,00	402,00	3.619,00	4.049,00
TOTAL	22.195,25	11.096,80	46.401,52	57.531,05

EDIFICACIONES EXISTENTES	M ²
Nave 1 de procesado	1.032,40
Nave 2 de procesado	1.546,00
Sala Caldera	115,00
Edificio Anexo 1 - Oficinas	54,00
Edificio Anexo 1 – Vivienda guarda	80,00
Nave 3 conservación aceitunas	1.534,55
Nave almacén	126,70
Nave depuradora	144,00
Nave clasificado	1.784,55
Patio fermentadores	4.800,00
Balsas y deposito	22.195,25
TOTAL SUPERFICIE	33.412,45

Además se cuenta con las siguientes instalaciones:

- Un depósito de acero inoxidable donde se almacena la salmuera.
- Un depósito de acero inoxidable donde se ubica el depósito de sosa cáustica.
- Un depósito para almacenamiento de gasoil.
- Un centro de transformación de 630 Kwa.
- Sala de compresores, donde se encuentra instalado el compresor y los supresores.
- Un depósito llurco para almacenamiento de aguas pluviales.
- Caldera de orujillo.

AMPLIACION.

Patio 150 fermentadores enterrados:

PLANTA	M ²
AMPLIACION	1.464,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.464,00

Planta 100 fermentadores salmuera:

PLANTA	M ²
AMPLIACION	1.680,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	1.680,00

Superficies de evaporación:

AMPLIACION	M ²
SUP. EVAPORACION 1	2.260,00
SUP. EVAPORACION 2	2.363,00
SUP. EVAPORACION 3	2.160,50
SUP. EVAPORACION 4	755,00
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	7.538,50

EDIFICACIONES AMPLIACION	M ²
Planta 100 fermentadores salmuera	1.680,00
Superficies de evaporación	7.538,50
Patio fermentadores	1.463,40
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL	10.681,90

Tras las ampliaciones las superficies quedan de la siguiente forma:

EDIFICACIONES TRAS LA AMPLIACION	M ²
Nave 1 de procesado (existente)	1.032,40
Nave 2 de procesado (existente)	1.546,00
Sala caldera (existente) (en ella se ubican la caldera existente y la nueva)	115,00
Edificio Anexo 1 – Oficinas (existente)	54,00
Edificio Anexo 1 – Vivienda guarda (existente)	80,00
Nave 3 conservación aceitunas (existente)	1.534,55
Nave depuradora (existente)	144,00
Nave clasificado (existente)	1.784,55
Patio fermentadores (existente)	4.800,00
Balsas y deposito (existente)	22.195,25
Nave deshueso (antes almacén)	126,70
Planta 100 fermentadores salmuera	1.680,00
Superficies de evaporación	7.538,50
Patio 150 fermentadores	1.463,40
TOTAL SUPERFICIE	44.094,35

Las características de las ampliaciones a realizar son:

Nave

- Cimentación mediante zapatas aisladas arriostradas con vigas de hormigón para apoyo del cerramiento de paneles prefabricados de hormigón armado macizo de 15 cm de espesor.
- Alcantarillado separativo mediante ramales independientes:
 - 1.- Ramal de aguas pluviales de PVC de diferentes diámetros, a conectar al depósito llurco.
 - 2.- Ramal de aguas industriales que conducidos a depuradora para su posterior traslado a balsa de vertidos o balsas.
- La estructura, en acero laminado en caliente, resistente al fuego, mediante pilares de acero y pórtico a dos aguas de vigas de acero, revestidas con pintura intumescente resistente al fuego.
 - Cubierta a dos aguas mediante chapa prelacada de 0,6 mm de espesor, color rojo exteriormente y blanco interiormente.
 - Cerramientos de placas de hormigón armado macizas de 15 cm de espesor y chapa prelacada de 0,6 mm de espesor, color rojo exteriormente y blanco interiormente..
 - Puertas de acceso y salidas dotadas con cerradura anti pánico.

- Revestidos: las zonas de vestuarios están revestidas de solería de terrazo sobre solera de hormigón, el resto solera de hormigón con capa de cuarzo rulado. Las paredes de los vestuarios están alicatadas con azulejos y enfoscadas hasta la altura del falso techo.
- Carpinterías: Ventanas con aluminio lacado y vidrio de 6 mm de espesor. Puertas exteriores de metálicas. Puertas interiores de paso de aluminio lacado.

Patio de Fermentadores.

