

RESUMEN NO TÉCNICO DE AMPLIACIÓN Y MEJORA TECNOLÓGICA DE ALMAZARA Y FÁBRICA DE ADEREZO DE ACEITUNAS SITA. EN CTRA. DE LA FUENTE Nº12 DE VILLAFRANCA DE LOS BARROS (BADAJOZ).

PETICIONARIO: SOC. COOP. SAN ISIDRO DE VILLAFRANCA

El promotor del proyecto es la **Sociedad Cooperativa San Isidro de Villafranca** de Villafranca de los Barros (Badajoz) con domicilio en Carretera de la Fuente, nº12 y CIF: **F-06003206**.

Las instalaciones de la Cooperativa están ubicadas en una parcela del polígono industrial Los Varales de Villafranca de los Barros con acceso desde la Ctra. Fuente del Maestre, nº12, en la misma se realizan tres actividades diferenciadas: bodega, almazara y fábrica de aderezo. Esta parcela se encuentra en suelo industrial según el PGM y las posteriores modificaciones.

La actividad que se desarrolla en la industria con la ubicación indicada, es la propia de una bodega de vinos, una almazara y una fábrica de aderezo de aceitunas. La bodega de vinos cuenta con una capacidad para tratar 8.850.000 Kg de uva al año y una capacidad máxima de producción de 7.050.000 Litros de vino al año. La almazara actualmente cuenta con capacidad máxima de producción de 793.500 Kg de aceite de oliva al año y molturar unos 5.300.000 Kg de aceitunas. La fábrica de aderezo cuenta con capacidad máxima de producción de 2.420.000 Kg de aceitunas aderezadas.

En la actualidad, la empresa continúa ampliando y actualizando las instalaciones existentes para aumentar y mejorar la producción de los productos que ofertan. Con esta ampliación se pretende realizar una modernización y ampliación de las instalaciones de la almazara y la fábrica de aderezo de aceitunas.

El complejo está formada por un conjunto industrial con tres actividades diferentes que se pueden clasificar dentro del **Grupo 3: Industria alimentaria, apartado 3.2.b** de *“Instalaciones para el tratamiento y transformación, diferente al mero envasado, de las siguientes materias primas, tratadas o no previamente, destinadas a la fabricación de productos alimenticios o piensos a partir de: Material prima vegetal, sea fresca, congelada, conservada, precocinada, deshidratada o completamente elaborada, de una capacidad de producción de productos acabados igual o inferior a 300 toneladas por día o 600 toneladas por día en caso de que la instalación funcione durante un periodo no superior a 90 días consecutivos en un año cualquiera, y superior a 20 toneladas por día.”* del Anexo II de la Ley 16/2015, de 29 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura. Por todo lo mencionado anteriormente, **esta actividad se someterá a Autorización Ambiental Unificada.**

Dado que la actividad ya cuenta con **AAU** con nº **19/186** y dado que la ampliación que se pretende realizar supone una modificación sustancial de la actividad que se realiza en la actualidad, será necesario tramitar dicha modificación sustancial al órgano ambiental de las ampliaciones, tal como se recoge en el artículo 20 de la Ley 16/2015.

Las actividades no están encuadradas dentro de ningún anexo del Decreto 54/2011, por lo que no será necesaria la elaboración y presentación de Estudio de Impacto Ambiental ordinario o abreviado.

BODEGA DE VINOS

La **Bodega de vino** en la actualidad tiene capacidad para transformar las siguientes cantidades anuales de materias primas:

- Uva Blanca: 5.350.000 Kg
- Uva tinta: 3.500.000 Kg

Con estas materias primas se pretenden obtener los siguientes productos terminados:

- Vino Blanco: 4.280.000 L/año ≈ 4.250 Tm/año
- Vino Tinto: 2.800.000 L/año ≈ 2.800 Tm/año

Los subproductos generados serán:

- Lías: 8.850 HL/año ≈ 885 Tm/año
- Orujo: 1.330 Tm/año

La actividad de la bodega consiste en la producción de vinos de calidad amparados en la D.O. Ribera del Guadiana, tales como vinos tintos del año, crianza reservas y grandes reservas. En conjunto la producción de vinos tintos y blancos alcanza una capacidad de 70.877,17 HI al año, de los que 693,50 HI son envasados, para su comercialización como vino del año y 93 HI son destinados a crianza, reservas y grandes reservas. El resto de los vinos producidos, así como el mosto, son comercializados en grandes envases a granel. La capacidad técnica de la bodega sería de unos 500 t/día de uva lo que se correspondería con unos 350.000 litros de vino.

Esta actividad no se modificará con las presentes inversiones, por lo tanto las producciones no se ven afectadas.

La actividad que se realiza en la bodega de vinos cuenta con las actuaciones siguientes:

- Recepción y descarga de la uva en las tolvas.
- Estrujado, despalillado y prensado de la uva para obtener el mosto.
- Fermentación controlada para convertir el azúcar en alcohol.
- Envejecimiento.
- Embotellado.
- Venta.

La actividad está clasificada como INDUSTRIA DE BEBIDAS ALCOHOLICAS, "Producción de vino con una capacidad de producción > 50.000 l/año" en el **GRUPO C** código **04 06 06 01** según el Anexo "Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. CAPCA-2010", del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

Por estos motivos, la actividad de la Bodega está dentro del Grupo C, y mediante éste proyecto se solicita autorización de emisión de contaminantes a la atmósfera.

ALMAZARA

La actividad que se desarrolla en la industria con la ubicación indicada, es la propia de una almazara. Esta actividad en la actualidad cuenta con una capacidad para molturar unos 5.300.000 Kg de aceitunas, contando con una capacidad máxima de producción de 793.500 Kg de aceite de oliva al año (39,36 Tm/día).

