
Anejo nº 1: RESUMEN NO TECNICO

El promotor del presente proyecto es la entidad mercantil VIANOLEO S.L. provista con C.I.F. B-90060047 y domicilio fiscal en Plaza de España nº 2 de Guareña -06470- (Badajoz) y domicilio a efecto de notificaciones: Polígono San Isidro, calle Serrezuela nº10, parcela H-09 de Don Benito (Badajoz).

Actúa en representación de la sociedad peticionaria D. Antonio López Mediero, provisto con D.N.I. núm. 28937779-L y domicilio en la Plaza de España nº 2 de Guareña (Badajoz).

El técnico autor del proyecto es Agustín Maldonado Gallego, doctor Ingeniero Agrónomo colegiado nº 386 del Colegio Oficial de Ingenieros Agrónomos de Extremadura (COLAGROEX).

Vianoleo como empresa promotora construyó una "Almazara y Almacén Polivalente de Productos Alimenticios" en el año 2012-2013, obteniendo la preceptiva **licencia de apertura** por parte del ayuntamiento el 7 de agosto de 2013 (**Anexo IV**); al no haber tramitado dicho expediente conforme a lo establecido en la ley 5/2010 de 23 de junio de Prevención y Calidad Ambiental y al 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, y existiendo una nueva normativa de autorizaciones ambientales en Extremadura (Ley 16/2015), será necesario obtener la Autorización Ambiental Unificada preceptiva y notificar las modificaciones proyectadas para el próximo año.

En la actualidad la Almazara dispone de una línea de procesado de 5.000 kg/h de aceituna, que le permite obtener 20,4 tn/día de aceite en momentos de máxima producción (5.000 kg/h * 17 %* 24 horas). Con la ampliación proyectada se incrementa la línea de molturación de aceituna a 6.600 kg/h por lo que se aumenta la capacidad de aceite obtenido en 26,92 tn/día. Dichas capacidades son superiores a las 20 toneladas por día dispuestas en el anexo II (Autorización Ambiental Unificada) grupo 3 (industria alimentaria) apartado b (materia prima vegetal) de la ley 16/2015, por lo que la almazara al aumentar la capacidad de producción debe solicitar la preceptiva **Autorización Ambiental Unificada**. Por lo que el presente proyecto tiene por objeto comunicar a la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería de Transición Ecológica de la Junta de Extremadura las instalaciones existentes y las inversiones proyectadas para ampliar las instalaciones de Vianoleo en la Almazara de su propiedad en Don Benito (Badajoz).

Se estima una capacidad total de molturación de 2.000.000 kg de aceituna en treinta días de campaña que generaran 340 tn de aceite al año.

La industria se ubica en la calle Serrezuela nº 10, parcela H-09 del Plan Parcial ASI-4 del Polígono Industrial San Isidro de la localidad de Don Benito (Badajoz).

La Almazara se ubica en un edificio de 760 m2 de ocupación en planta donde existen las instalaciones necesarias para la elaboración de aceite, manipulación de otros productos alimenticios, almacén polivalente y áreas de atención al público, oficinas y servicios de personal. La edificación, de carácter industrial, está realizada con estructura metálica mediante pórticos con una máxima de pilares de 6,25 m libre (cara inferior de la cercha). La edificación está cerrada mediante panel de hormigón horizontal en su fachada lateral derecha y trasera y panel de hormigón vertical y baldosas cerámicas sobre panel de cemento portland en las fachadas principal y lateral izquierda

La superficie construida útil de la almazara se recoge en el cuadro adjunto:

Dependencia	Altura (m)	Superficie útil (m)	Volumen (m3)
Planta baja			
Áreas de producción (sin envasado)	6,00	393,00	2.358,00
Envasado de aceite	6,00	75,77	454,62
Almacén polivalente	3,00	63,99	191,97
Vestuarios	3,00	28,27	84,81
Sala de baterías	3,00	5,34	16,02
Sala B.T.	3,00	6,69	20,07
Accesos de personal	4,00	40,37	161,48
Laboratorio	3,00	7,11	151,66
Recepción y tienda	5,00	40,51	202,55
Total edificio planta baja.....		661,05	3.641,18
Planta primera			
Oficinas, pasarela y aseos	3,00	196,53	589,59
Total edificio planta primera.....		196,53	589,59
Total		857,58	4.230,77

Se trata de una edificación, de carácter industrial, de 20x38,00 m de dimensiones exteriores, realizada con estructura metálica mediante pórticos biempotrados, de 6,60 m de altura libre y separación de 5 m, con una pendiente de cubierta del 2% y 20 metros de luz máxima, sobre las que apoyarán correas metálicas rectangulares con una separación máxima de 1,5 m.

Para la recepción y limpieza de aceitunas existe una línea con una capacidad de recepción y limpieza de **15.000 kg/h**, compuesta por la siguiente maquinaria y equipos:

- Una tolva de recepción de 3,00 x 3,00 m, construida en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 3 mm de espesor, arriostrada con chapa plegada de acero inoxidable de 3 mm de espesor; con un zócalo de 1 m de altura y una zona troncocónica de 1,30 m, que hace una capacidad de 7,88 m³, con boca de salida libre de 0,50 x 0,50 m, y equipada con patas de sujeción.
- Una rejilla metálica de seguridad, con unas dimensiones de 3,00 x 3,00 m, construida con redondos de 16 mm de diámetro de acero inoxidable.
- Una cinta transportadora de 14,50 m de longitud total, de estructura metálica, con banda nervada de 500 mm de anchura deslizable sobre rodillos de Ø 60 mm, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 3,00 CV de potencia.

