

RESUMEN NO TÉCNICO

**AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA: INSTALACIÓN
AGROINDUSTRIAL DE PRODUCCIÓN DE TAPONES DE
CORCHO A PARTIR DE CORCHO BRUTO EN T.M. DE VALLE
DE SANTA ANA (BADAJOZ)**

T.M.: VALLE DE SANTA ANA
Provincia: BADAJOZ

Promotor: CORCHOS "LA DEHESA, S.L."
CIF: B-06202469



AUTOR: LUCIANO BARRENA BLÁZQUEZ
INGENIERO AGRÓNOMO
COLEGIADO Nº 559

Badajoz, Octubre de 2018

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN Y NORMATIVA AMBIENTAL	1
2. OBJETO.....	1
3. PROMOTOR Y PROYECTISTA	1
4. LOCALIZACIÓN DEL PROYECTO.....	2
5. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD.....	2
6. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES	4
7. PRESUPUESTO	6

1. INTRODUCCIÓN Y NORMATIVA AMBIENTAL

Se trata de un proyecto para la transformación de una nave que a día de hoy se utiliza para almacenar maquinaria e insumos agrícolas en una pequeña agroindustria de producción de tapones de corcho a partir de corcho bruto (recién extraído del árbol) en el T.M. de Valle de Santa Ana (Badajoz).

Indicar que la obra civil que supone la nave en la que se desarrollará la actividad productiva cuenta con todos los permisos pertinentes y se encuentra totalmente ejecutada, orientándose el presente trámite únicamente al establecimiento de las instalaciones industriales necesarias para la transformación del corcho.

Para encuadrar el proyecto dentro de la legislación vigente en materia de Medio Ambiente en la Comunidad Autónoma de Extremadura se tiene en cuenta la **Ley 16/2015 de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura**.

La actividad se encuadra dentro del **ANEXO II, Grupo 7. Industria papelera, de la madera, del corcho, del textil y del cuero**, y por tanto se someterá a **Autorización Ambiental Unificada**. En particular, la actividad considerada es el apartado 7.6: instalaciones para el tratamiento del corcho bruto. Por ello resulta necesario la redacción del presente estudio de impacto ambiental acompañado de proyecto básico y resumen no técnico.

2. OBJETO

El presente documento se aportará en la Dirección general de Medio Ambiente de la Junta de Extremadura para la tramitación de la Autorización Ambiental Unificada.

3. PROMOTOR Y PROYECTISTA

Se redacta el presente estudio por el Ingeniero Agrónomo D. Luciano Barrena Blázquez, colegiado 559 del COIAEX, a petición de CORCHOS "LA DEHESA", S.L. con CIF B-06202469.

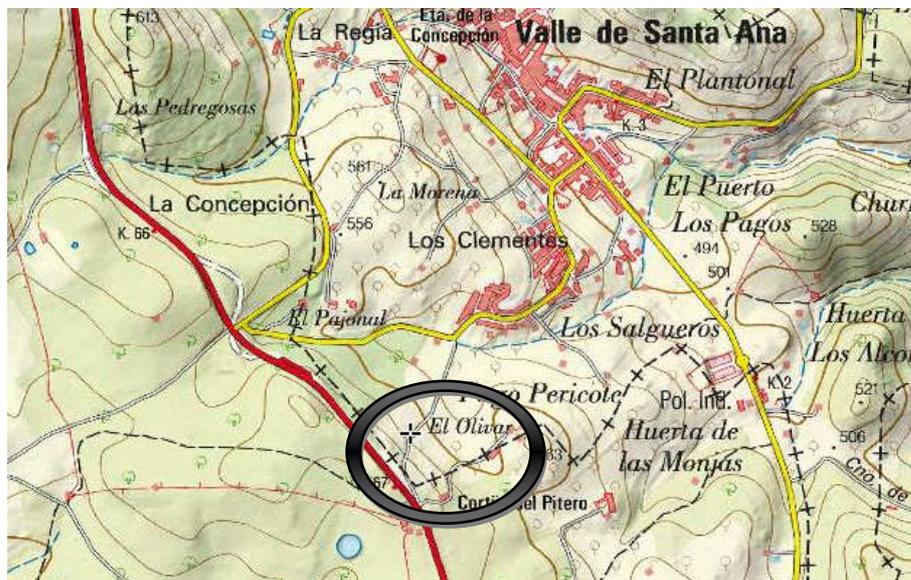
4. LOCALIZACIÓN DEL PROYECTO

La parcela en la que se realiza la transformación prevista se encuentra ubicada en el término municipal de Valle de Santa Ana (Badajoz), siendo sus características las siguientes:

POLÍGONO	PARCELA	SUPERFICIE	PARAJE	T.M.	PROVINCIA
3	117	2,1665 ha	Piteros	Valle de Santa Ana	Badajoz

NOTA: toda la superficie se halla fuera de superficies ZEPA y LIC.

El acceso a la parcela se realiza directamente a través de la N-435, tal y como puede observarse en la siguiente imagen:



5. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

La agroindustria prevista, la cual tiene como intención obtener tapones de corcho, es de capacidad de transformación limitada, hasta 4000 kg al día. La producción será continua durante todo el año, alcanzando unas 1200 t al año.

Habrán dos tipos de productos generados en la instalación prevista en función de la calidad y el grosor de la materia prima que se reciba:

- Si la el grosor y la calidad son elevados, se obtendrán tapones vino íntegros destinados a vinos de gran calidad.

- Si el grosor y la calidad son limitados, se lamina el corcho y se une en capas para obtener tapones de una calidad considerable. El destino de estos tapones será el vino de calidad limitada y el cava.

A continuación se exponen las fases del proceso de obtención de tapones, siendo las cuatro primeras fases son comunes a todo el corcho que entra en la explotación (sea su calidad y su grosor cual sea), y en las siguientes se distinguirá entre corcho de buen grosor y calidad y corcho de bajo grosor y calidad:

1) Recepción de la materia prima. Acceden los camiones de corcho bruto (recién recogido), se pesa y se amontona la materia en las cercanías de la caldera para a continuación ser cocido.

2) Cocción del corcho bruto en la caldera, en tandas de 1000 kg durante una hora.

3) Clasificación. Una vez cocidas, las planchas se clasifican y almacenan según calidad y grosor.

4) Secado. Se introducen las planchas en el secadero para que adquieran todas sus cualidades.

- Corcho de buen grosor y calidad:

5) Taponado. Una vez seco y en condiciones óptimas se pasa por la taponadora, en la cual se obtendrán tapones íntegros de corcho.

6) Separación del sobrante para tapones de menor calidad.

7) Conteo y clasificado.

8) Embalaje de producto terminado.

- Corcho de bajo grosor y calidad:

5) Laminado. Se cortará el corcho en discos a partir de los cuales se generan tapones.

6) Prensado de láminas, mediante prensadora.

7) Producción de arandelas.

8) Contadora y clasificadora de arandelas.

9) Encolado de arandelas.

10) Prensado de calor de las piezas encoladas.

11) Taponado (mediante taponadora).

12) Conteo y clasificado.

13) Embalaje de producto terminado.

Añadir, que en cualquiera de las fases puede utilizarse el cromatógrafo de gases específico para corcho, obteniendo datos de toxinas, calidades...

Por último los tapones terminados se almacenan para su recogida periódica por empresas externas compradoras, distinguiéndose como es evidente los dos tipos. Tal y como se ha indicado con anterioridad, cada día pueden tratarse hasta 4000 kg de corcho.

6. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

Tal y como se ha indicado, hay una nave de producción en la cual se llevará a cabo el tratado del corcho. En la parcela también existen dos pequeñas naves de utillaje. Todos estos elementos se exponen a continuación.

6.1. Edificación de producción

Se encuentra totalmente ejecutada. En ella se realizará la actividad productiva pretendida. Tiene una longitud de 35,20 m en total y una anchura de 16,20 m, lo que supone una superficie construida de 570,24 m², incluyendo un pequeño apartado interior de 23,63 m² de oficina. Las características son las siguientes:

Superficie	570,24 m ²
Longitud	35,20 m
Luz	16,20 m
Altura a cabeza de pilares	4,50 m
Altura a cumbrera	6,00 m
Cimentación y solera	Hormigón armado
Estructura	Metálica, mediante pórtico a dos aguas
Cerramiento	Placas alveolares prefabricadas de hormigón
Cubierta	A dos aguas. Chapa de acero prelacada.
Compartimentación	Forjado
Solera	Hormigón armado semipulido

6.2. Edificaciones de utillaje.

Se encuentran totalmente ejecutadas. En la nave de utillaje 1 se ubicarán los aseos de la instalación, además vestuario. En la nave de de utillaje 2 se almacenarán algunos insumos de la instalación. Las características son las siguientes:

Nave de utillaje 1	
Superficie	27,04 m ²
Longitud	5,20 m
Luz	5,20 m
Altura a cabeza de pilares	3,00 m
Altura a cumbrera	3,50 m
Cimentación	Hormigón armado

4

Estructura	Metálica, mediante pórtico a dos aguas
Cerramiento	Placas alveolares prefabricadas de hormigón
Cubierta	A dos aguas. Chapa de acero prelacada.
Solera	Hormigón armado y acabado con baldosa

Nave de utillaje 2	
Superficie	96,90 m ²
Longitud	11,40 m
Luz	8,40 m
Altura a cabeza de pilares	3,00 m
Altura a cumbrera	3,50 m
Cimentación	Hormigón armado
Estructura	Metálica, mediante pórtico a dos aguas
Cerramiento	Placas alveolares prefabricadas de hormigón
Cubierta	A dos aguas. Chapa de acero prelacada.
Solera	Hormigón armado y acabado con baldosa

6.3. Instalaciones de producción a establecer.

Se trata de la siguiente maquinaria:

- Caldera (una). Para cocido del corcho.
- Báscula puente (una). Para pesado de camiones de corcho.
- Secadero (uno). Para secado del corcho.
- Laminadoras (dos). Laminado del corcho.
- Prensadora (una). Prensado del corcho.
- Máquina arandeladora (una). Obtención de arandelas de corcho para la fabricación de tapones de menor calidad.
- Prensa de calor (una). Prensado de piezas encoladas.
- Taponadora (dos). Máquina de obtención de los dos tipos de tapones previstos
- Contadora-clasificadora (una). Conteo y la clasificación de las piezas obtenidas.
- Cromatógrafo de gases (uno). Comprobación de la calidad del corcho
- Otros. Báscula de peso de producto terminado, carros de transporte, cintas de transporte, contenedores de restos de corcho, contenedores de producto acabado, aspiradora, mesas de encolado y palets de almacenamiento de producto terminado.

7. PRESUPUESTO

El resumen del presupuesto de la modificación prevista es el siguiente:

1	CALDERA.....	4.200,00
2	BÁSCULA PUENTE.....	3.620,00
3	SECADERO.....	14.600,00
4	LAMINADORAS Y PRENSADORAS.....	15.300,00
5	TAPONADORAS.....	23.000,00
6	CLASIFICADORA.....	12.500,00
7	MATERIAL AUXILIAR (LIMPIEZA, TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO...)	11.000,00
8	FOSAS SÉPTICAS Y REMATES VARIOS.....	12.000,00
	TOTAL EJECUCIÓN MATERIAL	96.220,00
	21,00% I.V.A.....	20.206,20
	TOTAL PRESUPUESTO GENERAL	116.426,20

Por consiguiente, el presupuesto de ejecución material asciende a lo anteriormente indicado: **NOVENTA Y SEIS MIL DOSCIENTOS VEINTE EUROS**; y el presupuesto general a la expresada cantidad de **CIENTO DIECISEIS MIL CUATROCIENTOS VEINTISEIS EUROS CON VEINTE CÉNTIMOS**.

En Badajoz, Octubre de 2018

El Ingeniero Agrónomo
Colegiado Nº 559



Luciano Barrena Blázquez