La campaña de extracción de aceite se lleva a cabo como mínimo durante los meses de octubre, noviembre y diciembre dependiendo de las condiciones climáticas a lo largo de todo el año. Por ello, podemos asegurar que la campaña contará con 90 días como mínimo.

Las operaciones que se realiza en la Almazara cuentan con las actuaciones siguientes:

- Recepción y descarga de las aceitunas en las tolvas.
- Limpieza, lavado y pesada.
- Almacenaje en los atrojes hasta que son repartidos a las líneas de extracción de aceite.
- Molienda y batido.
- Separación de fases (Aceite – Alpechín – Alperujo)
- Conservación
- Envasado y venta.

Los aceites obtenidos se van almacenando en los depósitos de acero inoxidable instalados para garantizar el óptimo estado de conservación. Los productos obtenidos se irán entregando a los clientes según la demanda del mercado, para ello será necesario realizar operaciones de trasiego, filtrados y tratamientos para evitar el deterioro de los productos.

Con las inversiones propuestas, no se ampliará la producción general de la industria puesto que no se amplían los depósitos para almacenaje de producto terminado, no obstante se va a modificar el proceso de molturación con lo que se mejora la capacidad de transformación instantánea. La mejora consiste en la instalación de una línea para primera extracción y las dos líneas existentes pasarán a segunda extracción (repasso) con el objeto obtener aceites de mejor calidad en primera extracción y obtener un mejor rendimiento con el repaso. Al tratarse de una molturación en 2 fases para obtener aceites de mayor calidad, en la primera extracción se obtienen rendimientos comprendidos entre 14 y el 18% según las variedades de aceitunas, y en la segunda extracción se obtienen aceites lampantes que son de calidad inferior y se obtiene entre 1 o 2%. Por lo tanto la máxima producción de la industria será la de la línea de primera extracción con una producción máxima de 45 Tm /día, lo que supone un incremento de 13,6% de la capacidad productiva actual de la industria.

Por lo mencionado, la **producción máxima** de la industria es de **793.500 Kg de aceite al año**, mientras que su **producción máxima diaria** teórica estará limitada por los decanter de 1ª extracción, siendo de **45 Tm/día de aceite** de oliva virgen extra como productos acabados durante 90 días.

La actividad está clasificada como INDUSTRIA ALIMENTARIA, "Obtención de aceites, grasas o derivados de origen vegetal" en el **GRUPO C** código **04 06 05 18** según el Anexo "Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. CAPCA-2010", del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

Por estos motivos, la actividad de la almazara está dentro del Grupo C, y mediante éste proyecto se solicita autorización de emisión de contaminantes a la atmósfera. La actividad se realiza sobre polígono industrial, por lo que no será necesaria la elaboración y presentación de Estudio de Impacto Ambiental ordinario o abreviado.

FÁBRICA ADEREZO ACEITUNAS

La **fábrica de aderezo de aceitunas** cuenta con una capacidad de transformar 2.420.000 Kg de aceitunas al año. En este tipo de industria se estima un rendimiento tal que cada kg de materia prima se obtiene un kg de producto terminado.

La actividad que se realiza en la fábrica de aderezo de aceitunas cuenta con las actuaciones siguientes:

- Recepción y almacenaje de las aceitunas.
- Cocido y lavado del fruto.
- Fermentación.
- Clasificación y calibrado.
- Expedición y venta.

Teniendo en cuenta que en el proceso productivo de la industria será necesario cierto volumen para el movimiento del producto así como que la fábrica necesita contar con cabida para soportar el entronque de una campaña con la siguiente, se considera que capacidad productiva de la industria será la capacidad máxima de almacenaje menos la cabida necesaria para los movimientos de productos. La industria cuenta con una **producción** aproximada de **2.420 Tm/año**. Teniendo en cuenta que el producto terminado será procesado, clasificado y expedido durante todo el año, se considera que la industria tiene una **producción máxima diaria** de **13,44 Tm/día**.

Con las inversiones que se pretenden no se aumentará la capacidad productiva de la industria, dado que no se aumentan la capacidad de los fermentadores, se realiza por tanto una mejora tecnológica de los procesos productivos con máquinas más modernas y eficientes, aumentado la calidad final de los productos ofertados.

La actividad de industria de aderezo de aceituna no se encuentra englobada en ningún apartado del Anexo "Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. CAPCA-2010", del Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación, por lo tanto no le es de aplicación dicho Real Decreto.

La actividad no se encuentra englobada en grupo de actividades potencialmente contaminadoras del Anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera.

Las instalaciones objeto de este proyecto están divididas en tres zonas dedicadas a tres actividades distintas: bodega, almazara y fábrica de aderezo de aceitunas.

INSTALACIONES BODEGA DE VINOS

Las edificaciones existentes para la bodega de vino son las siguientes:

- Nave de prensas y depósitos 1, con una superficie de 1.207,20 m² donde se encuentran 32 depósitos autovaciantes de 50.000L 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. También cuenta con las prensas continuas y neumáticas para realizar el proceso de prensado del mosto.
- Nave de depósitos 2, con una superficie de 398 m² donde se encuentran 14 depósitos autovaciantes de 80.000 L de capacidad.
- Nave de envasado y embotellado, con una superficie en planta de 166,30 m², realizada a base de paramentos de ladrillo macizo, cubierta de chapa sobre cerchas mixtas de acero y hormigón, donde se desarrolla la actividad de envasado.
- Nave de sala barricas, zona de catas y almacén, con una superficie de 445,50 m², realizada a base de 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.
- Nave almacén de usos varios con una superficie de 169,00 m² destinada al almacenaje de usos varios. Paramentos de ladrillos macizos y cubierta de panel sándwich.
- Cobertizo de depósitos Ganimedes, con una superficie de 260,60 m² de 20,35 m de largo por 12,55 m de luz, para la cubrición de 6 depósitos Ganimedes de acero inoxidable con una capacidad de 196.800 litros. Realizado a base de estructura metálica atornillada por pilares IPE-450 de 16,3 m 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. Asentada sobre losa de 0,50 m de canto de hormigón HA-25/B/20 y cubierta de chapa prelacada tipo “bocadillo” de espuma de poliisocianurato. Dentro del cobertizo se halla un 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.