- Una limpiadora de aceitunas, con un rendimiento de 15.000 kg/h, construida con tubo estructural de acero inoxidable; con un sistema de autolimpieza independiente mediante peine rascadores, una criba despalilladora con motorvariador de 1,00CV de potencia, un ventilador centrífugo de gran potencia y reducida presión de aire con una potencia eléctrica de 7,50 CV, bandejas vibrantes para la descarga de suciedad e impurezas con motorreductor de 0,33 CV de potencia, un sinfin saca tierras con una potencia eléctrica de 1,00 CV, y un cinta de evacuación de aceitunas con motorvariador de 1,00 CV de potencia eléctrica.
- Una jaula para hojas construido con tubos estructurales electrosoldados, para recogida de hojas.
- Una cinta transportadora de 9,00 m de longitud total, de estructura metálica, con banda nervada de 500 mm de anchura deslizable sobre rodillos de 60 mm. Ø, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 2,00 CV de potencia.
- Una pesadora automática continua de aceitunas, con mando electroneumático controlado a distancia por sistema informático, construido con perfiles y chapas electrosoldadas. Consta de células extensiométricas de carga controladas por un visor de peso homologado y gestionado por equipo informático que se incluye. Las aperturas están suspendidas por rodamientos antivibratorios.
- Un equipo compresor de aire con un calderín de 100 l y con una presión de trabajo de 4,00 a 8,00 kg/cm². Está movido por un motor de 2,00 CV de potencia.
- Una cinta transportadora de 15,00 m de longitud total, de estructura metálica, con banda nervada de 500 mm de anchura deslizable sobre rodillos Ø 60 mm, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 4,00 CV de potencia.

La maquinaria y equipos para el almacenamiento de aceitunas, para un rendimiento de **5.000 kg/h** es la siguiente:

- Una cinta transportadora de 3,00 m de longitud total, de estructura metálica, con banda lisa de 500 mm de anchura deslizable sobre rodillos Ø 60 mm, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 2,00 CV de potencia.
- Dos tolvas de almacenamiento de aceituna de 3,00 x 3,00 x 4,50 m de los cuales 2,00 m es de coronación en su parte superior, con una capacidad de almacenamiento unitaria de 40 Tm de aceituna, realizada a base de pilares y chapa de acero, con soportes y contrafuertes, equipadas, cada una de ellas, con una boca inferior de 1,00 x 1,00 m con bandeja de salida flotante de 800 mm de base, con vibro incorporado de 0,55 CV de potencia cada uno.
- Pasarela metálica para inspección de tolvas incluido escalera de acceso.
- Una cinta transportadora de 5,00 m de longitud total, de estructura metálica, con banda lisa de 400 mm de anchura deslizable sobre rodillos Ø 60 mm, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 2,00 CV de potencia.
- Una cinta transportadora de 4,50 m de longitud total, de estructura metálica, con banda nervada de 500 mm de anchura deslizable sobre rodillos Ø 60 mm, colocados cada 1,00 m, tambor motriz cilíndrico recubierto de goma, y provista de un reductor de velocidad accionado por un motor eléctrico de 2,00 CV de potencia.
- Una despalilladora de aceitunas con un rendimiento de 5.000 kg/h equipada con banda despedradora automático continuo y escurrido, así como by-pass sobre el cual se realizará el vertido del fruto para dar opción de despalillado o no, y una cinta transportadora de 1,20 x 4,00 m, en polipropileno con un sistema de desalojo compuesto por una criba de rodillos accionada con motorvariador de 0,15 CV. La despalilladora está accionada mediante un motorreductor eléctrico de 1,00 CV, mientras que la cinta transportadora está accionada con un motorreductor de 1,00 CV de potencia, incorporando una bomba centrífuga inastacable de 4,00 CV de potencia. Todo el conjunto

va montado sobre un eje con rodamientos dobles de rodillos cónicos oscilantes y soportados sobre pies metálicos para apoyar sobre una bancada.

- Un transportador de pasta de rosca sinfín con espiral especial de 3,00 mm de espesor, un diámetro de 220 mm y una longitud de 3,00 m, equipado con un motorreductor de 1,50 CV de potencia

La maquinaria y equipos de proceso de aceitunas dispone de una línea continua de producción de dos fases para aceite de oliva para una capacidad de **5.000 Kg/h, si bien con las inversiones previstas se aumentara a 6.600 kg/h**, compuesta por:

- Un molino de martillo construido con carcasa de acero inoxidable, martillos de acero fundido al tungsteno, de sistema de estrella con cabezas intercambiables de acero extraduro, criba perforada intercambiables a diámetros variables que permite regular el tamaño de la molienda y giro contrario al de la estrella, con diámetro de estrella de 375 mm, una velocidad de estrella de 3.000 r.p.m. y una velocidad de criba de 82 r.p.m. El molino estará equipado con un motor para el movimiento de los martillos de 30,00 kW y un motor para el movimiento de cribas de 1,50 kW de potencia. **Molino que va a ser cambiado con las inversiones descritas en el siguiente apartado.**
- Una bomba de masa tipo pistón, construida en acero inoxidable con doble variador electrónico, con una capacidad de 5.000 Kg/h, accionado con un motor eléctrico de 3,00 kW de potencia. **Bomba que va a ser cambiada con las inversiones descritas en el siguiente apartado**
- Una instalación de conducción de pasta de aceitunas mediante tubería de acero inoxidable de 200 mm de diámetro.
- Una batidora horizontal de tres cuerpos, construida en acero inoxidable de 3,00 y 4,00 mm de espesor, sistema de barrido horizontal con palas helicoidales de acero inoxidable de 1.200 mm de diámetro montadas sobre un eje redondo también de acero inoxidable, cámara de circulación de agua caliente construida en chapa reforzada y con laberintos obligatorios de circulación del agua caliente, con una superficie radiante de calor de 25 m² y una capacidad total de batido de 9.000 Kg/h de masa de aceituna. Está equipada con un motor de 9,00 kW de potencia.
- Una bomba de trasiego de masa de aceituna con una capacidad de 5.000 kg/h, tipo salomónico, construida en acero inoxidable el sinfín alimentador y el rotor salomónico del cuerpo de la bomba y estator de goma especial, accionado por un motorreductor y variador de velocidad del rotor helicoidal de 2,20 kW de potencia, permitiendo así regular el caudal de masas alimentado a la centrífuga, así como equipado con dial indicador de la velocidad del giro del rotor que irá de 18 a 100 r.p.m. **Bomba que va a ser cambiada con las inversiones descritas en el siguiente apartado**
- Una centrífuga decantadora horizontal de masa de aceituna (decánter horizontal) para dos fases de separación con salida continua de sólidos, compuestas de un rotor cilíndrico cónico de acero inoxidable de características especiales para altas velocidades, sinfín interior para el arrastre de sólidos construido igualmente en acero inoxidable y recubierto de baño de acero duro al tungsteno recargable a fin de recuperar el desgaste producido por la fricción del producto tratado, accionamiento efectuado por un reductor diferencial planetario; el accionamiento del rotor se realiza por medio de un embrague hidráulico, la carcasa está construida en chapa con salidas independientes para aceite y orujo, la bancada es de chapa gruesa para apoyo del decánter por medio de amortiguadores y posee un sistema detector con señal acústica de posibles anomalías en su funcionamiento. El decánter posee un motor de 30,00 kW de potencia para el accionamiento del rotor y un motor de 1,00 kW de potencia para el rascador de orujo. **Centrifuga que va a ser cambiada con las inversiones descritas en el siguiente apartado.**
- Un filtro vibrador construido en acero inoxidable, equipado, con bandeja vibrante accionada por un motovibrador excéntrico de 0,50 CV de potencia y cajón de depósito para aceite de 45 l.