OBRAS A EFECTUAR PARA LA COLOCACIÓN DE FERMENTADORES ENTERRADOS

1. Montaje de los fermentadores, lo cual necesita las siguientes operaciones:

- Excavación de tierras en vaciado.
- Transporte de tierras a vertedero.
- Construcción del cerramiento exterior, con medio pie de ladrillo visto, que servirá así mismo de encofrado.
- Construcción de drenaje, mediante relleno con capa de grava y zahorra mezcladas en la proporción adecuada.
- Construcción de aros de hormigón HM-20, de dimensiones especificadas en planos adjuntos, de hormigón sulfuresistente.
- Colocación de los fermentadores.
- Relleno del interior del aro con hormigón fluido.
- Relleno con albero compactada con agua en tontadas de 40 cm. entre los espacios existentes entre los fermentadores.
- Ejecución de canales para la evacuación de las aguas superficiales y conexión de los mismos mediante arqueta con la red de alcantarillado.
- Extendido y formación de pendientes con solera de hormigón, con terminación superficial de arena de cuarzo y pulido mecánico, y mallazo electrosoldado de alta resistencia.
- Impermeabilización de dicha solera mediante la aplicación de pintura de resina epoxi tipo Expopint DC, sellado de los cuellos de los fermentadores y de los fermentadores y de las juntas de dilatación y trabajo con masilla elástica de poliuretano.

Superficies de evaporación

Trabajos a realizar para la construcción de las balsas

Excavación

Los trabajos se iniciarán retirando de toda la superficie a ocupar la capa más superficial del suelo por ser éste más rico en materia orgánica y semillas, para posteriormente utilizarla en los taludes exteriores con objeto de conseguir una rápida recuperación de los mismos.

El movimiento de tierras entre las cotas previstas de coronación y fondo de los embalses se ha calculado con equilibrio de desmonte y terraplén de forma que serán los propios materiales extraídos los que se empleen para la construcción de los muros.

Las excavaciones se harán con transportadoras hidráulicas arrastradas por tractores de doble tracción, rulo compactador autopropulsado, en su caso, un buldózer para subsolado y traslado a terraplén en distancias cortas y cuba para riego en caso de ser necesario.

Los terraplenados se harán en tongadas de 30-40 cm., que con la humedad adecuada serán compactados hasta el 95-100% del Proctor Normal.

Terminada la excavación en bruto se hará un rasanteo del camino de coronación, taludes interiores y fondo de los embalses con medios mecánicos, así como de toda la superficie de la ladera y camino que la circunda.

El trabajo de movimiento de tierras se ultimará haciendo un refinado manual de los taludes interiores y fondo de los embalses para adaptarlos a los requisitos de la impermeabilización. De la misma manera se operara donde sea necesario en la ladera.

Impermeabilización

Se utilizarán láminas de PEAD (polietileno de alta densidad) de 1,5 mm de espesor (fabricadas bajo norma de calidad ISO 9001) en taludes y fondo de los embalses.

La instalación de las láminas de PEAD seguirá la operatoria siguiente:

Las mantas se cortarán a medida según su localización en los embalses.

Su distribución se hará siguiendo las líneas de máxima pendiente a fin de no ejecutar soldaduras transversales.

La unión se realiza por el sistema de cuña caliente, con doble soldadura y canal interior de prueba.

En puntos singulares, y donde confluyen más de dos láminas, se utiliza la extrusión con aporte de material de idénticas características.

Para esta partida se establecen los siguientes controles de calidad:

- Control de calidad mediante análisis de la totalidad de los rollos aportado a obra, por parte del fabricante.
- Localización sobre plano de obra de cada uno de los módulos extraídos de cada rollo.
- Extracción de probetas de los rollos que la propiedad considere oportuno y control de los parámetros analizados por el fabricante.
- Control con pruebas destructivas al arranque y parada de los equipos de soldadura.
- Control de soldaduras desde el 10 hasta el 100% de las mismas a criterio de la Propiedad.

Redes Alcantarillado

Las redes de alcantarillado son independientes:

- Aguas pluviales que se conectaran directamente a depósito llurco.
- Aguas fecales que se conectarán a una fosa séptica homologada .
- Aguas industriales de baja conductividad se canalizan todas las aguas, se realiza un tamizado y un desengrasado, se almacena en un depósito de homogeneización y se envían a la depuradora con tratamiento físico químico y osmosis inversa. Se dispone de conexión a la red provista de un dispositivo de conductímetro y un pehachimetro en continuo con la posibilidad que enviar a la red municipal o a las balsas de evaporación que posee la Industria, según cumpla con las limitaciones físico-químicas que establece el Reglamento de Vertidos de la Mancomunidad de Municipios de Sierra de Gata.
- Aguas residuales de alta conductividad se canalizan todas las aguas de cocido y aguas con una gran cantidad de salmuera y se vierten todas en las balsas de evaporación.