Las superficies del establecimiento industrial quedan de la siguiente manera, tal y como se muestra en planos:

EDIFICACIONES BODEGA DE VINOS		
EDIFICIO	S. OCUPADA	S. COMPUTABLE
NAVE LÍNEA EMBOTELLADO	166,30 m ²	166,30 m ²
NAVE PRENSA Y DEPÓSITOS 1	1.207,20 m ²	1.207,20 m ²
COBERTIZO FOSO	461,60 m ²	230,80 m ²
COBERTIZO EQUIPOS DE FRIO	79,30 m ²	39,65 m ²
COBERTIZO DEPÓSITOS GANIM.	260,60 m ²	130,30 m ²

EDIFICACIONES BODEGA DE VINOS		
EDIFICIO	S. OCUPADA	S. COMPUTABLE
NAVE DEPÓSITOS 2	398,00 m ²	398,00 m ²
NAVE SALA BARRICAS, CATA Y ALM.	445,50 m ²	445,50 m ²
NAVE ALMACÉN USOS MÚLTIPLES	169,00 m ²	169,00 m ²
TOTAL	3.187,50 m ²	2.786,75 m ²

Las principales instalaciones y bienes de equipo existentes en la bodega consisten en:

- 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.
- 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).
- 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.
- Recepción formada por 2 tolvas Despalilladoras de 50/60 m/h, formadas por:
 - Tolva de alimentación de caída natural de la uva construida totalmente en acero inox., poliuretano y fibra de poliéster con jaula inox con perforaciones, árbol despalillador y accionamiento por un motor reductor de 5 CV
 - Dos trituradoras de rodillo construidos en chapa de acero inox AISI 304 con rodillo de caucho alimentario y accionamiento por motor reductor de 7.5 CV.
 - Dos bombas de vendimia de 60.000 kg/h con diámetro de tubo 150 mm, dos velocidades y potencia de 4/7,6 CV.
- Equipos de elaboración, formados por:
 - 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 de capacidad.
 - Una prensa de membrana de 450 Hl de capacidad. Con programación automática, con cuatro programas preseleccionados, con grupo

electrocompresor de potencia nominal 22 KW 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.

- Prensas neumática cerrada modelo PN-480 con una potencia de 26 KW, una capacidad de carga de uva entera 45.000 kg, capacidad carga uva pisada 90.000 kg y capacidad carga uva fermentada 150.000 kg.
- Prensa neumática cerrada de 480 HI marca Della Toffola modelo PFC480.
- Diez metros de cinta de evacuación de orujos procedentes de la prensa neumática, de accionamiento rápido de 1 m de banda.
- Equipos de Almacenamiento, formado por:
 - 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.
- 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.
- Intercambiador tubular de 48 tubos de nv 80 exterior y nv 50 en aisi 316, de 6,00 mts, válvulas de entrada y salida de mariposa, termómetro de entrada y salida, estructura de soporte y aislamiento con coquilla elastomérica de 19 mms de espesor.
- Aparato de limpieza de depósitos

Los depósitos de almacenamiento con los que cuenta la bodega son los siguientes:

- 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
- 1 depósitos de vino en acero al carbono de 200.000 L
- 1 depósitos de vino en acero al carbono de 410.000 L
- 2 depósitos de vino en acero al carbono de 830.000 L

- 2 depósitos de vino en acero isothermizado de 830.000 L
- 2 depósitos de vino en acero al carbono de 910.000 L
- 1 depósitos de vino en acero al carbono de 2.100.000 L
- 3 depósitos de 300.000 L, realizados en acero inoxidable y apoyado en bancada, con un diámetro de 6,00 metros y altura cilíndrica de 10,50 m.
- 32 depósitos autovaciantes de 50.000L de capacidad con entrada de pasta superior
- 14 depósitos autovaciantes de 80.000 L de capacidad.
- 6 depósitos Ganímedes de acero inoxidable con una capacidad de 196.800 litros

Las principales instalaciones con las que cuenta la industria de bodega son las siguientes:

- Instalación eléctrica de B.T. para dar suministro en baja tensión a las maquinarias e instalaciones de la bodega de vinos. Incluidas todas las canalizaciones, cuadros y protecciones necesarias para ejecutarla.
- Instalación frigorífica formada por 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.
- Instalación contra incendios consistente en la instalación de extintores, central de alarma, pulsadores, sirenas, señalización y demás elementos necesarios para el cumplimiento de la normativa vigente.
- Instalación de placas solares para autoconsumo en la industria con una potencia de 200 KWp, compuesto por módulos fotovoltaicos de alta eficiencia, inversor trifásico, medios auxiliares de instalación, cableado, estructura soporte de los paneles, protecciones DC y configuración de monitorización remota.
- 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.