- Una bomba de trasiego de aceite y orujo, tipo pistón, construida en acero inoxidable el sinfín alimentador y el rotor salomónico del cuerpo de la bomba y estator de goma especial, accionado por un motorreductor y variador de velocidad del rotor helicoidal de 4,00 kW de potencia.
- Una centrifuga vertical autolimpiante, construida en hierro fundido y rotor a platillos en acero inoxidable con sistema automático de autolimpieza, accionamiento del rotor por eje y corona multiplicadora y motor eléctrico con sistema de embrague a ferodos, cobertura para salida de aceites y orujo construida en acero inoxidable y dotado de cuentarrevoluciones, siendo el máximo de 6.200 r.p.m. La centrifuga vertical posee una potencia eléctrica de 11,00 kW.
- Un depósito receptor de aceite de acero inoxidable de 250 l de capacidad, equipadas con una bomba de trasiego de 1,10 kW de potencia. El depósito cuenta con embudos, pie de acero inoxidable, mangueras y pistola de agua de limpieza.
- Una bomba centrífuga para carga de decantadores construida en acero inoxidable, con un caudal de 26.000 l/h y motor de 10 CV de potencia a 1.450 rpm.
- Tres decantadores estáticos de 10.200 kg de capacidad, contruidos con chapas de acero inoxidable de 2,00 mm de espesor, con un diámetro de 2,00 m y una altura de 6,85 m y equipados, en su parte inferior, con un cilindro troncocónico de 60°. Cada decantador poseerá una válvula de mariposa inoxidable DN80 de llenado, una válvula de mariposa inoxidable DN50 de extracción, un grifo tomamuestras inoxidable. un grifo de nivel inferior de ½" inoxidable, una válvula de aireación de 2" inoxidable, una compuerta oval de limpieza H400 inoxidable, y una regleta de nivel exterior con numeración inoxidable.
- Una red de tubería de acero inoxidable AISI 304 DN80 y DN50 para la carga y descarga de decantadores.
- Un sistema de limpieza de decantadores con cabezal autolimpiable y esfera difusora de limpieza de acero inoxidable.
- Una canaleta y cajón de desagüe, construida en acero inoxidable, para la purga de los decantadores.
- Una bomba helicoidal de purga de decantadores, construida en acero inoxidable, equipada con un motor de 0,75 CV a 950 rpm.
- Una bomba centrífuga de trasiego de aceite, construida en acero inoxidable, con un caudal de 9,50 m³/h y equipada con motovariador de 3,00 CV de potencia a 1.450 rpm

Para el envasado del aceite se dispone de los siguientes equipos:

- Maquina formadora de sticks vertical con dosificador de líquidos densos, velocidad de 30-70 bolsas/min, rango de dosificación 5-100 ml.
- Envasadora semiautomática de dos chorros (llenado alternativo) para el envasado de todo tipo de envases: plástico, cristal y lata desde 250 cc a 5 litros.
- Filtro de placas Modelo CL 30, montado con placas 31 cts. de diámetro para llevar a cabo tareas desde la filtración desbaste hasta la esterilización de todo tipo de líquidos industriales o alimentarios. Modelo CL 30. Producción máx. / mín: 4500 - 800 ltrs / h

Para el tratamiento del orujo existe la siguiente maquinaria y equipos:

- Una instalación de conducción de orujo de aceitunas mediante tubería de acero inoxidable de 200 mm de diámetro.
- Dos tolvas de almacenamiento de orujo de 4,00 x 3,50 x 3,50 m de los cuales 1,00 m es de coronación en su parte superior, con una capacidad de almacenamiento unitaria de **40 Tm de orujo**, realizada a base de pilares y chapa

de acero, con soportes y contrafuertes, equipadas, cada una de ellas, con una boca inferior de 0,50 x 0,50 m con tajadera de apertura manual

Para el almacenamiento del aceite se contará con:

- Un circuito de tuberías para la conducción del aceite compuesta de acero inoxidable pulida todo brillo alimentaria Ø 80 mm y 32 mm, con sus correspondiente piezas especiales y valvulería.
- Cuatro depósitos de acero inoxidable AISI-304, para almacenamiento de aceite, con una capacidad unitaria de 73.350 l (67.200 kg), con soldaduras bajo atmósfera inerte de gas argón, siendo sus soldaduras realizadas interior y exteriormente y posterior decapado y pasivado de la misma forma, con un diámetro de 3,56 m y una altura cilíndrica de 8,18 m y con un espesor de 2 mm tanto en fondo, paredes y techo, así como 4 virolas del mismo espesor. Cada depósito estará equipado por un equipo electrónico de control de nivel y de temperatura, una válvula de mariposa inoxidable DN80 de llenado, una válvula de mariposa inoxidable DN50 de extracción, un grifo tomamuestras inoxidable. un grifo de nivel inferior de ½" inoxidable, una válvula de aireación de 2" inoxidable, una compuerta oval de limpieza H500 inoxidable, y una regleta de nivel exterior con numeración inoxidable.