MAQUINARIA EXISTENTE

1.- ALMACÉN 1

- MUELLE DE CARGA
- DESPALETIZADOR DE ENVASES MARCA
- MATERIAS AUXILIARES
- HABITACIÓN ADITIVOS

2.- OXIDACIÓN

- SOPLANTE (SUPRESOR AIRE)
- REFRIGERADOR
- INTERCAMBIADOR TUBULAR FRÍO
- 1 DEPÓSITO SOSA PURA
- 2 DEPÓSITOS SOSA DILUIDA
- 1 DEPÓSITO PREPARACIÓN SALMUERA
- 8 DEPÓSITOS OXIDACIÓN DE 20.000 LTS CAPACIDAD
- 5 DEPÓSITOS OXIDACIÓN DE 30.000 LTS CAPACIDAD
- 6 BOMBAS
- 2 CUADROS ELÉCTRICOS
- TUBERÍAS DE PRESIÓN PARA EL TRASVASE DE ACEITUNA-SALMUERA
- LLAVES DE APERTURA-CIERRE PARA EL TRASVASE ACEITUNA-SALMUERA

3.- DESHUESADORAS

- 1 TOLVA DE 1000 LTS
- 1 TOLVA DE 600 LTS
- 3 TOLVINES PEQUEÑOS
- 8 MÁQUINAS DESHUESADORAS-RODAJADORAS MARCA OLITEC
- 3 ELEVADORES CON CAZOS PARA EL TRASVASE DE ACEITUNA
- 7 CINTAS REPARTIDORAS DE ACEITUNA
- 1 VIBRADOR
- 1 DENSÍMETRO
- 1 BÁSCULA
- BOMBAS
- 1 CUADRO ELÉCTRICO
- VINILOS PARA EL RECIRCULADO DE AGUA DE LAS MÁQUINAS

4 y 5.- ENVASADO

- 2 PULMONES
- 2 TOLVAS
- 2 ELEVADORES
- 1 CINTA REPARTIDORA ACEITUNA
- 1 CINTA ESCOGIDO ACEITUNA
- 1 DETECTOR METALES
- 1 LAVADORAS DE ENVASES
- 1 LLENADORA DE ACEITUNAS
- 1 PESADORA DE BOTES
- 1 DOSIFICADOR DE SALMUERA
- 2 DEPÓSITOS DE ACERO INOXIDABLE DE 25.000 LTS CAPACIDAD PARA PREPARACIÓN LÍQUIDOS
- 1 INTERCAMBIADOR DE CALOR

- 1 CERRADORA DE LATAS FORMATO A20
- 1 CERRADORA DE LATAS FORMATO R065 MARCA "SERNA"
- 1 CERRADORA DE LATAS FORMATO R073 MARCA "SERNA"
- 1 CERRADORA DE LATAS FORMATO 1KG MARCA "SOMME"
- 1 CERRADORA DE LATAS FORMATO A10-A15 MARCA "SOMME"
- TRANSPORTADORES
- 2 CUADROS ELÉCTRICOS
- BOMBAS
- MOTORES

6.- AUTOCLAVES

- 2 VIDEOJETS MARCA "VIDEOJET"
- 1 ENCESTADORA DE LATAS MARCA "EZMA"
- TRANSPORTADORES
- CESTAS DE REJILLAS DE ACERO INOXIDABLE
- 5 CARRILES PARA LAS CESTAS
- 2 AUTOCLAVES MARCA "FISHBAN"
- 2 CUADROS ELÉCTRICOS
- CUADRO GENERAL DE LA FÁBRICA
- MOTORES
- MOTORES HIDRAULICOS

7.- PALETIZADO

- 1 DESENCESADORA DE ENVASES MARCA "EZMA"
- 1 MESA ACUMULACIÓN ENVASES
- 1 ETIQUETADORA LINEAL MARCA "TAXTA"
- 1 ETIQUETADORA DE TARROS LINEAL MARCA "MARCOPACK"
- 1 SECADORA DE AIRE DE LATAS
- 1 ENCAJADORA MARCA "DIDEM"
- 1 HORNO RETRÁCTIL MARCA "ZORPACK"
- 2 IMPRESORAS DE TINTA MARCA "MACSA"
- 1 REIMPRESORA DE ETIQUETAS MARCA "MARCOPACK"
- 1 PALETIZADOR MARCA "MECTRA"
- 1 FLEJADORA
- MOTORES
- FOTOCÉLULAS

8.- ALMACÉN 2

- 1 MUELLE DE CARGA
- 1 CARGADOR DE BATERÍA PARA CARRETILLA ELÉCTRICA
- PRODUCTO TERMINADO PALETIZADO

9.- PLANTA CONSERVACIÓN-PATIO 1

- 100 DEPÓSITOS AÉREOS DE 30.000 LTS
- 1 TOLVA
- 2 ELEVADORES
- 1 BÁSCULA CONTINUO
- 1 BÁSCULA PUENTE MARCA "SERVIPESA"
- 1 SALERO
- BOMBAS

10.- CLASIFICADO

- 1 TOLVA
- ELEVADORES
- 3 DESRABADORAS
- 1 PERDIGONERA
- 1 SELECTORA COLOR-DEFECTO
- 1 CINTA DE ESCOGIDA
- CANALETAS
- BOMBAS
- 1 CLASIFICADORA
- 1 CINTA REPARTIDORA
- TUBERÍAS

