

RESUMEN NO TÉCNICO DE PROYECTO DE IMPLANTACIÓN DE CENTRO DE CLASIFICADO DE LANAS Y CENTRO DE SECADO Y SALADO DE PIELS DE OVINO SITA. EN PARCELA 422 POLÍGONO 44 DEL T.M. DE MÉRIDA (BADAJOZ).

PETICIONARIO: LANAS EXTREMADURA, S.L.

El promotor del proyecto es D. Marco Antonio Caldero Villalba con DNI.- 44.775.280-F en calidad de representante de **LANAS EXTREMADURA S.L.**, con domicilio en C/ Poeta Deciano nº1 de Mérida, con posesión de CIF: **B-06616072**.

Las instalaciones del centro de clasificado de lanas y centro de salado y secado de pieles se encuentran en un complejo industrial propiedad del peticionario situado en la parcela 422 del polígono 44 del Término Municipal de Mérida (Badajoz), accediendo a las instalaciones a través de la Carretera BA-089 Mérida-Alange en el P.K. 2+160.

La actividad que se desarrolla en la industria con la ubicación indicada, es la propia de un centro de clasificado de lanas y un centro de clasificado, secado y salado de pieles. Esta actividad contará con una capacidad para procesar unos 2.000.000 Kg de lanas enfardadas en bruto procedentes de la esquila y 150.000 Kg pieles presaladas de ovino-caprino y vacuno obtenidas de los mataderos de la comarca.

Las operaciones que se realizarán en el centro de clasificado de lanas cuentan con las actuaciones siguientes:

- Recepción y descarga de las lanas sucias.
- Selección y clasificado de las lanas sucias por calidades.
- Prensado de las lanas sucias y embalado.
- Almacenado de las balas de lana sucia.
- Transporte y venta.

Mientras que las operaciones que se realizarán en el centro de secado y salado de pieles son las siguientes:

- Recepción y descarga de las pieles presaladas.
- Almacenamiento en cámaras.
- Clasificado y salado de pieles, así como apilado.
- Almacenamiento en cámaras.
- Transporte y venta.

Para el caso del clasificado de lanas, la lana se compra directamente a los ganaderos, que la ensacan tras el esquilado de las ovejas en sacas tipo Big Bag, estas lanas serán cargadas en camiones que la transportan hasta el centro de procesado objeto del proyecto. En la industria serán almacenadas para su posterior clasificado. Una vez separada la lana por calidades (vellón, caídas, grosor, color, largura, etc.), cada tipo de lana pasa de la cinta transportadora a la prensa hidráulica, donde se obtienen unos paquetes de lana prensada con un peso que oscila entre 350 y 450 kg, y unas dimensiones de 160x80x80 cm

aproximadamente. Posteriormente se cubren con una lona de plástico para conservar su calidad y aislarlas de la temperatura ambiente y humedad.

Para el caso del secado y salado de pieles, la industria consiste en la recepción, selección, salado y almacenamiento de pieles para su transporte. Las pieles se obtienen de los animales sacrificados en los mataderos de las localidades cercanas y se encuentran presaladas. En la industria son almacenadas en cámara de conservación hasta que son clasificadas, añadiendo más sal para su mejor conservación y empaquetadas en palet para su transporte. Los palets completos son introducidos en la cámara de conservación hasta que se acumule la cantidad necesaria para completar un cargamento para su expedición.

Por este motivo se puede clasificar la actividad dentro del "**Grupo 9: Proyecto de tratamiento y gestión de residuos, apartado 9.5** de *Instalaciones para plantas intermedias o almacenes de SANDACH, distintos del acopio temporal de este material en las instalaciones de producción*" del Anexo II de la Ley 16/2015 de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, y modificada por la Ley 5/2022, de 25 de noviembre, de medidas de mejora de los procesos de respuesta administrativa a la ciudadanía y para la prestación útil de los servicios públicos. Por todo lo mencionado anteriormente, **esta actividad se someterá a Autorización Ambiental Unificada.**