INSTALACIONES ALMAZARA

Las edificaciones existentes para la almazara son las siguientes:

- 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. Toda la línea de recepción se encuentra cubierta por un cobertizo de 295 m² de superficie realizado con estructura metálica y cubierta de chapa simple prelacada. En el patio también hay cuatro tolvas para el almacenamiento de aceitunas y dos tolvas para el almacenamiento de orujo.
- 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.
- Edificio Almazara: está formado por un conjunto de edificaciones con una superficie total de 673 m² entre las que se encuentra una 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 a los depósitos de almacenamiento de aceite. Cuenta además con una zona destinada a vestuarios, aseos, archivo y sala de juntas aledañas a la nave de molturación, así como una zona de laboratorio y cobertizos para la sala de caldera y almacén de huesecillo.
- Nave almacén de 170 m² de superficie con una dimensiones de 17x10 m.

Las superficies del establecimiento industrial quedan de la siguiente manera, tal y como se muestra en planos:

EDIFICACIONES ALMAZARA		
EDIFICIO	S. OCUPADA	S. COMPUTABLE
NAVE ALMAZARA	673,00 m ²	673,00 m ²
COBERTIZO RECEPCIÓN.	295,00 m ²	147,50 m ²
CASETA DE CONTROL	7,50 m ²	7,50 m ²
NAVE ALMACÉN	170,00 m ²	170,00 m ²
TOTAL	1.145,50 m²	998,00 m²

Las principales instalaciones y bienes de equipo existentes en la almazara consisten en:

- Dos líneas completas de recepción y limpiezas de aceitunas que contará con la siguiente maquinaria:
 - 2 uds de tolva de recepción con reja para paso que vehículo pesados ubicadas en fosos enterrados realizados a base de muros de hormigón armado.
 - CINTAS TRANSPORTADORAS de aceitunas con banda alimentaria nervada de diferentes longitudes y anchuras para el transporte de las aceitunas.
 - Limpiadora de aceitunas con una capacidad de 30.000 Kg/h formado por limpiadora, cinta de PVC de recogida de tierras y despalladora.
 - Lavadora de aceitunas con una capacidad de 30.000 Kg/h. con soporte para montaje de compacto.
 - Limpiadora de aceitunas modelo 45-50 semi inox con dispositivo de extracción de polvo integrado. Bancada para limpiadora de aceitunas modelo 45-50 hierro.
 - Lavadora de aceitunas modelo titanium 4550 semi inox
 - Cinta transportadora de 2 m x 400 mm BANDA LISA
 - Cinta transportadora de 2,5 m x 500 mm BANDA LISA
 - Cinta transportadora de 2,50 m x 800 mm banda nervada alimentaria reforzada especial recepción.
 - Cinta transportadora de 18 m x 600 mm banda nervada alimentaria
 - Cinta transportadora de 10 m x 600 mm banda nervada alimentaria.
 - Cinta transportadora de 13 m x 600 mm banda nervada alimentaria
 - 2 Uds de Pesadora automática.
 - Sinfines helicoidales realizado en acero inox.
- 4 Uds. Tolva de almacenaje de aceitunas con una capacidad de 40 Tm.
- 2 Uds. Tolva para almacenaje de alperujo con una capacidad de 30 Tm.
- 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.
- Instalación de dos líneas de extracción de aceite con una producción de 150 Tm/día cada una, compuesta por:
 - 2 Uds de molino triturador accionado por un motor eléctrico principal de 40 CV.
 - 5 Uds de Sinfines helicoidales realizado en acero inox. para movimiento de pasta de aceitunas con una potencia de 3 CV.
 - 2 Uds de termobatidora marca ALFA LAVAL modelo 3V-2500 de 7.500 litros, de tres cuerpos, fabricada en acero inoxidable en todas las partes en contacto con la masa y rodeados de doble cámara de calefacción. Cada vaso está dotado de palas montadas sobre ejes macizos accionados por motorreductor de 4 CV.

- 2 Uds de bomba de masa del tipo helicoidal con una potencia de 7,5 CV.
- 2 Uds de decanter marca ALFA LAVAL mod. UVNX X35B-11G, fabricado con todas las piezas en contacto con el producto alimenticio en acero inoxidable especial. Movido por un único motor de 40 CV accionado por variador de frecuencia con control de velocidad.
- 2 Uds de mesas vibratorias con cajón de recogida líquidos y malla en acero inoxidable. Motovibrador de masa excéntrica e intensidad de vibración regulable de 1 CV.
- 2 Uds de cajón para recogida de alperujo bajo el decanter, fabricado en acero inoxidable
- 3 Uds de centrifuga vertical marca ALFA LAVAL mod. UVPX 510 BGT14 separador centrífugo de eje vertical fabricado en acero inoxidable. Movido por un único motor de 15 CV accionado por variador de frecuencia con control de velocidad.
- 3 Uds de depósito de aceite, fabricado íntegramente en acero inoxidable para la recogida del aceite a la salida de la centrifuga.
- 2 Uds de bomba para el trasiego de aceite, accionada por motor de 3 CV.
- Instalación de tubería para la alimentación o desalojo de producto en acero inoxidable con 129 mm y 154 mm de diámetro. Equipos de manguera y accesorios de interconexión.
- Cuadro eléctrico de mando.
- Bomba de trasiego de aceite de 5,5 CV de potencia.
- Bomba de alperujos de 15 CV de potencia.
- Equipo de medición rendimiento graso, Analizador olivia para el análisis de grasa y humedad en la pasta de aceituna y orujo mediante la tecnología nir-diodo array, incluso analizador, dos cubetas para aceituna y dos para orujo, software mosaic network. Con las siguientes características: tiempo de análisis 1 minuto, auto test aproximado de 10 minutos a temperatura ambiente, peso de la muestra de 75 g, método de medición nir-transmitancia, rango de longitud de onda de 850-1050 nm, detector de silicio en serie línea, paquete SOFTWARE MOSAIC e impresora.