Los depósitos antes mencionados hacen una cabida total de almacenamiento de aceite de **293.400 litros (268.800 kg)**.

Además de disponer de las instalaciones necesarias para llevar a cabo los procesos necesarios de obtención de aceite:

- Instalación de protección contra incendios: La almazara dada sus características y atendiendo a los dispuesto en el real decreto 2267/2004, se han considerado los siguientes sectores en función de su comportamiento ante el fuego:

SECTOR	QS (MJ/m ²)	RIESGO INTRÍNSECO
Sector I: Almazara	838,11	Bajo 2
Sector II: Patio almacenamiento aceite	139.883,43	Alto 8

En función del riesgo intrínseco y su configuración según normativa la almazara dispone de los siguientes medios activos para prevenir y luchar ante un incendio.

- Instalación de ACS.

CODIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
P1G1	Caldera de agua caliente de 240 Kw (206.360 Kcal/h), marca FERROLI, modelo PREXTERM RSW 240
P2G2	Caldera de agua caliente de 24 Kw (20.635 Kcal/h), marca FERROLI, modelo DIVATOP60

- Instalación hidráulica: El agua se suministra a través de la red de suministro de agua municipal. La instalación de agua fría sanitaria para abastecimiento a los edificios se inicia en una conexión de la red exterior perteneciente a la compañía suministradora y en lugar cercano a la parcela. La acometida se realiza con tubería enterrada por zanja hasta acometer a la zona prevista para contener el contador instalado en arqueta de suelo en el exterior del edificio.
- Instalación de una receptora de gas propano: Para alimentar a las dos calderas se dispone de un depósito de almacenamiento de 4.880 litros para una presión de 20 bar y una presión máxima de servicio de 10 bar
- Instalación eléctrica de baja tensión. El suministro eléctrico de la industria procede de la red de suministro eléctrica en baja tensión que la compañía distribuidora de la zona posee en el Polígono Industrial San Isidro. Dicha energía es en baja tensión, en forma de corriente trifásica de 230/400 V y con una frecuencia de 50 Hz.

La obtención del aceite vegetal de la aceituna se realiza por medio de un sistema continuo de dos fases, es decir, sin la producción de alpechines.

La aceituna, después de determinar su rendimiento graso y acidez oleica en el laboratorio, se incorporará a las tolvas de recepción, de donde serán elevadas a una línea de limpieza, en la que se le quitará las impurezas tales como tierras, productos insecticidas, hojas y demás cuerpos extraños, que puedan alterar la calidad del aceite o dañar los mecanismos del sistema de molturación. **La aceituna al proceder del árbol no es necesario que se lave, aspectos que favorecerá la formación de gotas de aceite durante la fase de batido.** Una vez limpia, la aceituna es pesada electrónicamente y almacenada en dos tolvas de 40.000 kg cada una.

Terminada esta fase, la aceituna de cada una de las tolvas, pasarán a una línea de extracción de aceite continua de dos fases.

La primera operación que se realizará en la línea es la de la molienda de la aceituna mediante un molino (equipo que se proyecta cambiar), el cual, por medio de martillos que giran dentro de una cámara o rejilla, que giran, a su vez, en sentido contrario, forma una masa que será enviada por medio de una bomba de pistón (equipo que se proyecta cambiar) a una termobatidora, la cual calienta la masa y la bate.

El batido de la masa se realizará para conseguir los siguientes objetivos:

- Una unificación de las pequeñas gotas de aceite en otras más grandes.
- Caldear la masa a una temperatura de 27/30° C para conseguir la formación de islas de aceite, solo en caso necesario por la dificultad de la masa.
- Añadir, si procede, agua para alcanzar una humedad de la masa del 45%, humedad óptima resultante tanto para el batido como para la extracción del aceite que se realizará posteriormente.

A continuación, y por medio de una bomba inyectora de masa, ésta pasará a un decánter horizontal (equipo que se proyecta cambiar), donde se le someterá a una fuerza centrífuga, formándose dos anillos hidráulicos, uno exterior y más pesado con casi todos los sólidos y humedad que forma el orujo, y otro interior, más ligero, que lo forma el aceite con algunos sólidos y alguna humedad. Ambos anillos serán extraídos del decánter.

Tal como se ha apuntado anteriormente, el aceite llevará consigo algunos sólidos, aproximadamente el 2%, que son retenidos por un tamiz vibratorio provisto de un tejido muy tupido. Por último, el aceite quedará totalmente limpio, mediante una centrifuga vertical, donde se separa tanto la humedad como las impurezas que pueda contener. A continuación, el aceite, pasará a un depósito decantador y, mediante una bomba, a los depósitos de almacenamiento para su posterior expedición.

El orujo obtenido del decánter horizontal poseerá un aspecto y consistencia similar a la pasta de aceituna, con una humedad del 55/60%, y una concentración de grasa del 3/4 % sobre el peso en húmedo y del 7/8,50% sobre la materia seca. Con estas condiciones, por medio de una bomba, será transportado a dos tolvas metálicas de 40.000 Kg. de orujo de capacidad, para su almacenamiento y posterior expedición por empresa gestora.

El agua obtenida en la fase de la centrifuga al separar el aceite de las impurezas y el agua aportada al proceso será bombeada desde un foso existente junto a las centrifugas verticales hasta las tolvas de almacenamiento de alperujo. La incorporación de las aguas oleosas obtenidas en el proceso al alperujo permiten tener un producto con unos niveles de humedad cercanos al 70 %, tal y como se puede comprobar en el anexo 6 donde se recogen las muestras de los camiones gestionados por la empresa autorizada para tal fin (Consorcio Oleícola Extremeño s.l.).

El aceite, una vez obtenido, por medio de tuberías de acero inoxidable, pasará a 4 depósitos de acero inoxidable de 73.350 l de capacidad unitaria, lo que nos dará una capacidad de almacenamiento de 293.400 litros.

A partir del aceite de oliva virgen extra se ha creado una nueva línea de productos con características saludables que le dan matices a un producto de gran calidad, pero que lo diferencia. Ella ha sido posible al esfuerzo y sacrificio realizado por Vianoleo para ofrecer una gama de productos que tienen licopeno, limoneno, cúrcuma, ajo negro, fresa, pimienta negra, Productos que son ofertados en envases de pequeñas dimensiones con un formato concreto de la marca iO y envasados en estuches originales.