Dado que la actividad se realiza en suelo clasificado como rural según la normativa urbanística municipal vigente, la industria se encuadra dentro del "**Grupo 6: Otros proyecto y actividades, apartado 6.g** de *Otras actividades que no estando sometidas a evaluación de impacto ambiental de proyectos (Anexos IV, V y VI) precisen de autorización, comunicación previa o comunicación ambiental conforme a la normativa autonómica, siempre y cuando se desarrollen en suelo rural, exceptuando las actividades ganaderas y los alojamientos con carácter turísticos con capacidad inferior a 20 huéspedes*" del Anexo VI de la Ley 16/2015, por lo que sería sometido a la elaboración y presentación de un Estudio de Impacto Ambiental Abreviado en su versión anterior. Sin embargo, debido a la reforma operada sobre la misma por la Ley 5/2022, de 25 de noviembre, de medidas de mejora de los procesos de respuesta administrativa a la ciudadanía y para la prestación útil de los servicios públicos, **el proyecto ya no se encuentra comprendido en el Anexo VI** de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura. Por lo que **no será necesario** presentar dicho estudio de **Impacto Ambiental Abreviado.**

Además, debido a que la industria contará con una balsa de evaporación de efluentes líquidos procedentes de las aguas de lavado de la industria de clasificado y salado de pieles, dicha actividad se encuentran englobadas dentro del "**Grupo 9: Proyecto de tratamiento y gestión de residuos, apartado 9.1** de *Instalaciones para la valorización o eliminación, en lugares distintos de los vertederos, de residuos de todo tipo, no incluidas en el Anexo I y 9.6 de Instalaciones de gestión de residuos no peligrosos y de residuos peligrosos no incluidas en el Anexo I, mediante almacenamiento de estos, con carácter previo a su valorización o eliminación, excepto los puntos limpios*" del Anexo II de la Ley 16/2015 de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, y modificada por la Ley 5/2022, de 25 de noviembre, de medidas de mejora de los procesos de respuesta administrativa a la ciudadanía y para la prestación útil de los servicios públicos. Por todo lo mencionado anteriormente, **esta actividad deberá ser sometida a Autorización Ambiental Unificada.**

La actividad de balsa de evaporación está encuadrada dentro del "**Grupo 9: Otros proyectos, apartado 9.b** Instalaciones de eliminación o valorización de residuos no incluidas en el anexo I que no se desarrollen en el interior de una nave en polígono industrial, o con cualquier capacidad si la actividad se realiza en el exterior o fuera de zonas industriales" según el Anexo II de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental en su versión original. Sin embargo, debido a la reforma operada sobre la misma por el Real Decreto 445/2023, de 13 de junio, por el que se modifican los anexos I, II y III de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, **el proyecto ya no se encuentra comprendido en el Anexo II** de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental dado que se exceptúan la eliminación o valoración de residuos propios no peligrosos en el lugar de producción, como es nuestro caso para la gestión de las aguas del lavado. Por lo que **no será necesario** presentar dicho estudio de **Evaluación Ambiental Simplificada**.

Las instalaciones del centro de clasificado de lanas y de salado y secado de pieles se encontrarán en un conjunto de edificios en los que se puede distinguir varias construcciones para la zona de clasificado, secado y almacenaje y una zona de oficinas, así como de tratamiento de aguas residuales, estos edificios tienen las siguientes características.

La **nave 1: clasificado** presenta una superficie cubierta de 3.271,95 m² con unas dimensiones de 90,50 m de largo y 36,34 m de ancho, siendo completamente diáfana en su interior, se usará para la implantación del sistema de clasificado de lanas compuesto por las mesas de claseo y la prensa neumática para realizar los fardos de lana sucia, también se usará como nave almacén de lana empaquetada.

La **nave 2: recepción** presenta una superficie cubierta de 3.171,35 m² con unas dimensiones de 90,50 m de largo y 34,51 m de ancho, siendo completamente diáfana en su interior, se usará para el almacenamiento de lana sucia enfardada que viene directamente de la esquila. Adosado a esta nave se encuentra un **centro de transformación 1** de 36 m², así como un **comedor** de 36,90 m² y unos **vestuarios** de 29,24 m².