Los depósitos de almacenamiento con los que cuenta la almazara son los siguientes:

- 12 depósitos de 52.300 L, realizados en acero inoxidable y apoyado en bancada, con un diámetro de 3,50 metros y altura cilíndrica de 5,50 m.
- 1 depósitos de agua en acero al carbono de 200.000 L

Las principales instalaciones con las que cuenta la industria de almazara son las siguientes:

- Instalación eléctrica de B.T. para dar suministro en baja tensión a las maquinarias e instalaciones de la almazara. Incluidas todas las canalizaciones, cuadros y protecciones necesarias para ejecutarla.

- Instalación contra incendios consistente en la instalación de extintores, central de alarma, pulsadores, sirenas, señalización y demás elementos necesarios para el cumplimiento de la normativa vigente.
- Instalación de agua caliente compuesta por caldera de biomasa modelo WAR400 de 516 KW, tolvín alimentador, intercambiador, bomba de agua y red de tuberías desde caldera hasta serpentines y retorno de los mismos hasta la caldera, incluida p.p. de codos, tes, estructura sustentación, derivaciones y llaves.

INSTALACIONES FÁBRICA DE ADEREZO ACEITUNAS

Las edificaciones existentes para la fábrica de aderezo son las siguientes:

- Cobertizo de recepción y cocederas con una superficie de 222 m², con altura variable y una altura en cumbre no superior a 9 metros, realizado con estructura metálica de pilares IPE-220 con pórticos dispuestos cada 5 metros.
- Nave de clasificado y taller de 858,60 m² en planta, ejecutada a base de paramentos de ladrillo macizo y cubierta de tejas sobre cerchas mixtas de acero y hormigón, cuenta con una pequeña zona de aseos y almacenaje.

Las superficies del establecimiento industrial quedan de la siguiente manera, tal y como se muestra en planos:

EDIFICACIONES FÁBRICA DE ADEREZO		
EDIFICIO	S. OCUPADA	S. COMPUTABLE
NAVE ALMAZARA	858,60 m ²	858,60 m ²
COBERTIZO RECEPCIÓN Y COCIDO	222,00 m ²	111,00 m ²
TOTAL	1.080,60 m²	969,60 m²

Las principales instalaciones y bienes de equipo existentes en la fábrica de aderezo consisten en:

- 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.
- Cinta elevadora de 5.673x600 mm de tacos de 60 mm, con sistema de rulo motriz y de reenvío, reductor sin fin con motor de 1,5 CV de la marca CIDEPA, banda y tacos en PVC alimentario y 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. Incluso tolva de recepción y dosificación.
- Limpiadora para aceitunas con doble soplado de hojas formada por:
 - Una Despalilladora con motor de 2 CV.
 - Una cinta transportadora con sistema de rulo motriz y de reenvío. Reductor sinfín 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.
- Cinta Elevadora de tacos de 60 mm y de dimensiones 5.209x600 mm, con sistema de rulo motriz y de reenvío, reductor sin fin con motor de 1,5 CV de la marca CIDEPA, banda y tacos en PVC alimentario y 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. Incluso tolva de recepción y dosificación.
- Cinta transportadora de dimensiones 3.375x600 mm, con sistema de rulo motriz y de reenvío, reductor sin fin con motor de 1 CV, banda modular en PVC alimentario y 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. Incluso tolva de recepción y dosificación
- Selectora de aceitunas para la selección de aceitunas rellena por visión artificial de la marca MULTISCAN TECHNOLOGIES modelo MULTISCAN V-20, con dimensiones 3.450x1.750x1.330 mm y producción de 20.000 kg/h. Colocada sobre una bancada de elevación fabricada en tubo de hierro.
- Cinta elevadora de regletas de 11.320x600 mm de tacos de 60 mm con sistema de rulo motriz y de reenvío, reductor sin fin con motor de 3 CV de la marca CIDEPA, banda de PVC alimentario y 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. Incluso tolva de recepción y dosificación.
- Cinta de reparto y escogido de 14.389x600 mm de tacos de 60 mm con reductor sin fin con motor de 3 CV de la marca CIDEPA, banda modular de PVC alimentario y 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. Incluso tolva de recepción y dosificación.
- Una piqueta pantalón para alimentar selectora o cinta transportadora, construida en chapa de acero inoxidable calidad AISI-304 con trampilla manual.
- 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

Los depósitos de almacenamiento con los que cuenta la fábrica de aderezo son los siguientes:

- 243 fermentadores enterrados de fibra de vidrio y resina termoestables con una capacidad de 16.000 litros que equivalen a 10.000 kg de aceitunas
- 9 uds de cocederas de poliéster de 20.000 litros (12.000 Kg aceitunas)
- 1 ud de cocedera de poliéster de 12.000 litros
- 6 uds depósito cilíndrico vertical fabricado en poliéster reforzado con fibra de vidrio con una capacidad de 100.000 litros para acumulación de agua, sosa diluida y salmuera.
- 1 depósitos de lejía vertical de 30.000 litros de capacidad.

Las principales instalaciones con las que cuenta la industria de fábrica de aderezo son las siguientes:

- Instalación eléctrica de B.T. para dar suministro en baja tensión a las maquinarias e instalaciones de la almazara. Incluidas todas las canalizaciones, cuadros y protecciones necesarias para ejecutarla.
- Instalación contra incendios consistente en la instalación de extintores, central de alarma, pulsadores, sirenas, señalización y demás elementos necesarios para el cumplimiento de la normativa vigente.
- Instalación de tuberías y bombas de líquidos de gobierno, a base de tuberías de PVC, incluido p.p. de valvulerías, codos, tes, llaves y estructura sustentación.