Se proyecta cambiar una serie de equipos:

- Molino triturador de martillos GEA HM-45 (60 cv),
- Bomba de pistón mecánica transporte de la pasta de aceituna desde el molino hasta la batidora
- Bomba de inyección de masa a decanter tipo excéntrico
- Decanter VCF 4720836, de dos fases.
- Panel de control de línea de extracción de aceite de 160.000 tn/día, formado por

A continuación, se expondrá un cuadro de las distintas capacidades de las instalaciones una vez instalada:

CONCEPTO	CAPACIDAD
Recepción de aceitunas	15.000 kg/h
Limpieza de aceitunas	5.000 kg/h
Almacenamiento de aceitunas limpias	80 Tm
Moltración de aceitunas	6.600 kg/hora
Almacenamiento de orujos	80 Tm
Almacenamiento de aceite	293.400 l

Analizando las materias primas y productos obtenidos en un año de producción tendremos.

	Designación	Ud/año	Antes de la inversión	Después de la inversión
Entrada de materias primas	Aceituna	kg	1.710.000	2.000.000
	Licopeno,...	kg	3.000	8.000
Salida de productos finales	Alperujo	Tm	1.248	1.460
	Aceite	M3	293,4	340
	- Aceite 0,5 l	Ud	410.760	480.000
	- Aceite 0,25 l	Ud	234.720	400.000
	- Aceite + licopeno... 0,25 l	Ud	129.360	272.000

Los puntos de consumo de agua son los siguientes:

- Lavado del aceite en centrifugas verticales.
- Limpieza de las instalaciones.
- Servicios sanitarios.

El agua usada en el calentamiento de la masa de aceituna procedente de la caldera de agua caliente se recupera, ya que dicho calentamiento se realiza mediante un circuito cerrado.

El consumo de agua es el siguiente:

PUNTOS DE CONSUMO	CONSUMO DE AGUA
-------------------	-----------------

	m ³ /día	m ³ /año
Lavado de aceite en centrifugas verticales	0,05	1,70
Limpieza de las instalaciones (limpieza de planta)	0,1	3,00
Limpieza de las instalaciones (limpieza de equipos)	1,50	1,50
Limpieza de las instalaciones (depósitos de almacenamiento)	5,00	20,00
Servicios sanitarios	0,90	27,00
TOTAL	7,55	53,20

Las ratios de consumo de agua por materia prima molturada o aceite producidos, serán los siguientes:

PUNTO DE CONSUMO	RATIO DE CONSUMO DE AGUA
Lavado de aceite en centrifugas verticales	5,00 l/1.000 l de aceite centrifugada
Limpieza de las instalaciones (limpieza de planta)	30 limpiezas de 100 l
Limpieza de las instalaciones (limpieza de quipos)	2 limpiezas de 750 l
Limpieza de las instalaciones (depósitos de almacenamiento)	5 limpiezas de cada depósitos de 1.000 l
Servicios sanitarios	300 l por persona y día

El agua obtenida en la fase de la centrifuga al separar el aceite de las impurezas y el agua aportada al proceso será bombeada desde un foso existente junto a las centrifugas verticales hasta las tolvas de almacenamiento de alperujo. La incorporación de las aguas oleosas obtenidas en el proceso al alperujo permiten tener un producto con unos niveles de humedad cercanos al 70 %, tal y como se puede comprobar en el anexo 6 donde se recogen las muestras de los camiones gestionados por la empresa autorizada para tal fin (Consorcio Oleícola Extremeño s.l.).

Por lo tanto, no existe un vertido de aguas oleosas en la almazara al no existir aguas de lavado de la aceituna y gestionarse junto con el alperujo las aguas obtenidas de la centrifuga vertical.

El aporte de agua se realiza a través de la red general de abastecimiento de agua de la localidad de Don Benito. La energía a utilizar en la almazara será la siguiente:

- Caldera de agua caliente: gas propano.
- Equipos eléctricos: electricidad.

Los consumos energéticos que tiene en la actualidad la almazara son:

TIPO DE ENERGÍA	CONSUMO ENERGÉTICO
Electricidad	16.185kwh/año
Gas propano	4.650kg/año

La almazara poseerá dos foc de emisión a la atmósfera canalizado, asociado a dos caldera de agua caliente. Así mismo, la planta contará con un foco de emisión difusa como consecuencia de posibles procesos bioquímicos de las aceitunas en su almacenamiento.

La codificación del foco de emisión canalizado a la atmósfera es la siguiente:
La codificación del foco de emisión canalizado a la atmósfera es la siguiente:

CODIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
P1G1	Caldera de agua caliente de 240 Kw (206.360 Kcal/h), marca FERROLI, modelo PREXTHERM RSW 240
P2G2	Caldera de agua caliente de 24 Kw (20.635 Kcal/h), marca FERROLI, modelo DIVATOP60

El proceso de fabricación asociado al foco de emisión a la atmósfera es el siguiente:

CÓDIGO	PROCESOS ASOCIADOS
P1G1	Producción de agua caliente para el batido de la masa de aceituna molida
P2G2	Producción de agua caliente para uso industrial en la zona de envasado, almacén y servicios.