La **nave 3: almacén** presenta una superficie cubierta de 1.624,05 m² con unas dimensiones de 45,50 m de largo y 36,00 m de ancho, siendo completamente diáfana en su interior, se usará para el almacenamiento de lana sucia clasificada y empaquetada, contará con un muelle de carga aldaño para la carga de camiones.

La **nave 4: secado y salado de pieles** presenta una superficie cubierta de 1.808,85 m² con unas dimensiones de 58,35 m de largo y 31,00 m de ancho, contará con la zona de clasificado y salado de pieles, así como una superficie aislada formando cámaras de panel sándwich para el almacenamiento de las pieles recepcionadas y clasificadas. En la parte lateral se encuentra adosado una nave que será usada como **sala de grupo presión PCI y taller** con una superficie de 62,86 m².

Oficinas independientes en tres plantas con unas dimensiones en planta baja de 7,45 x 31,43 m y una caseta almacén de 2,00 x 2,10 m con una superficie de 238,35 m², unas dimensiones en planta 1ª y 2ª de 7,45 x 21,90 m con una superficie de 163,15 m², además cuenta con un porche frontal en la planta segunda de 4,00 x 5,40 m con una superficie de 21,60 m²; lo que le confiere a la edificación una superficie construida de 575,45 m².

El **centro de transformación 2** de 7,92 m² y el **centro de seccionamiento** de 6,00 m², están realizados mediante casetas prefabricadas de ejecutadas con monobloques prefabricados de hormigón armado, con cimentación de solera de hormigón.

El **centro de baja tensión** presenta una superficie cubierta de 62,00 m² con unas dimensiones de 10,00 m de largo y 6,20 m de fondo.

Balsas de evaporación para la evaporación de las aguas de lavado y limpieza de la zona de salado de pieles con una capacidad total aproximada de 3.600 m³ y una superficie superior de evaporación de 1.250 m², están ejecutadas con soleras y muros de hormigón armado e impermeabilización a base de lámina de H.D.P.E. (Polietileno de Alta Densidad) de 1,5 mm y lámina de geotextil de Polipropileno de 200 gr.

MAQUINARIA:

La industria contará con la siguiente maquinaria para llevar a cabo el proceso de clasificación de lanas y secado y salado de pieles:

- **Báscula de pesaje** metálica en chapa de acero con estructura modular con capacidad para 60 Toneladas y unas dimensiones de 16,00 metros de largo y 3,00 m de ancho, con células de carga inoxidable con protección IP68.
- **Brazo giratorio** de 7 metros de longitud con pilar de giro total 360° y una altura de 6 m, incluye **polipasto eléctrico** monorraíl de cadena de 500 kg de capacidad. Accionado mediante motor de 3 KW.
- **Mesas de claseo** realizadas en estructura de acero con bandeja con rejillas (10 uds).
- **Carros** para transporte y almacenamiento (30 uds).
- **Cinta transportadora** de lana realizada con bandas de PVC para trabajo como mesa de transporte, con una longitud de 16 metros altura de trabajo de 750 mm, motoreductor directo de 3 CV, chasis de chapa plegada galvanizada con contención lateral longitudinal abierta, equipada con tolvin longitudinal de altura 250 mm aprox.
- **Cinta transportadora** de lana realizada con bandas de PVC para alimentación a prensa, con una longitud de 6 metros altura de trabajo de 750 mm, motoreductor directo de 1,5 CV, chasis de chapa plegada galvanizada con contención lateral longitudinal con altura de 1.000 mm y plataforma de paso elevado y tajadera hidráulica.
- **Prensa hidráulica vertical** de 70 Tn de presión para lana sucia con caja de embalaje para materiales voluminosos para realización de pacas de 350-400 Kg de peso. Accionada con motor de 38,5 KW.
- **Transportador con pinzas y sistema de vuelco**, fabricado en acero al carbono y sistema con translación. Accionamiento hidráulico.
- **Transportador de rodillos** para pesar balas de lana, fabricado en acero al carbono y dimensiones de 1.000x1.000 mm aprox. Accionamiento con motor de 1,5 CV
- **Transportador de rodillos** para acumular balas de lana, fabricado en acero al carbono y dimensiones de 4.250x1.000 mm aprox. Accionamiento mecánico con motor de 1,5 CV y rodillos de Ø133.
- **Báscula de pesaje electrónica** de balas de lanas.
- **Compresor portátil** con una potencia de 3 CV con calderín incorporado de 100 litros y presión máxima de servicio de 10 bar