11.- PATIO

- ELEVADORES
- 2 TOLVAS
- 1 CINTA ESCOGIDO
- 3 BÁSCULAS 1000KG
- TUBERÍAS
- MANGUERAS
- 2 BOMBAS TRASIEGO
- 1 BOMBA TRASVASE AGUA NORMECÁNICA

12.- DEPURADORA

- FOSO SEPARACIÓN LÍQUIDOS
- INSTALACIÓN PREPARACIÓN TRATAMIENTO FÍSICO-QUÍMICO
- INSTALACIÓN PREPARACIÓN TRATAMIENTO MEMBRANAS

13.- TORRE REFRIGERACIÓN

- 2 DEPÓSITOS POLIÉSTER CAPACIDAD 15.000 LTS
- 1 TORRE ENFRIAMIENTO
- 2 COMPRESORES AIRE MARCA "KAESER"
- 1 SECADOR AIRE MARCA "KAESER"
- 1 CALDERÍN AIRE
- BOMBAS
- BOMBAS DOSIFICADORAS DE PRODUCTO
- TUBERÍAS

14.- PLANTA COCIDO

- 14 COCEDERAS
- 266 DEPÓSITOS ENTERRADOS
- 1 DEPÓSITO SOSA PURA
- 2 DEPÓSITOS PREPARACIÓN SOSA DILUIDA
- 2 DEPÓSITOS PREPARACIÓN SALMUERA
- 1 DEPÓSITO AGUA
- 1 CINTA DESCARGA DE CAMIONES
- 1 DESPALILLADORA
- 2 CINTAS TRASVASE ACEITUNA
- 1 BÁSCULA

- 1 ELEVADOR
- 2 CINTAS REPARTIDORAS
- BOMBONAS
- TUBERÍAS

15.- CALDERA

- 1 ELEVADOR
- 1 TOLVA HUESO
- 1 SINFIN TRASVASE HUESO
- 1 TOLVIN ALIMENTADOR CALDERA
- 1 CALDERA MARCA "BUYO" BIOMASA
- 1 CALDERÍN ACUMULADOR AGUA
- TUBERÍAS
- BOMBAS
- 1 DESCALCIFICADOR DE AGUA
- BOMBAS DOSIFICADORAS PRODUCTO

* TRANSFORMADOR DE LUZ

* GRUPO ELÉCTRICO

MAQUINARIA AMPLIACION

PATIO FERMENTADORES

- 150 DEPÓSITOS ENTERRADOS

PLANTA CONSERVACIÓN-PATIO 2

- 100 DEPÓSITOS AÉREOS DE 18.000 kg
- 1 TOLVA
- 2 ELEVADORES
- 1 BÁSCULA CONTINUO
- 1 BÁSCULA PUENTE
- 1 SALERO
- BOMBAS

DESHUESO

- TOLVA INUNDADA + ELEVADOR DE CANGILONES
- CINTA TRANSPORTADORA
- CINTA DISTRIBUCIÓN
- 4 MÁQUINAS DESHUESADORAS
- 2 MÁQUINAS DESHUESADORAS-RELLENADORAS
- TANQUE DE HUESOS
- CANALETA
- VIBRADOR 800X600
- TOLVA DE PASO + ELEVADOR DE CANGILONES
- CINTA TRANSPORTADORA
- VIBRADOR 1500X700
- DENSÍMETRO
- BÁSCULA
- CAMINO DE RODILLOS

OXIDACIÓN

- 11 DEPÓSITOS OXIDACIÓN DE 8.500 KG CAPACIDAD

ENVASADO

- 3 CERRADORAS.

CALDERA (se ubicara junto a la caldera existente en la misma sala)

PROCESO DE FABRICACIÓN

La empresa PLASOLIVA, S.L. es una empresa, con amplia experiencia, en todos los procesos que integran la elaboración de aceitunas de mesa, como son:

- La compra al agricultor.
- El clasificado.
- El almacenamiento intermedio.
- Proceso de fabricación.
 - Aderezo.
 - Clasificado de aceitunas aderezadas.
 - Deshueso.
 - Oxidación.
 - Envasado.

En este procedimiento, los frutos, de color verde a verde amarillento, una vez recolectados, se transportan a las Plantas de Aderezo y después de ser escogidos, y parcialmente clasificados, se someten al proceso de cocido u oxidación.

En el proceso de cocido los frutos se tratan con una solución diluida de hidróxido sódico, para eliminar el amargor; seguidamente, los frutos se lavan varias veces con agua por períodos variables de tiempo, para eliminar el exceso de lejía. Finalmente se colocan en una salmuera de unos 10º, donde sufren la típica fermentación láctica de duración variable.

El proceso de oxidación que se realizará será al estilo californiano, las aceitunas son transportadas a unos depósitos con entrada para aceitunas, agua, hidróxido sódico y aire que es el elemento básico del proceso. Una vez oxidadas la aceitunas se procederá al lavado y neutralizado de las aceitunas para eliminar restos y residuos no deseables.

Los frutos, una vez cocidos u oxidados, se seleccionan y se clasifican por tamaños para ser envasados como enteros, deshuesados, o rellenos con diversos ingredientes.