INVERSIONES QUE PRETENDEN REALIZAR

En la actualidad se pretenden realizar una ampliación y mejora tecnológica en la industria de almazara y fábrica de aderezo. Estas inversiones se dividen en los siguientes capítulos:

OBRA CIVIL:

La obra civil que se pretende realizar en las instalaciones de la **fábrica de aderezo** consisten en:

- Obra civil para **cimentación de depósitos de poliéster** a base de losa de hormigón armado y movimiento de tierras.
- Realización de **cubeto** para alojar depósito de lejías, realizado a base de movimiento de tierras, excavación, ejecución de cimentación de losas y muros de hormigón armado,...
- Realización de **planta de fermentadores** para albergar 102 uds de fermentadores de poliéster enterrados. Incluyendo movimientos de tierras, extracción de fermentadores existentes, cortes de solera, saneamientos, cimentación, muros de contención, rellenos, albañilería, solera de hormigón armado,... Totalmente terminada.

La obra civil que se pretende realizar en las instalaciones de la **almazara** consisten en:

- Obra civil necesaria para **instalación de nueva tolva**, incluido retirada de la tolva existente, corte de soleras, izado mediante grúa de gran tonelaje, estructura metálica de apoyo de nuevas tolvas, encofrados y muros de hormigón armado, soleras de hormigón, remates perimetrales,...., totalmente montada y colocada.
- Obra civil para realizar **cimentación de depósito** a base de losa de hormigón armado, incluso bancada de depósito.
- Obra civil necesaria para **adaptación de sala de molturación** a base picado de solera existente para rebaje del nivel actual de la nave, forrado de los paramentos verticales mediante panel sándwich, apertura de huecos en paredes, nuevas carpinterías, adaptación de sala para nuevo laboratorio,...
- Obra civil para arreglos en **saneamientos** de almazara mediante actuaciones en arquetas y tuberías existentes.

MAQUINARIA O BIENES DE EQUIPO:

Los principales bienes de equipo o maquinarias que se pretenden implantar en la presente ampliación las podemos separar por zonas:

La maquinaria o bienes de equipo a instalar en la **fábrica de aderezo** son:

- Suministro y colocación de **102 fermentadores esféricos** para enterrar realizados en poliéster con una capacidad de **16.000 litros** que equivalen a 10.000 kg de aceitunas y fabricados con resinas especiales antiácidos para conservar la aceituna durante más tiempo para realizar exportación.
- Suministro e instalación de **maquinaria en línea de recepción en verde** formada por:
 - Elevador de regletas de 6.000x600 construido en acero inox., banda en PVC alimentario, sistema anti-desplazamiento de banda y motor-reductor de 1,5 CV.
 - Perdigonera de 3.000x1.600 en línea de recepción en verde, construida en hierro y partes en contacto con la aceituna en acero inox., cabezas, carretes suspensores y poleas de inversión en plásticos técnicos, cable de 7,50 mm en polietileno, banda en PVC alimentario, motor-reductor de 2 cv, con patas de elevación a 1,4 m aprox. sin embudos, incluso embudo de dos salidas con

trampilla manual construido en chapa de acero inox. y pasillo lateral con escalera de acceso.

- Cinta transportadora de 5.000x600 para recogida de tamaños, construida en acero inox., banda PVC alimentario y motor-reductor de 1 CV.
- **Rectificado de 9 uds de cocederas** de poliéster de 20.000 litros (12.000 Kg aceitunas) para conseguir una capacidad final de 16.000 litros (10.000 Kg aceitunas).
- Suministro e instalación de 3 uds **depósito cilíndrico vertical** fabricado en poliéster reforzado con fibra de vidrio con una capacidad de 50.000 litros para acumulación de agua, sosa diluida y salmuera, incluido respiradero, orejeras de acero para elevación, boca de hombre en parte lateral, nivel y tubos de salida y apurado
- Fabricación y suministro de **depósito de lejía**, con una capacidad de 30.000 litros, fabricado en acero al carbono con tratamiento exterior de pinturas y ejecución de ensayos necesarios para certificación de equipo
- **Software para sistema electrónico** en selectora de calidades de aceitunas, mediante sistema electrónico para selectora de calidades de 16 calles formado por: cámara de alta resolución, lente alta resolución, PC Windows 10, pantalla táctil 15 pulgadas, placa procesamiento de video, leds visible de alta potencia e IR, placas excitación electroválvulas, cableado y accesorios, software interfaz usuario y software de procesamiento de video; Modificación mecánica de selectora a base de desmontaje luces y soporte de cúpula existente, limpieza y preparación del castilla para colocación del nuevo soporte de cúpula, cúpula selectora SC316, juego leds+IR, montaje y colocación, fuente de alimentación y cableado, varillas soporte cámara y mano de obra; Módulo Software escandalla a base de software para realización de escandallos, análisis de una muestra de 2/3 kilos de aceitunas, determinación de porcentajes de calibres, determinación de porcentaje de molesto y molino y entrada ID de escandallo y salida fichero texto en carpeta selectora; y Módulo sistema análisis estadístico con acceso web a datos estadísticos de producción y de escandallos

La maquinaria o bienes de equipo a instalar en la **almazara** son:

- Suministro e instalación de 2 uds de **tolva de recepción de aceitunas** realizada en acero inox. con tape metálico para tráfico pesado con sistema basculante para recepción de aceitunas en tolva de recepción, apoyadas sobre muros de hormigón y estructura metálica incluida.
- Suministro e instalación de **línea completa de extracción de aceite de oliva** con una capacidad de producción de 200-250 Tm/día compuesta por:
 - Sistema de alimentación de aceituna a molinos, compuesto por dos sinfines fabricados con tubo inoxidable de 220mm de diámetro y rosca de 200x200mm de paso con tubo eje de 2' Schedule-10 y motoreductor de 3 CV de potencia, dotados de tolvín para recepción de aceituna fabricado en chapa de acero inoxidable.
 - Molino triturador de aceituna de 75 CV con una capacidad de 11.000 Kg/h, fabricado en acero inoxidable, montado sobre bancada para suportación

fabricada completamente en acero inoxidable. incorpora cajón para recogida de masa y sinfín interior de 200x200 con tubo de 2" SCH-10, accionado por motoreductor.

- Bomba de pistón BP-250-CA para el transporte o evacuación de producto con una capacidad de bombeo de 8 a 10 Tm/h Potencia del motor 7,5 CV.
- Instalación de tubería para la alimentación o desalojo de producto en acero inoxidable con 154 mm de diámetro.
- Termobatidora modelo S18GCA de tres cuerpos, fabricada totalmente en acero inoxidable tanto las partes en contacto con la masa como la cámara de calefacción. Ejes horizontales dotados de paletas para el batido y dilaceración de la masa y aros de limpieza en toda su longitud. Calefacción por cámara de agua caliente en toda la sección de batido. Sistema de traslado de producto mediante rebosadero. Accionamiento mediante motoreductores de baja velocidad acoplados a los extremos de los ejes. Potencia 16,5 CV.
- Bomba volumétrica de masa BM-250-CA, tipo helicoidal para alimentación a decanter de caudal constante, stator de perburán de larga duración y motoreductor de baja revolución.
- Decanter de fabricación alemana marca HILLER GMBH, modelo HSD-250-CA, fabricado con todas las piezas en contacto con el producto alimentado en acero inoxidable especial, apoyado sobre bancada fabricada en acero al carbono, diseñada como bastidor antivibratorio con apoyo sobre tacos de goma. Accionamiento mediante dos motores eléctricos trifásicos de 60 CV y 30 CV respectivamente, con regulación de velocidad del sinfín para optimizar la relación de producción y agotamiento (Back Drive).
- Tamiz vibrador para aceite con depósito para recogida de líquidos y puerta superior de vidrio laminado para visualización del producto, con motovibrador de contrapesos regulables, fabricado todo en chapa de acero inoxidable, incluida instalación para evacuación de líquidos con bomba de aceite.
- Cajón de recogida de orujo de decanter fabricado en chapa de acero inoxidable, con adaptación para aspiración de bomba de pistón. Este cajón lleva incluido en su interior un sinfín de 1 CV de potencia para mejorar la aspiración de la bomba.
- Centrifuga vertical modelo SCP-450-CA separadora de aceite totalmente automatizada, fabricada con todos los componentes en contacto con el aceite en acero inoxidable. Montada sobre bancada de perfiles laminados y con instalación para agua y aceite en acero inoxidable. Incorpora cuadro eléctrico para su funcionamiento, con variador de frecuencia para el arranque y autómatas programables para realizar descargas parciales, descargas totales y lavado CIP totalmente automático, reduciendo el consumo de agua al mínimo. Capacidad 3.000L/h. Potencia del motor 15 CV.
- Recipiente de aclarado para la recogida de aceite de la centrifuga vertical, formando dos senos, rebosadero (tubo sifón) y puerta superior de vidrio laminado para visualización del producto, fabricado en acero inoxidable. Dotado de bomba de aceite para envío a bodega. Potencia de bomba 3 CV
- Bomba de pistón BP-250-CA para el transporte o evacuación de producto con una capacidad de bombeo de 8 a 10 Tm/h. Potencia del motor 10 CV.
- Instalación de tubería para la alimentación o desalojo de producto en acero inoxidable con 154 mm de diámetro.

- Cuadro eléctrico de mando y control de la planta
- Suministro e instalación de **bombas** para la sustitución de sinfines de alimentación a las máquinas del proceso productivo, formado por 4 uds de Masero Decanter fabricado en acero inoxidable con sinfín con motor de 1,1 KW; 2 uds Bomba Pistón mecánica para molinos con motor de 9,2 KW; 2 uds de Bomba pistón para decanter con motor de 11 KW; Bomba pistón para depósito de orujo con motor de 11 KW.
- Suministro y montaje de un 2 uds de **depósito cilíndrico vertical** para almacenamiento de orujo de 100.000 L de capacidad, realizados en acero y apoyado en bancada.

INSTALACIONES:

Las principales instalaciones que se pretenden realizar con la ampliación las podemos separar por zonas:

Las instalaciones a realizar para la actividad de la **fábrica de aderezo** son:

- Ampliación de **instalación eléctrica de baja tensión**, incluyendo cuadros eléctricos con protecciones magnetotérmicas y diferenciales, modificación de la interconexión, realización de circuitos para la maquinaria instalada, incluyendo líneas de reparto, instalación de protecciones y control de funcionamiento acorde a la reglamentación vigente,...
- Ampliación de **instalación de tuberías** para interconexionado de las bombas de impulsión con los nuevos depósitos de líquidos de gobierno, a base de tuberías de PVC, incluido p.p. de valvulerías, codos, tes, llaves y estructura sustentación.

Las instalaciones a realizar para la actividad de la **almazara** son:

- Ampliación de **instalación eléctrica de baja tensión**, incluyendo cuadros eléctricos con protecciones magnetotérmicas y diferenciales, modificación de la interconexión, realización de circuitos para la maquinaria instalada, incluyendo líneas de reparto, instalación de protecciones y control de funcionamiento acorde a la reglamentación vigente,...
- Instalación de **tuberías de acero inox. de 150 mm para trasvase de pasta** entre las distintas máquinas, tanto para la sustitución de sinfines de alimentación como para la segunda extracción con el depósito de acero inox., con parte proporcional de codos, tes, derivaciones, llaves de corte y válvulas con actuadores automáticos, incluso bancadas molinos y nuevo sistema de alimentación.
- **Instalación de agua caliente** compuesta por caldera de biomasa de 650.000 Kcal/h, tolvin alimentador, intercambiador, bomba de agua y red de tuberías desde caldera hasta serpentines y retorno de los mismos hasta la caldera, incluida p.p. de codos, tes, estructura sustentación, derivaciones y llaves.

CONTAMINACIÓN PRODUCIDA POR EL PROCESO PRODUCTIVO:

En la actividad existe una caldera para la producción de agua caliente, esta caldera supone un foco de emisión de gases de la combustión. Los gases emitidos serán eliminados a través de una chimenea metálica que sobrepasará al menos en 1m todo obstáculo en un radio de 10m. La concentración de los contaminantes más importantes en los gases emitidos se ceñirán a la normativa sobre Protección del Ambiente Atmosférico (reglamento desarrollado en Decreto 833/75 de la Ley de Protección del Ambiente Atmosférico). Este impacto se considera **Compatible**. Se trata además de un efecto permanente, que se producirá durante un tercio del periodo de funcionamiento de la instalación, de forma discontinua.

Se producen otras emisiones de menor importancia por su composición y volumen durante el proceso productivo. Se trata básicamente de los olores producidos por los materiales almacenados. La elección del lugar y del emplazamiento convierte este posible impacto en **Compatible**.

La contaminación acústica producida en la industria debida a los procesos que se realizan y a la maquinaria instalada cumple en todo momento con el Decreto 19/1997, de 4 de febrero, de Reglamentación de ruidos y vibraciones.

Como se ha mencionado anteriormente, en esta industria existen redes de saneamiento separativas para gestionar de forma adecuada los vertidos que se producen, los pluviales y los procedentes de los aseos se vierten en la red de saneamiento general municipal y los procedentes del proceso productivo se conducen hasta un depósito específico hasta su recogida por parte de la empresa gestora de subproductos o enviados a las balsa de evaporación propiedad del peticionario, con ello se consigue una correcta gestión de los residuos y se evita cualquier tipo de contaminación a las aguas superficiales, por otro lado también se evita la contaminación de las aguas superficiales, las aguas subterráneas y del suelo.

Los residuos que se generan en la industria serán gestionados correctamente cumpliendo con la reglamentación vigente en materia de residuos.

Balance de Agua:

Bodega de vinos

En el proceso productivo de la Bodega solamente se utiliza agua para la limpieza de los depósitos, por tanto, el consumo de agua producido (aproximadamente 436 m³/año) se convierten en vertidos que serán entregados a un gestor autorizado para su correcta gestión.

Almazara

En el proceso productivo de la Almazara se utiliza agua para:

- Limpiar las aceitunas recibidas.
- Calentar y homogeneizar la pasta procedente del molino.
- Limpieza de los depósitos y maquinaria.

Para las actuaciones mencionadas se consumen aproximadamente 46,5 m³ de agua procedente de la red municipal existente donde se ubica la almazara, este consumo de agua se convierte en residuos que son almacenados en los distintos fosos existentes en las instalaciones hasta tener cantidad suficiente para entregarlo al gestor de residuos autorizado para su correcta gestión y así evitar la contaminación de las aguas superficiales, el suelo y las aguas subterráneas.

Fábrica aderezo de aceitunas

En el proceso productivo de la fábrica de aderezo de aceitunas el agua consumida, aproximadamente 2.500 m³ al año, se utiliza para diluir la lejía y realizar las salmueras para cocer, fermentar y conservar las aceitunas.

Una vez que las aceitunas se cuecen en la lejía diluida se convierte en vertido que serán entregados a un gestor autorizado para su correcta gestión, en esta industria se instalará un sistema de recuperación de lejía que se utilizará para reutilizar las aguas de lavado de las aceitunas y con ello se reducen ampliamente los vertidos producidos.

Las aceitunas cocidas pasan a la sala de fermentadores donde se almacenan en salmuera para que se produzca la fermentación y se conserven, esta salmuera acompaña a las aceitunas hasta que vende y se entregan al cliente, por este motivo la salmuera no se convierte en vertidos.

Balance de Energía:

La energía utilizada en las instalaciones de la Cooperativa es en forma de energía eléctrica y energía térmica para el caso de la almazara para el proceso de batido y homogeneización de la pasta oleosa.

En estas instalaciones se consumen aproximadamente 400.000 KWh al año. Esta energía es utilizada por toda la maquinaria existente en el proceso productivo, como puede ser el caso del gran número y tipos de bombas, las unidades enfriadoras utilizadas para producir agua fría necesaria para la fermentación controlada del vino, las distintas cintas elevadoras y de transporte, líneas de recepción y clasificado de aceitunas, líneas de molturación, etc.

Para la caldera se utiliza biomasa como combustible, el tipo de biomasa utilizado es huesecillo de aceitunas (orujillo) que se extraen del alpeorajo producido en el proceso productivo. El consumo de orujillo es de 204 Kg/h, con un consumo por campaña de 600.000 kg al año para el generador de calor de 650.000 Kcal/h.