- **Etiquetadora.**
- **Carretilla elevadora diésel** con carga máxima de 1.800 Kg, mástil triplex, luces de trabajo delantera, destellante baja techo, ruedas superelásticas, avisador acústico marcha atrás, desplazador lateral y pinzas para lana.
- **Mesas de salado** con una capacidad de trabajo para cuatro personas (2 uds)
- **Bombo de salado** de pieles de menor calidad
- **Carros porta pieles** (20 uds)
- **Limpiadora portátil** de agua a presión

INSTALACIONES

- **Instalación eléctrica de baja tensión** para dar suministro en baja tensión a la maquinaria, instalaciones y alumbrado de nueva industria. Incluyendo cuadros eléctricos con protecciones magnetotérmicas y diferenciales, realización de circuitos, líneas de reparto, alumbrado, canalizaciones...
- **Instalación eléctrica de alta tensión** mediante instalación de centro de transformación de 400 KVa y su aparamenta necesaria, así como líneas de reparto de alimentación hasta CT, incluso instalación de protecciones y control de funcionamiento acorde a la reglamentación vigente.
- **Instalación frigorífica** para cámaras compuesta por central frigorífica con dos compresores BITZER semiherméticos de 10 CV con potencia frigorífica de 38.200 W (Temp. Evap. de -5 °C y Temp. Cond de +45°C) montada sobre bancada y equipada con recipiente de líquido vertical de 60 litros; 1 Condensador de aire de 95.747 W de potencia frigorífica con dos ventiladores axiales de 900 mm, 1.800 W, caudal de aire de 38.800 m³/h; evaporador en cámara 1 de 30.183 Kcal/h de potencia frigorífica con tres ventiladores y con desescarche trifásico de 13.950 W; evaporador en cámara 2 de 16.960 kcal/h de potencia frigorífica con dos ventiladores y con desescarche trifásico de 9.300 W; y cuadro eléctrico con mecanismos de protección, maniobra y control.
- **Instalación neumática** para alimentar a los actuadores y válvulas neumáticas de los automatismos de la línea de prensado compuesta por compresor tornillo con una presión máxima de servicio de 7 bar, accionado mediante motor eléctrico de alta eficiencia energética de 20 CV de potencia y depósito calderín asociado de 1.000 litros de capacidad realizado en acero al carbono con kit de seguridad y racores de conexión para una presión máxima de servicio de 7 bar, y red de tuberías de acero al carbono de presión sin soldadura DIN-2448, incluso p.p. de manómetros, válvulas reguladoras de presión, válvulas de seguridad, manguetones flexibles de conexión...
- **Instalación de protección contra incendio** en industria consistente en instalación de sistemas de rociadores automáticos, Bies e hidrantes exteriores, así como central de alarma, extintores, pulsadores... incluida p.p. de tuberías de acero, llaves, depósito, grupo de bombeo...
- **Instalación de suministro de agua** compuesta por red de tuberías de polietileno alimentaria y bombas de presión para elevación de agua desde captación existente

en la industria en el Río Guadiana hasta depósitos de almacenamiento para alimentación a la línea de lavado.

- **Instalación de seguridad** a base de alarma conectada a la red para aviso a propietarios y policía, sirenas de alarma y cámaras de seguridad con conexión a la red.
- **Instalación de telecomunicaciones** para dotar de servicio a la zona de oficinas, a base de rack de telecomunicaciones, red de cables informáticos, puestos informáticos...
- **Instalación de climatización** consistente en acondicionar las nuevas oficinas mediante la instalación de 2 split murales de 3.000 frig/h splits y máquina generadora de 7.000 frig/h, incluyendo tuberías, llaves de cortes, válvulas, cableado...

CONTAMINACIÓN PRODUCIDA POR EL PROCESO PRODUCTIVO:

En la actividad no se produce ningún tipo de contaminación a la atmósfera debido a esta industria, ya que los procesos de clasificación de lanas y secado y salado de pieles carecen de aparatos que produzcan emisiones a la atmósfera

En cuanto a los olores producidos por la actividad hay que destacar que en el proceso de clasificado de lanas sucias o grasientas, este producto puede desprender olores desagradables, no obstante el almacenamiento se producirá en el interior de las naves cerradas. Para el caso de la industria de clasificado de pieles ocurre lo mismo para el proceso productivo, sin embargo, con motivo de conseguir una buena gestión de las aguas residuales procedentes de las aguas de limpieza de las instalaciones, y al mismo tiempo reducir los costes económicos por la gestión de estos efluentes, se pretenden adaptar las balsas existentes en las instalaciones para la eliminación del residuo por medio de evaporación natural, llegando a producirse olores por la evaporación de dicho líquido. Esta industria se encuentra alejada de los núcleos de población, estando a una distancia superior a 1 km de la localidad de Mérida y situada al sur de esta localidad, de modo que se evitan molestias por malos olores a la población más cercana. 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 dos redes de saneamiento separativas para gestionar de forma adecuada los vertidos que se producen, que son:

- Los procedentes de los aseos y vestuarios de la industria, que son similares a los domésticos y se recogen por la red de saneamiento existente en la industria hasta un depósito enterrado para su posterior gestión.
- Los procedentes de las pluviales de cubierta, que son recogidos por los canalones y bajantes y vertidos directamente en el terreno dentro de la parcela.
- El proceso industrial de clasificación y prensado de las lanas no necesita agua, es más se evita al máximo que las lanas cojan humedad. Por ello, no se producen vertidos residuales en este proceso.

- Para el caso del centro de secado y salado de pieles, se usará agua para la limpieza de las instalaciones al final de cada jornada y de los palot donde se almacenan las pieles. Dichas aguas serán recogidas por el saneamiento específico para tal fin, ya que se cuenta con una red separativa, y conducidas a una balsa de evaporación dentro de las instalaciones para su eliminación por evaporación natural. Dado que en las instalaciones existen unas balsas ya ejecutadas de la anterior industria existente, ejecutadas con soleras y muros de hormigón con una capacidad total aproximada de 3.600 m³ y una superficie superior de evaporación de 1.250 m², se impermeabilizarán las mismas a base de lámina de H.D.P.E. (Polietileno de Alta Densidad) de 1,5 mm y lámina de geotextil de Polipropileno de 200 gr para evitar la contaminación de las aguas superficiales.

Con estas actuaciones se consigue una correcta gestión de los vertidos 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.

Los materiales desechados que se generarán son subproductos animales no destinados a consumo humano (SANDACH), entre ellos destacan los siguientes: estiércol, tierra y trozos de paja. El destino final de estos residuos sólidos será su posterior valorización agrícola o entrega a un gestor externo autorizado o inscrito de conformidad con la ley de residuos.

Balance de Agua:

En el proceso productivo del centro de clasificación no se utiliza agua, ya que ninguna de las máquinas de la industria lo requiere, además de necesitar la industria una baja humedad para la buena conservación de la lana.

En cuanto al proceso de secado y salado de pieles, se usará el agua principalmente para la limpieza de las instalaciones y de los palot utilizados para el almacenamiento de las pieles. Estas aguas residuales cuentan con salmuera residual del proceso de salado y son conducidas hasta un depósito enterrado y bombeadas a las balsas de evaporación dentro de las instalaciones para su evaporación natural.

El agua se usará también para el abastecimiento de los aseos y vestuarios del personal, es decir, un uso doméstico.

Se estima un consumo de agua en torno a 150 m³/año.

Balance de Energía:

La energía utilizada en las instalaciones es en forma de energía eléctrica.

En estas instalaciones se consumen aproximadamente 150.000 KWh al año de energía eléctrica. Esta energía es utilizada por toda la maquinaria existente en el proceso productivo, tales como las cintas de transporte, prensa, cámaras de almacenamiento y equipos de carga.