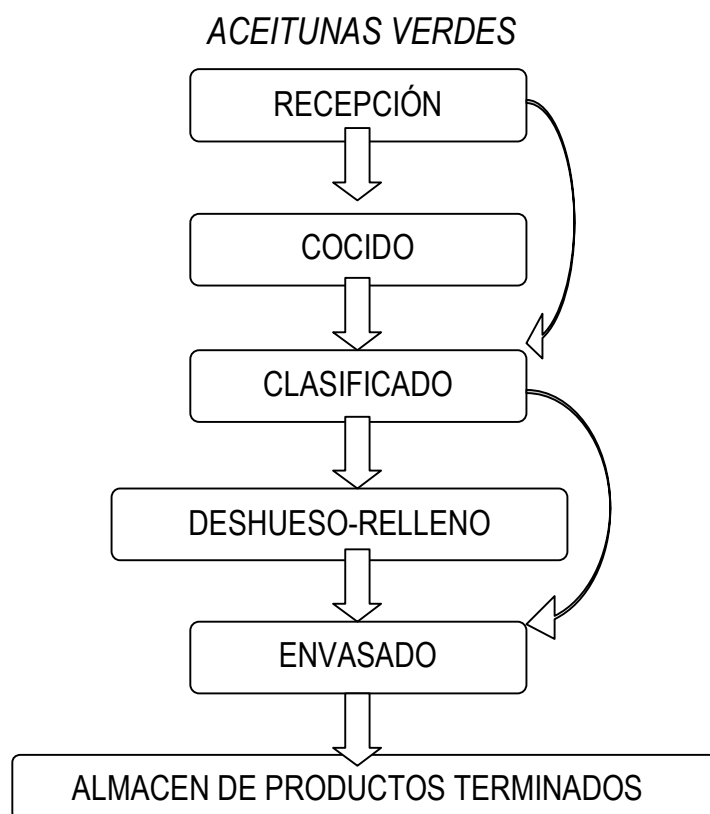
Para ello cuenta con las infraestructuras necesarias para poder ejecutar todo el proceso industrial desde la entrada de materia prima hasta la salida del producto terminado.

Las cantidades de materia prima que se elaboran son las siguientes:

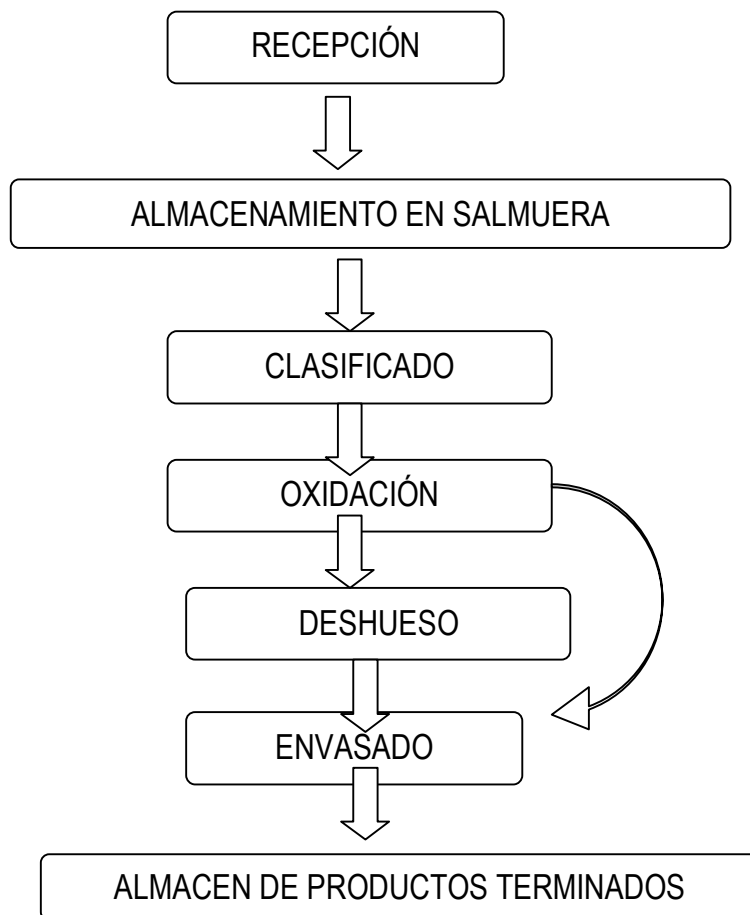
	PRODUCCIONES	ACTUAL	AMPLIACION	TOTAL /ANUAL.
1	Aceitunas aderezadas o cocidas	5.140.000 KG.	3.700.000 KG	8.840.000 KG
2	Aceitunas proceso oxidación	124.000 KG/72 H.	93.500 kg/72 h	17.400.000 KG./72 h
3	Deshueso aceitunas	8.000 KG/8H.	6.000 KG/8H.	10.080.000 KG/8h
4	Envasado aceitunas	36.000 KG/DIA	No se modifica	8.640.000 KG.
5	Esterilización	25.200 kg/día	No se modifica	6.048.000 kg.

	PRODUCCIONES	TOTAL /DIA	TOTAL /ANUAL.
1	Aceitunas aderezadas o cocidas	36,84 Tn/día	8.840 Tn
2	Aceitunas proceso oxidación	72.50 Tn/día	17.400 Tn
3	Deshueso aceitunas	42 Tn/día	10.080 Tn
4	Envasado aceitunas	36 Tn/día	8.640 Tn
5	Esterilización	25,20 Tn/día	6.048 Tn

PROCESO DE FABRICACIÓN



ACEITUNAS NEGRAS OXIDADAS



2. RESUMEN DE CONSUMOS:

Materias Primas.

Las materias primas serán aceitunas verdes de las variedades manzanilla, gordal y otras, tanto para conservación en salmuera, como para aderezar en las instalaciones. El fruto procederá de los distintos agricultores procedentes de la provincia como de otras comarcas.

Según Registro de Industrias Agrarias del año 2006 las materias primas consumidas anualmente es:

Código (2)	(*) PRODUCTOS UTILIZADOS (Materias primas, partes y piezas) (consumo anual en base a la capacidad de producción)	Unidad	CAPACIDAD	
			Variación (1)	TOTAL
0113.01.13.25.10	ACEITUNAS	Tm.	6.000	8.000
1440.14.40.10.00	SAL	Tm.		480
2413.24.13.15.25	SOSA	Tm.		120
1525	AGUA			

Tras las ampliaciones la capacidad de producción es:

	PRODUCCIONES	ACTUAL	AMPLICACION	TOTAL /ANUAL.
1	Aceitunas aderezadas o cocidas	5.140.000 KG.	3.700.000 KG	8.840.000 KG
2	Aceitunas proceso oxidación	124.000 KG/72 H.	93.500 kg	17.400.000 KG.
3	Deshueso aceitunas	8.000 KG/8H.	6.000 KG/8H.	10.080.000 KG
4	Envasado aceitunas	36.000 KG/DIA		8.640.000 KG.
5	Esterilización	25.200 kg/día		6.048.000 kg.

Productos.

Los productos obtenidos tras el proceso de transformación son:

- Aceitunas verdes/negras con hueso aderezadas clasificadas por tamaños.
- Aceitunas deshuesadas/rellenas.
- Aceitunas envasadas en diferentes formatos.

Las aceitunas se comercializan a granel:

- En bombonas: Se envasan en bombonas de 220 lt. y 440 lt., con una capacidad aproximadamente de 154 kg y 306 kg. de capacidad neto.
- Se expiden en camiones cisternas, directamente desde el fermentador.
- Envasadas en frascos, latas y bolsas de diferentes formatos.

Instalaciones

Agua.

El suministro de agua queda garantizado por la existencia de un pozo. Desde dicho pozo se bombeará el agua hasta dos depósitos elevado, de 25.000 litros de capacidad unitaria, desde el que se repartirá, por medio de canalizaciones cerradas, hasta los distintos puntos de suministro. Este depósito estará dotado de una sonda de nivel que asegurarán que hay agua disponible constantemente. A la salida del depósito se instalará un equipo de presión para asegurar la presión mínima de suministro en los puntos de consumo. También se instalará un sistema de cloración.

Electricidad

La conexión de electricidad se realiza desde la red de baja tensión que suministra a las parcelas.

Según Registro de Industrias Agrarias del año 2006 la actividad tiene una potencia y consumo de energía:

POTENCIA		
	Variación (l)	TOTAL
TOTAL INSTALADA (KW)		385,63
MÁXIMA ADMISIBLE (KW)		485
UN TRANSFORMACIÓN (KVA)		630

Instalación saneamiento.

Las redes de alcantarillado son independientes:

- Aguas pluviales que se conectaran directamente a depósito llurco.
- Aguas fecales que se conectarán a una fosa séptica homologada .
- Aguas industriales de baja conductividad se canalizan todas las aguas, se realiza un tamizado y un desengrasado, se almacena en un depósito de homogeneización y se envían a la depuradora con tratamiento físico químico y osmosis inversa. Se dispone de conexión a la red provista de un dispositivo de conductimetro y un pehachimetro en continuo con la posibilidad que enviar a la red municipal o a las balsas de evaporación que posee la Industria, según cumpla con las limitaciones físico-químicas que establece el Reglamento de Vertidos de la Mancomunidad de Municipios de Sierra de Gata.
- Aguas residuales de alta conductividad se canalizan todas las aguas de cocido y aguas con una gran cantidad de salmuera y se vierten todas en las balsas de evaporación.

Generación de residuos

Por las características de las actuaciones a realizar no es previsible que durante la fase de construcción se generen materiales sobrantes de obra que haya que transportar a vertedero, aunque para el caso de que esto ocurra se prevé que todos ellos se transporten a vertedero autorizado, quedando expresamente prohibido el vertido incontrolado de los mismos, así como el lavado de los camiones hormigonera y el vertido de hormigón excedente.

