

## **RESUMEN NO TÉCNICO DE PROYECTO DE AMPLIACIÓN Y MEJORA TECNOLÓGICA DE INDUSTRIA AGROALIMENTARIA, SITA. EN CTRA. ZAFRA, Nº 4 DE FUENTE DEL MAESTRE (BADAJOZ).**

### **PETICIONARIO: SOC. COOP. NTRA. SRA. DE LA CABEZA**

El promotor del proyecto es D. Luis Sayago Muñoz con DNI.- 33.973.618-L en calidad de representante de **SOC. COOP. NTRA. SRA. DE LA CABEZA**, con domicilio en Ctra. Zafra, nº: 4 C de Fuente del Maestro, con posesión de CIF: **F-06010490**.

Las instalaciones de la empresa se ubican en la localidad de Fuente del Maestro, más concretamente en la parcela ubicada en la Ctra. Zafra, nº: 4, la referencia catastral de la parcela donde se encuentran las instalaciones es 2570011QC2627S0001TB.

La actividad que se desarrolla en la industria con la ubicación indicada, es la propia de una almazara. Esta actividad contará con una capacidad para molturar unos 2.662.000 Kg de aceitunas, contando con una capacidad máxima de producción de 460.000 litros (421.360 Kg) de aceite de oliva al año.

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.

Por las características de la industria, la producción máxima diaria de las instalaciones será de **36 Tm/día de producto acabado**.

Tras la entrada en vigor de la Ley 16/2015 de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, la actividad se clasifica dentro del "**Grupo 3: Industrias alimentaria, apartado 3.2.b** de instalaciones para 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 citada Ley. Por todo lo mencionado anteriormente, **esta actividad se someterá a Autorización Ambiental Unificada**.

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.

La almazara objeto del presente documento se construyó en 1999 y se ha ampliado en varias ocasiones. En la actualidad se pretende realizar inversiones para sustituir la línea de recepción existente por otra línea completa de mayor capacidad productiva (de hasta 70.000 Kg/h). Será necesaria la modificación de las instalaciones de baja tensión para albergar las nuevas protecciones de la línea de recepción, así como la ejecución de la modificación de parte del foso de recepción para albergar las nuevas cintas de subida al compacto de limpieza-lavado y de la red de saneamiento para conexión del compacto de limpieza-lavado al foso de saneamiento. Se modificará también la instalación de fontanería para dotar de agua a la lavadora.

A continuación, se describen las instalaciones y maquinarias que conformarán la actividad de la almazara tras las inversiones:

- Una Línea de recepción completa de aceitunas (se instalará con las inversiones que se pretenden llevar a cabo en la actualidad), compuesta por:
  - una tolva enterrada de recepción de aceitunas, será necesario hacer una modificación de la tolva existente.
  - cintas transportadoras con estructura realizada en tubo de acero galvanizado con rulos en cabeza y cola con banda nervada o lisa y tolvines en acero inoxidable para conectar las diferentes máquinas de la línea
  - equipo compacto de limpieza y lavado de aceitunas modelo Millenium 70-80, con capacidad de hasta 70.000 Kg/h, realizado en acero inox. con bandas de material alimentario, dispositivos de extracción polvo y recogehojas; dispositivo desramador de aceitunas en acero inox.
  - pesadora de alimentación continúa fabricada en acero inoxidable con un rendimiento max. de 120.000Kg/h.
- Cuatro tolvas de almacenamiento de aceitunas de 50.000 Kg cada una.
- Sistema de molienda de aceitunas conformado por sinfines de recogida de aceitunas bajo tolvas, alimentador a molino, molino triturador, masero y bomba de masa.
- Dos líneas de 1ª extracción de aceite compuesta batidora de doble cuerpo, bomba de masa, decanter horizontal modelo GEA RCC-495, tamiz vibrador, bomba de aceite, transportador de alperujo y centrifugas verticales.
- Una línea de repaso para extracción de aceite de alperujo compuesta por batidora, bombas de pasta, y decanter horizontal.
- Sistema de transporte de alperujos con bombas de pasta y tuberías de aceto inox. para conexión entre línea de salida de alperujos de decanter, conexión a depósitos de almacenamiento, conexión a línea de 2ª extracción, conexión con separadora de hueso y tolvas de almacenaje.
- Dos depósitos de almacenamiento de alperujo.
- Separadora de pulpa-hueso.

- Una tolva para almacenar alperujo de 70 m<sup>3</sup>.
- Una tolva para almacenar hueso de 70 m<sup>3</sup>.
- Una caldera para agua caliente que utiliza gasoil como combustible, esta caldera cuenta con una potencia térmica de 550 KW e instalación de agua caliente para el proceso y para calefactar la sala de depósitos.
- Depósitos de acero inox. para el almacenamiento de aceite. La capacidad de los depósitos será:
  - 7 Depósitos de 59,4 m<sup>3</sup>.
- Envasadora volumétrica.
- Filtro de placas
- Sistema de inertización de depósitos de bodega de aceite con nitrógeno.
- Instalaciones de tubería de acero inoxidable de diferentes diámetros para el trasvase de aceites.

La industria cuenta con suministro eléctrico en baja tensión que parte de un centro de transformación propio situado en la parcela donde se encuentra la actividad. De igual modo, la actividad cuenta con suministro de agua potable desde la red de abastecimiento municipal y conexión a la red de saneamiento general.

#### **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 ceñirá 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.

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 las 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:**

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 1.150 m<sup>3</sup> 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 o para enviarlo a las balsas de evaporación y así evitar la contaminación de las aguas superficiales, el suelo y las aguas subterráneas.

**Balance de Energía:**

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

Para la caldera se utiliza gasóleo como combustible. El consumo de gasóleo por campaña será de unos 2.000 litros por campaña para la caldera de agua caliente.

En estas instalaciones se consumirán aproximadamente 100.000 KWh al año de energía eléctrica. Esta energía es utilizada por toda la maquinaria existente en el proceso productivo, como puede ser el caso de la lavadora de aceitunas, molinos, batidoras, el gran número y tipos de bombas, las distintas cintas elevadoras y de transporte, etc.