La localización, clasificación y funcionamiento del foco de emisión a la atmósfera contralado es el siguiente:

CÓDIGO	CLASIFICACIÓN	COMBUSTIBLE	FUNCIONAMIENTO
P1G1	Grupo -- (03 01 03 05)	Gas natural licuado	24 horas
P2G2	Grupo -- (03 01 03 05)	Gas natural licuado	variable

La clasificación de los emisores atmosféricos se realiza de acuerdo con el Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminantes de la Ley 34/2.007 de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección a la atmósfera y del Real Decreto 100/2.011 de 28 de enero, el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación. La clasificación abarca las siguientes actividades:

CLASIFICACIÓN	ACTIVIDAD
Grupo C (04 06 05 18)	Obtención de aceite vegetal en un polígono industrial a más de 500 m de un núcleo urbano

Los valores límites de emisión vienen dados por el Decreto 1.042/2.017 de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por la que se actualiza el anexo IV de la Ley 34/2.007 de 15 de noviembre, de calidad del aire de la atmósfera. De acuerdo con este decreto, los valores límites de emisión son los siguientes:

AGENTE CONTAMINANTE	VALORES LÍMITES DE EMISIÓN (V.L.E.)
NOX	400 mg/Nm ³
SO2	200 mg/Nm ³
PM10	50 mg/Nm ³

Los valores límites de inmisión, es decir, la concentración de contaminantes a nivel del suelo, vienen definidos por el Real Decreto 102/2.011 de 18 de enero, relativo a la mejora de la calidad del aire. De acuerdo con este Real Decreto, los valores límites de inmisión son los siguientes:

AGENTE CONTAMINANTE	VALORES LÍMITES DE INMISIÓN (V.L.I.)
NOX	200 µ/m ³
SO2	350 µ/m ³
PM10	50 µ/m ³

La chimenea a instalar, para una eficaz dispersión de contaminantes, la altura adoptada será la siguiente:

FOCOS	ALTURA DE CHIMENEA
P1G1	2,50 m

En cuanto al diámetro de chimenea a adoptar, vendrá determinada por el caudal de gases a evacuar y la velocidad deseada de dicha evacuación. El diámetro adoptado por la chimenea se resume en el siguiente cuadro:

FOCOS	CAUDAL DE GASES	VELOCIDAD	SECCIÓN	DIÁMETRO
P1G1	5.820,27 m ³ /h	5,72 m/s	0,2827 m ²	0,60 m

A continuación, se exponen la altura de la chimenea, así como su diámetro y localización de los puntos de muestreos.

FOCOS	CAUDAL DE GASES	VELOCIDAD	SECCIÓN	DIÁMETRO
P1G1	782,37 m³/h	5,72 m/s	0,037994 m²	0,22 m

El titular de la explotación será responsable de la vigilancia del correcto funcionamiento de los focos de emisión a la atmósfera, en particular deberá asegurarse el cumplimiento de los valores límites de emisión. Conforme a la normativa vigente y sin perjuicio de lo que establezca la Dirección General de Evaluación y Calidad Ambiental en la A.A.U., la vigilancia del cumplimiento de los valores límites de emisión se realizará al menos por las siguientes vías:

- Autocontrol. Al estar enclavados los focos de emisión en el grupo B del catálogo de actividades potencialmente contaminantes de la Ley 34/2.007 de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección a la atmósfera, será necesario un sistema de autocontrol. Como consecuencia de periodo de funcionamiento de la caldera, que son dos meses al año, se entiende que no será necesario implantar un sistema de autocontrol, siendo suficiente el de las inspecciones reglamentarias externas.
- Inspecciones reglamentarias de una O.C.A. De acuerdo con la Orden de 18 de octubre de 1.976 del Ministerio de Industria, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera, las actividades incluidas en el grupo C del catálogo de actividades potencialmente contaminantes del Real Decreto 100/2.011 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, la empresa estará obligada a presentar ante la Administración Ambiental, un informe de inspección realizado por un Organismo de Control Autorizado en relación con las inspecciones realizadas por dicho Organismo en la instalación industria. La frecuencia mínima de estas inspecciones llevadas a cabo por una O.C.A. será:

FOCOS	GRUPO	FRECUENCIA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE O.C.A
P1G1	C	Cada 5 años

El seguimiento del funcionamiento de los focos de emisión deberá recogerse en un libro de registro, tal y como se está realizando con los controles efectuados.

El nivel de ruidos emitidos por el conjunto de los equipos instalados en cada una de las áreas tienen un nivel de ruido variable, así en la zona de almacenamiento y lavado tenemos un nivel de ruido(Lt) de **92,64 dB(A)**, siendo similar en la zona de proceso con una Lt de **92,51 dB(A)**, mientras que la zona industrial el nivel de ruido generado es de **80,01 dB(A)**.

Tal y como se ha justificado los N.R.E cumplen con los requisitos exigidos en la normativa extremeña (Decreto 19/97), estando siempre por debajo de los niveles exigidos (**55 dB(A)**). **Por lo que si bien existe un impacto negativo este es puntual y transitorio no afectando a los vecinos de las naves colindantes.**

Por otra parte, se ha tenido en cuenta las siguientes condiciones a la hora de la colocación de los equipos que puedan producir vibraciones durante su funcionamiento:

- No se ha anclado ninguna máquina u órgano móvil de esta en paredes o techos.
- Las maquinarias estarán equipadas con bancadas elásticas independientes del pavimento. El espesor de la solera (15 cm), evitará en un 99% la transmisión de vibraciones.
- Toda la maquinaria se ha situado a no menos de 0,70 m de distancia de los paramentos exteriores.

Considerando que los principales focos de emisión son interiores y que la actividad abarca uno o dos meses al año, no se estima oportuno realizar mediciones de los niveles de sonoros procedente de la instalación.

Se entiende como contaminación lumínica al brillo o resplandor del cielo nocturno, producido por la difusión de la luz artificial.

La causa principal es, sin ninguna duda, el uso en la red eléctrica pública de luminarias que no tienen pantallas correctamente diseñadas con la finalidad de enviar la luz allí donde se necesita, e impedir su dispersión hacia el cielo por encima del nivel del horizonte.

Toda la iluminación de la planta se encuentra bajo cubierta.

Los efluentes generados por la almazara, se pueden clasificar de la siguiente forma:

- Aguas pluviales no susceptibles a ser contaminadas. Son las aguas pluviales procedentes de las cubiertas.
- Vertidos procedentes del sistema de lavado de aceitunas, que se denominarán como aguas de lavado.
- Vertidos procedentes de la limpieza de aceite en las centrifugas verticales, que se denominarán aguas de centrifugas.
- Vertidos procedentes de la limpieza de la planta de procesamiento. A estos vertidos le denominaremos aguas de limpieza.
- Vertidos fecales procedente de los servicios sanitarios del personal. A estos vertidos le denominaremos vertidos fecales.