Durante la fase de operación de la planta, se generarán pequeñas cantidades de residuos orgánicos así como de residuos sólidos de tipo inorgánico procedentes de la evaporación de las aguas residuales de las balsas de evaporación.

Los residuos orgánicos serán recogidos en planta y almacenados en contenedores adecuados para su posterior traslado a vertedero controlado, en tanto que los residuos inorgánicos procedentes de la evaporación de las aguas residuales en los depósitos se extraerán por medios mecánicos con periodicidad anual, y se evacuarán directamente a vertedero controlado.

La actividad genera Residuos No Peligrosos, Residuos Peligrosos y Residuos Urbanos.

Se dispone de Inscripción en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos;

NÚMERO DE INSCRIPCIÓN: 7276

CÓDIGO DE CENTRO O NIMA: 1001007276

DOMICILIO CENTRO PRODUCTOR: CTRA. SAN MARTIN DE TREVEJO-ELJAS,

S/N

POBLACIÓN: ELJAS

Los residuos que genera la empresa son:

Descripción del residuo:

Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas; Absorbentes, materiales de filtración, incluidos los filtros de aceites no especificados en otras categorías, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas; Filtros de aceites.

Código LER:

150110, 150202, 160107

En definitiva con las actuaciones a realizar no se genera un residuo nuevo ya que la industria es existente.

Efluentes residuales

Las fuentes de contaminación por vertidos provienen del proceso de fabricación.

Las redes de alcantarillado de los vertidos del proceso de fabricación son independientes:

- Aguas industriales de baja conductividad se canalizan todas las aguas, se realiza un tamizado y un desengrasado, se almacena en un depósito de homogeneización y se envían a la depuradora con tratamiento físico químico y osmosis inversa. Se dispone de conexión a la red provista de un dispositivo de conductímetro y un pehachimetro en continuo con la posibilidad que enviar a la red municipal o a las balsas de evaporación que posee la Industria, según cumpla con las limitaciones físico-químicas que establece el Reglamento de Vertidos de la Mancomunidad de Municipios de Sierra de Gata.
- Aguas residuales de alta conductividad se canalizan todas las aguas de cocido y aguas con una gran cantidad de salmuera y se vierten todas en las balsas de evaporación.

Aguas de baja conductividad.

Las aguas que proceden de:

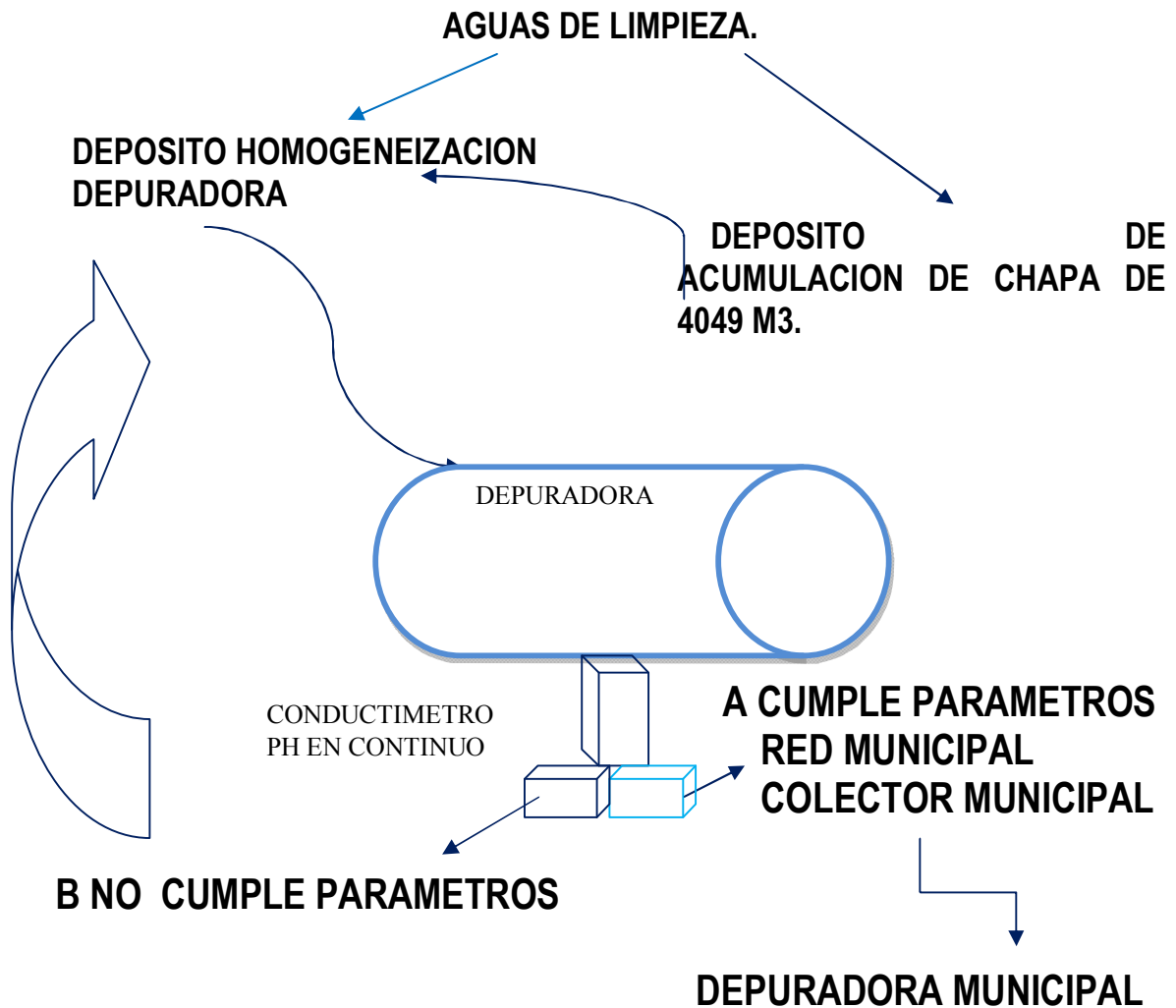
- Limpieza de maquinaria.
- Limpieza de suelos.
- Sosa caustica de baja concentración de la oxidación.

Todas estas aguas se recogen en el depósito de homogeneización que hay antes de la depuradora. En caso de que sea mucha cantidad y el depósito no tenga capacidad por medio de una bomba se dirige hacia el depósito de chapa llurco.

Una vez homogeneizada el agua se trata por la depuradora con su proceso físico químico y osmosis inversa cuyas características se especificara en el punto siguiente.

Una vez tratada las aguas pasara por un conductimetro peshachimetro en continuo y de ahí puede dirigirse a dos caminos.

- 1.- Agua que cumpla los parámetros de la empresa de saneamiento se dirige hacia la depuradora municipal.
- 2.- Agua que no cumple los parámetros de la empresa de saneamiento. Se dirige de nuevo hacia el depósito de homogeneización-depuradora-conductimetro. Empieza de nuevo el ciclo hasta cumplir los parámetros de la empresa de saneamiento.



Para todas estas aguas se obtiene permiso de la empresa municipal de agua para poder verter cumpliendo los parámetros permitidos por la depuradora municipal.

Aguas de alta conductividad.

Todas las salmueras, aguas con alta conductividad como las aguas de los densímetros del deshuesado, aguas procedente del último proceso de la oxidación, etc.

Todas estas van directamente a la balsa de evaporación.

Se adjunta planos donde se especifica las aguas de baja conductividad y las aguas de alta conductividad.

Por tanto los vertidos generados en el proceso en la industria son tratados en la depuradora instalada o en las balsas de evaporación. De esta manera se garantiza la eliminación del volumen de vertido anual y un impacto despreciable sobre el medio hídrico.

3. EMISIONES A LA ATMÓSFERA:

- **Gases de combustión.** El volumen de emisiones será mínimo, debido a que los volúmenes de gasoil que se utilizan en combustión son reducidos, en torno a 5.000 kg/CO₂/año. En cuanto a las emisiones de biomasa como combustible tiene unas emisiones consideradas neutras, en el sentido de que el CO₂ emitido en la combustión ha sido absorbido previamente de la atmósfera. Por lo tanto, se aplicará a la biomasa pura un factor de emisión de cero
- **Malos Olores de saneamiento.** La red de saneamiento es enterrada acabando en fosa séptica, por lo que la contaminación aérea es inexistente. Solo y exclusivamente puede haber algún escape odorífero en el momento de hacer los vaciados y limpieza de la fosa. Estas operaciones son puntuales.
- **Malos olores de balsas y superficies de evaporación.** No se puede contabilizar este parámetro, pero sí es un punto crítico de emisión de malos olores a la atmósfera.

Emisiones sonoras

El ruido producido en las operaciones de carga y descarga. Los niveles totales de ruido variarán según la gestión de los residuos, la cantidad de ellos y el equipo usado.

Su duración y frecuencia va también en función de la cantidad de residuos gestionados y su tipología.

No obstante, no sobrepasarán nunca los niveles de presión sonora establecidos. Los ruidos pueden ser despreciables por la distancia tan elevada que existe al casco urbano más próximo. Por tanto la afectación a la población es mínima (se reduce a trabajadores y clientes).

Se dispone de Estudio de Ruido.

4. CONCLUSION:

Esperamos que los datos aportados sean los necesarios para justificar lo exigido y a su juicio sea suficiente para obtener la autorización.

Eljas, Febrero de 2020

El Ingeniero Técnico Agrícola

El Ingeniero Técnico Industrial



Fdo. Antonio Madroñal Aniceno



Fdo. Angel Quintero Sanchez