Los vertidos son recogidos por tres redes de saneamiento existentes y que no variará con la ampliación prevista, realizadas con colectores enterrados de PVC y arquetas de ladrillo macizo perforado con enfoscado y bruñido interior, sobre solera de hormigón de masa y tapa de fundición u hormigón según emplazamiento. Las redes de saneamiento son las siguientes:

- Red de saneamiento de aguas pluviales no susceptibles a ser contaminadas, que conducirá el agua al destino natural de las aguas pluviales de la parcela donde se ubica la planta.
- Red de saneamiento de aguas de proceso, que incluyen únicamente las aguas de limpieza, al no proceder a lavar la aceituna y gestionar las aguas de la centrifuga con el alperujo, se vierten directamente a la red de saneamiento público al disponer de autorización del ayuntamiento y ser aguas sin contenido oleoso.
- Red de saneamiento de aguas fecales de los servicios sanitarios de la planta industrial que acometen a red de saneamiento público.

El ayuntamiento dispone de una arqueta registrable en la entrada de la almazara desde donde toma muestras periódicas para comprobar que se cumplen las disposiciones de la ordenanza municipal respecto al vertido al alcantarillado público.

Los caudales y volúmenes de los distintos vertidos quedan reflejados en el siguiente cuadro:

VERTIDOS	CAUDAL HORARIO	DÍAS AL AÑO	CAUDAL ANUAL
Aguas pluviales	Variable	Todo el año	500,00 m ³
Aguas de centrifugas	600 l	30 días	1,70 m ³
Aguas de limpieza	816,66 l	30 días	24,50 m ³
Aguas fecales	900 l	30 días	27,00 m ³

El vertido de agua de centrifuga es de 5,00 l por cada 1.000 litro de aceite lavado, que es mezclado con el alperujo tal y como se puede comprobar al tener las muestras niveles altos de humedad (70 %).

El vertido de aguas fecales es de 300 l por persona (3 personas) y día.

Atendiendo a los caudales anteriormente indicados, los caudales vertidos a las distintas redes de saneamiento serán de:

REDES DE SANEAMIENTO	DÍAS AL AÑO	CAUDAL ANUAL
Aguas pluviales	Todo el año	500,00 m ³
Aguas de limpieza	30 días	21,50 m ³
Aguas fecales	Todo el año	27,00 m ³

Con el fin de reducir tanto el volumen como la carga de contaminantes de los vertidos, se tomarán las siguientes medidas preventivas:

- Se evitará la contaminación de las aguas pluviales susceptibles a ser contaminadas mediante el no atrojamiento de aceitunas, escalonando la recepción de la misma. Hay que tener en cuenta que el atrojamiento de aceitunas también lleva una penalización económica, al disminuir sensiblemente la calidad del aceite obtenido.
- El agua de lavado será reutilizada durante una semana, llenando el circuito de lavado una vez a la semana, disminuyendo sensiblemente el consumo de agua y, por tanto, el volumen de vertido.
- Instalar centrifugas verticales sin consumo de agua (solo consumen agua en su limpieza), disminuyendo el agua de centrifugas. Esta tecnología está en pleno desarrollo.
- Realizar una limpieza en seco antes de realizarlo con agua, con el fin de disminuir el consumo de agua. Con este mismo fin, la limpieza se realiza con agua a la máxima presión posible.

Hay que tener en cuenta que, excepto la parte del proceso donde se realiza la limpieza de las aceitunas, el resto del proceso se realiza con unas condiciones sanitarias e higiénicas alimentarias, donde tanto el producto como los residuos y vertidos generados se procesan en un medio lo más estanco posible reduciendo así la necesidad de limpieza de los locales

Red	Origen efluente	Tratamiento	Vertido
Aguas pluviales	Cubierta de la edificación Patio delantero	No	Saneamiento del PI
Aguas fecales	Aseos y vestuario	No	Saneamiento del PI
Aguas de proceso	Aguas de limpieza	No	Saneamiento del PI

Las aguas de las centrifugas se gestionan junto con el alperujo, por lo que no existe vertido directo

A la salida de la red de saneamiento se dispone de una arqueta registrable que permite el control y vigilancia de las características de las aguas que vierten a la red pública que permitirá realizar cuantos controles sean solicitados por el ayuntamiento.

La planta generará los siguientes residuos peligrosos:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	Aceites procedente del mantenimiento de la maquinaria	13.02.06*
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas.	Trapos y papel absorbentes usado e impregnados con aceites	15.02.02*
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	Envases metálicos y de plásticos contaminados	15.01.10*

Las cantidades máximas anuales que se generarán, son las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13.02.06*	18 Kg
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas.	15.02.02*	3 Kg
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	15.01.10*	Ocasional

De acuerdo con la cantidad máxima de residuos peligrosos producidos y a producir, la cual es inferior a los 10.000 Kg anuales, de acuerdo con el Real Decreto 833/1.988 de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, básica de residuos tóxicos y peligrosos, la sociedad deberá inscribirse en el Registro Regional de Pequeños Productores de Residuos Peligrosos de Extremadura. En el caso de igualar o superar la producción de 10.000 Kg/año de residuos peligrosos, habría que solicitar la autorización administrativa para su inscripción en el Registro Regional de Productores de Residuos Peligrosos de Extremadura.

Los residuos peligrosos serán almacenados en bidones de plástico de 60 l de capacidad, identificados cada uno de ellos con el residuo que contiene y con un bidón de chapa con dispensador de 20 l en el caso de aceites usados, cuyas capacidades de acumulación de cada uno de los residuos peligrosos son, aproximadamente, los siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13.02.06*	20 Kg
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas.	15.02.02*	25 Kg
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	15.01.10*	30 Kg

El envasado de los residuos peligrosos ha de tener en cuenta las siguientes reglas:

- Los envases y sus cierres estarán concebidos y realizados de forma que se evite cualquier pérdida de contenido y construido con materiales no susceptibles a ser atacados por el contenido ni de formar con este combinaciones peligrosas.
- Los envases y sus cierres serán sólidos y resistentes para responder con seguridad a las manipulaciones necesarias y se mantendrán en buenas condiciones, sin defectos estructurales ni fugas aparentes.
- El envasado y almacenamiento de los residuos tóxicos y peligrosos se hará de forma que se evite generación de calor, explosiones, igniciones, formación de sustancias tóxicas o cualquier efecto que aumente su peligrosidad o dificulte su gestión.

El etiquetado de los envases de los residuos tóxicos o peligrosos atenderá a las siguientes obligaciones:

- Estarán etiquetados de forma clara, legible e indeleble. El tamaño de la etiqueta debe tener unas dimensiones mínimas de 10 x 10 cm.
- En la etiqueta aparecerá el código de identificación del residuo que contiene, los datos del titular de la planta, la fecha de envasado y la naturaleza del riesgo que corre de acuerdo con lo dispuesto en los puntos 3 y 4 del artículo 14 del Real Decreto 833/1.988 de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, básica de residuos tóxicos y peligrosos.
- La etiqueta debe ser firmemente fijada sobre el envase, debiendo ser anulada, si fuera necesario, indicadores o etiquetas anteriores de forma que no induzcan a error o desconocimiento del origen y contenido del envase en ninguna operación posterior del residuo.

En cuanto al almacenamiento de los residuos tóxicos o peligrosos, cumplirán las siguientes indicaciones:

- Los productos dispondrán de una zona de almacenamiento para su gestión posterior, bien en la propia instalación, siempre que sea debidamente autorizada, bien mediante su cesión a una entidad gestoras de estos residuos.

- La zona de almacenamiento deberá estar señalizada y protegida contra la intemperie.
- La solera deberá disponer de al menos una capa impermeable, de forma que se evite el contacto entre los mismo en el caso de un hipotético derrame.
- La zona de carga y descarga de residuos deberá estar provista de un sistema de drenaje de derrames para su recogida y gestión adecuada.
- En caso que el residuo tóxico y/o peligroso así lo demandase, aneja a la zona de almacenamiento, se instalará medidas de seguridad consistente en duchas, lavajos y rociadores.
- Cada almacenamiento compatible contará con un cubeto de suficiente capacidad.
- El tiempo de almacenamiento de los residuos tóxicos y peligrosos no podrá exceder de seis meses, salvo autorización especial del órgano competente.

Los residuos peligrosos almacenados en el punto de almacenamiento de residuos de la planta, serán retirados por un gestor debidamente autorizado para la gestión de dicho residuo, nunca excediendo este almacenamiento los seis meses. Se lleva un registro de la gestión de cada uno de los residuos peligrosos en el que se identifica fecha de retirada, gestor autorizado y cantidad retirada.

Los residuos no peligrosos generados que se generarán serán los siguientes:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Alperujos	Centrifugación de la masa de aceitunas (centrifugas horizontales)	03.02.99
Lodos de limpieza	Residuos inertes del lavado de aceitunas (piedras y tierras)	02.03.01
Otros residuos de limpieza	Residuos verdes del lavado de aceitunas (ramas y hojas)	02.03.99
Papel y cartón	Elementos desechados no contaminados por sustancias peligrosas	20.01.01
Plásticos	Elementos desechados no contaminados por sustancias peligrosas	20.01.39
Mezclas de residuos municipales	Residuos varios	20.03.01

La cantidad máxima anual que se generará, son las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Alperujos	03.02.99	1.460 Tm
Lodos de limpieza	02.03.01	250 Kg
Otros residuos de limpieza	02.03.99	100 Kg
Papel y cartón	20.01.01	Ocasional
Plásticos	20.01.39	Ocasional
Mezclas de residuos municipales	20.03.01	Ocasional

La gestión de los distintos residuos no peligrosos será las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	GESTIÓN
Alperujos	03.02.99	Planta procesadora
Lodos de limpieza	02.03.01	Vertedero municipal
Otros residuos de limpieza	02.03.99	Consumo animal
Papel y cartón	20.01.01	Residuo asimilable urbano

Plásticos	20.01.39	Residuo asimilable urbano
Mezclas de residuos municipales	20.03.01	Residuo urbano

Los alperujos serán retirados de la planta mediante camiones bañeras especialmente diseñados para el transporte de alperujo, con una carga de 25.000 Kg., por lo que, en días puntas, realizan de 2 a 3 cargas al día, con el fin de llevarlos a una planta de tratamiento de alperujos.

Los residuos inertes (piedras, tierras y cenizas) procedente de la limpieza de aceitunas, filtrado de vertidos y combustión de calderas, son enviados al vertedero municipal al disponer de la autorización del ayuntamiento de Don Benito

Los residuos verdes procedentes de la limpieza de las aceitunas, como son hojas, ramas, etc., son almacenados en las jaulas de las limpiadoras, para ser retirados por los ganaderos de la zona para su uso como alimentación animal.

Los residuos urbanos y asimilables, se almacenarán de forma selectiva en contenedores y se destinarán preferentemente a reciclado y/o reutilización en coordinación con los servicios municipales de basura.

Los residuos urbanos y asimilables a urbano, se gestionan y se seguirán gestionando de la siguiente forma:

- El papel, cartón y los residuos de envases de papel y cartón, son segregados, almacenados en contenedores adecuados y destinados para su valoración.
- El plástico de embalaje es segregado del resto de los residuos, se almacenan en contenedores adecuados y destinados para su valoración.
- Los residuos municipales mezclados se almacenan en contenedores adecuados y transportado por gestor autorizado a vertedero.

Las entregas de los residuos no peligrosos a gestores externos autorizados se acreditarán mediante factura o albarán que se conservará en la instalación por un periodo no inferior a cinco años. El tiempo máximo de almacenamiento en la instalación de los residuos no peligrosos será de dos años. A tal efecto, se dispondrá una etiqueta en cada contenedor en la que se identifique el residuo y la fecha de envasado.

El presente presupuesto estimativo asciende a la cantidad de UN MILLON VEINTISEIS MIL TRESCIENTOS TRES euros con SIETE céntimos.

Con lo expresado anteriormente y la documentación que se acompaña, se pretende haber dado una clara y exacta idea de la instalación de la almazara existente y la ampliación propuesta en el término municipal de Don Benito, como consecuencia, conseguir la AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA.