

RESUMEN NO TÉCNICO

D. **Elías Conejo Domínguez**, mayor de edad, con D.N.I. número 80.055.016-C, y domicilio en calle Goya, nº 30, del municipio de Zahínos (Badajoz), a efecto de futuras notificaciones, mediante la redacción del Proyecto de Ampliación de Instalación de Producción de carbón vegetal, solicita ampliar dicha actividad existente, que se basa en tres hornos de mampostería, y varias zonas de almacén. La ampliación consiste en construir dos nuevos hornos con unas dimensiones útiles de aproximadamente 12,00 metros de largo, por 3,50 metros de ancho y 3,50 metros de alto, por lo que ocupan una superficie de unos 42,00 metros cuadrados y de unos 147 metros cúbicos, por cada nuevo horno a construir.

Esta industria de producción de carbón vegetal pretende contar con cinco hornos de mampostería y varias zonas de acopio y almacenaje del producto y la materia prima, que se ubican en el término municipal de Zahínos (Badajoz), en el Paraje de “Majal del Cojo”, y en particular en las Parcelas 209, 210 y 211 del Polígono 2 de dicho municipio.

A todo lo expuesto, y para dar a conocer con un lenguaje coloquial, se acompaña a este resumen no técnico, una descripción de manera clara y concisa del “Método para Elaborar Carbón Vegetal en un Horno de ladrillos refractarios”, para así facilitar su comprensión a efectos del trámite de información pública. Quién así lo desee, puede acceder al Proyecto de Ampliación y a toda la documentación que se adjunta a la solicitud de Autorización Ambiental Unificada, y con mayor detalle y precisión, ver todas y cada una de las características de la instalación.

El interesado,

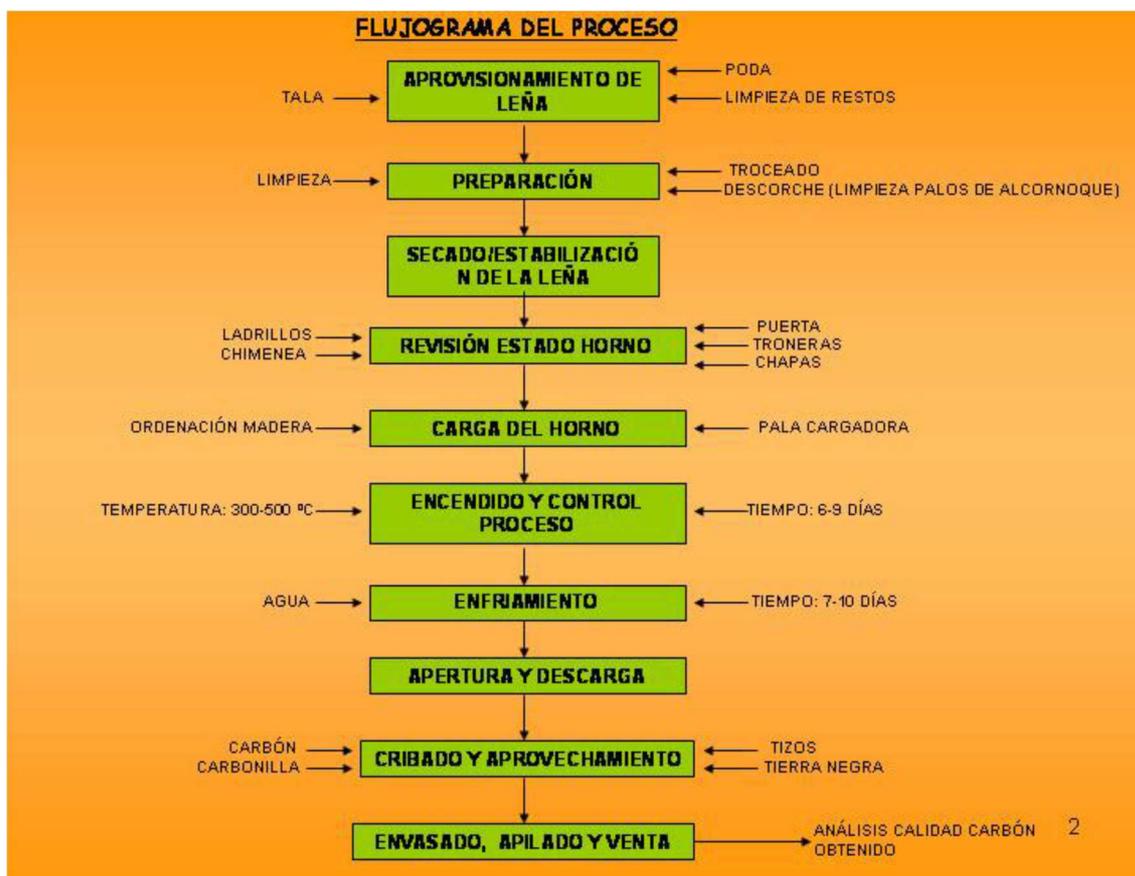
A handwritten signature in blue ink, consisting of several overlapping loops and a horizontal stroke at the bottom.

Fdo.: **Elías Conejo Domínguez**

MÉTODO PARA ELABORAR CARBÓN VEGETAL EN UN HORNO DE LADRILLOS REFRACTARIOS



FLUJOGRAMA DEL PROCESO



Se parte de un lugar apropiado para la construcción del horno. Se ha de preparar el terreno de forma que el horno quede encajado dentro del mismo. Este proceso consiste en allanar el terreno, si es necesario, mediante máquinas o tractor con pala, ya que lo mejor es que el horno quede incrustado dentro del terreno (con esto nos ahorramos material en la construcción y el horno queda mejor aislado del exterior).

Es aconsejable que la línea de la puerta sea perpendicular a la dirección de los vientos predominantes para que así el aire tenga su entrada en el horno a través de las troneras.

Materiales empleados en la construcción:

- Ladrillo hueco: que se utilizan para fabricar el perímetro exterior del horno. En los laterales, se les da forma de escalera para la sujeción de la tierra añadida. Medidas: 24 x 12 cm.
- Hormigón: que se utiliza para fabricar un pared hormigonada, de unos 60 cm de ancho, que consta de un mallazo interior. Esta pared se añade tanto en los laterales del horno como en el suelo. Además los tubos de las troneras quedan incrustados en ella y unidos al mallazo para una mayor sujeción.
- Mallazo: malla de hierro que es utilizada en el interior de la pared de hormigón para darle una mayor fortaleza.

- Tubos de las troneras: hay un total de 10 troneras, 5 en cada lateral, incrustadas dentro de la pared de hormigón y atadas al mallazo. Estos tubos son de acero y tienen un espesor de 3 mm y un diámetro de 6 cm.
- Ladrillos refractarios: que se colocan en la parte interior de las paredes del horno pegados al hormigón con arena legamosa y cal. Estos ladrillos deben colocarse de tal forma que la parte más estrecha mire hacia el interior, para una mayor resistencia a las altas temperaturas. Medidas: 22 x 11 cm.
- Puerta principal: esta consta de dos hojas de hierro donde la parte inferior es un poco más gruesa debido a que al existir entrada de aire se alcanzan mayores temperaturas. En una de las hojas está soldada la chimenea que permite la salida de humos. La medida de cada hoja de la puerta es de: 3 x 1.5 m. El espesor es en la parte inferior de unos 6 mm y en la parte superior de 4 mm.
- Cerrojo: consta de dos vigas de hierro que se utilizan para cerrar la puerta.
- Chapas superiores: hay un total de 10 y van provistos de unas vigas de hierro en su interior para darles más resistencia y fuerza. Además presentan dos aberturas que sirven al carbonero para controlar el proceso y añadir agua cuando se quiere enfriar el horno para su descarga. Una de ellas no presenta esta abertura ya que va pegada a la puerta principal y, otra de ellas, la que está situada en el extremo opuesto a la puerta, lleva una única abertura de mayor tamaño para el encendido del horno. La medidas de cada una de las chapas superiores es de 3.5 x 1.5 m., y un espesor de 4 mm.
- Tapaderas: son de hierro y se utilizan en las chapas superiores y las troneras con el fin de impedir la entrada de aire.

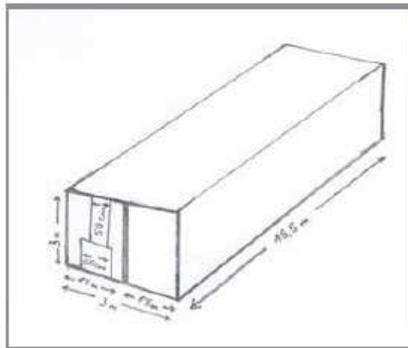


Tronera inferior con tapadera en la parte exterior del horno

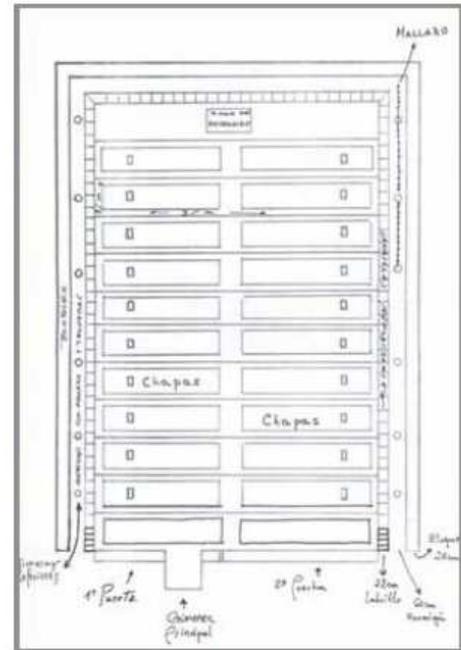


Orificio de chapas superiores con tapadera

ALZADO Y PLANTA DEL HORNO DE LADRILLOS REFRACTARIOS



Alzado



Planta

APROVISIONAMIENTO DE LEÑA

- Obtención: la leña se puede obtenerse principalmente de: podas controladas que se realizan en árboles vivos, cortas de árboles secos y ramas caídas.

*Nota: menos en el caso de ramas caídas o restos es necesario un permiso de la Consejería del Medio Ambiente.

Normalmente las fechas de podas son:

*Encina (*Quercus ilex*), quejigo (*Quercus faginea*) y rebollo (*Quercus pyrenaica*): 1 de noviembre - 28 de febrero.

*Alcornoque (*Quercus suber*): 1 de diciembre - 1 de marzo.

El resto queda exento de autorización.

- Transporte: la leña es transportada en camión o remolque hasta el lugar donde se va a utilizar.

- Almacenamiento: la leña es almacenada al aire libre hasta el momento de su introducción en el horno.

*Nota: normalmente la leña de encina es la que produce un mayor rendimiento en el carbón obtenido, aunque también existen otras leñas con un alto rendimiento como son la de alcornoque, quejigo, rebollo, eucalipto (*Eucalyptus* sp). Como ejemplo de una leña que da un menor rendimiento se puede mencionar el pino (*Pinus* sp).



Leña pelada de alcornoque



Leña de poda de alcornoque con corcho

PREPARACIÓN Y SECADO

En algunos casos es necesario realizar a la madera algún tipo de tratamiento antes de su uso, como es el caso de leña de alcornoque en cuyo caso debe descorcharse y, el caso de raíces que deben ir limpias de tierra.



Descorche de leña de alcornoque



Raíces

La leña para la carga del horno puede presentar distintas condiciones de humedad:

En el caso de que la leña estuviera verde o recién podada la carbonización tardaría más tiempo en realizarse, incluso podría demorarse un par de días más el proceso. En cuanto a las ventajas que esto conllevaría, el carbón obtenido tendría mayor peso debido a la humedad.

En el caso de que hubiera estado almacenada entre 3 y 6 meses antes de utilizarse, estaríamos ante las mejores condiciones de carbonización debido a que la madera habría perdido bastante humedad.

Y por último en el caso de hubiese pasado un año o más tiempo, la leña habría perdido toda su humedad y el peso del carbón obtenido sería menor.

REVISIÓN PREVIA DEL HORNO

Es muy importante realizar una revisión completa del horno para su correcto funcionamiento.

Los aspectos más importantes que se deben examinar son:

-El estado de los ladrillos refractarios observando que no hayan sufrido daños, sobre todo en la zona de las troneras inferiores ya que es ahí donde se produce la combustión del carbón.

- El estado del recorrido del aire por las troneras desde la parte superior del horno hasta el suelo para que no queden obstaculizadas por restos de arena o piedras.
- El interior de la chimenea principal, ya que en cada hornada se acumulan alquitranes o impurezas que hay que eliminar para no quede impedida la salida de humo.

-Las chapas superiores, ya que deben ser seguras para el trabajo de los operarios.

-La zona cercana al horno que debe estar exenta de pastos o leñas para evitar un posible incendio.



*Tronera inferior
en la parte interior del horno*



Chapa superior

CARGA DEL HORNO

La leña se carga por la puerta del horno, ya que por los laterales sería más complicado debido a las rampas existentes, con ayuda de un tractor con pala cargadora y siempre se debe colocar dejando el menor espacio libre posible para obtener una mayor cantidad de carbón pero favoreciendo la circulación del aire.

Se comienza el llenado del horno desde el fondo hacia la puerta, para lo cual se va añadiendo la madera, mientras los operarios la van colocando de forma adecuada y simultáneamente se va cerrando el horno con las chapas superiores. Entre la pila de madera y la puerta, es conveniente dejar un espacio libre de aproximadamente un metro para que circule el aire, y la puerta no alcance temperaturas muy altas.

COLOCACIÓN DE LA LEÑA

Se procura colocar leña fina en la zona pegada al suelo, para permitir una mejor entrada de aire a través de las troneras y por la parte inferior de la puerta.

En algunos casos, cuando no se dispone de leña fina, se coloca madera gruesa en sentido vertical pero siempre procurando poner la zona delgada pegada al suelo. A veces, se utilizan palets de madera para este fin.

Como se observa en la foto de la derecha, en la parte superior se va colocando leña más gruesa hasta llegar a la zona superior del horno.



Carga del horno con pala cargadora



Colocación de chapas con pala cargadora



Colocación de leña fina en la parte inferior



Colocación de leña gruesa en la parte inferior y superior

SELLADO DEL HORNO

Una vez se ha completado la carga del horno, se sella la puerta principal con tierra, manteniendo abiertas unas mínimas aberturas para la entrada de aire necesario para la combustión. También se debe añadir tierra sobre las chapas superiores con el fin de evitar una combustión inadecuada y una salida no deseada de calor al exterior.



Puerta cerrada con aberturas inferiores



Chapas superiores cubiertas de tierra

ENCENDIDO

El encendido del horno se lleva a cabo por la abertura de la chapa superior del extremo opuesto al de la puerta, por el cual se introducen algunos materiales a los que se prende fuego. Una vez que se ha esperado el tiempo suficiente para verificar que el fuego se mantiene encendido, se cierra esta pequeña abertura con su tapadera.

El material utilizado para la ignición suele ser: papel, tablas de madera y/o tizos de pequeño tamaño. Este material nunca puede ser inflamable ni de alto riesgo como por ejemplo hidrocarburos, alcoholes u otros.

Las únicas entradas de aire que deben dejarse abiertas en estos primeros momentos, son las troneras inferiores más cercanas a la zona de encendido y las aberturas de la zona inferior de la puerta.

Además, la chimenea debe permanecer abierta durante todo el tiempo que el horno permanece en funcionamiento.



Encendido del horno



Cierre del horno en la zona de encendido

FUNCIONAMIENTO DEL HORNO

El buen funcionamiento del horno depende de varios factores como son:

- La dirección del viento, ya que en la zona donde entra más aire se produce más combustión del carbón.
- Porcentaje de humedad de la madera, ya que cuanto mayor sea, más tarda el horno en alcanzar altas temperaturas y en prender.
- Tipo de leña, ya que el proceso requiere menos tiempo en el caso de que la leña sea delgada o de poda.

Como ya se mencionó anteriormente, el horno se prende por un orificio situado en la chapa del extremo opuesto a la puerta y se cierra cuando se cree que el horno ya puede carbonizar por sí solo. Durante el funcionamiento del horno debe mantenerse siempre abierta la salida de humos, en caso de que la chimenea esté incrustada en la puerta y algunas de las troneras inferiores. Las troneras se van abriendo unas y cerrando otras, según estimación del responsable en base a como vaya avanzando el proceso de carbonización en las distintas zonas del horno.

El tiempo durante el cuál se mantiene el horno en funcionamiento suele oscilar entre 7 y 9 días dependiendo de la fuerza del aire y de la carga, y características de la leña utilizada.

Durante el primer día lo que ocurre es una estabilización de la combustión generada en la zona de encendido lo cual ocurre sin salida de humo y a baja temperatura.

Durante el segundo y tercer día va aumentando la temperatura del interior del horno y se produce la salida de humo de color blanco.

A partir del cuarto día aproximadamente es cuando el interior del horno alcanza su máxima temperatura (350-500 °C) y la salida del humo blanco se produce de forma más abundante.

La finalización del proceso supone una disminución de la temperatura así como la salida de humo de color azulado y de forma menos abundante.

Cuando se trabaja en el horno, es importante tomar medidas de seguridad como botas y guantes resistentes a altas temperaturas.

ENFRIAMIENTO DEL HORNO

Una vez que el responsable estima que se ha completado el proceso de carbonización, se obturan todas las entradas de aire del horno para parar la combustión y permitir que el horno comience a enfriarse. Para ello, se cierra la chimenea, las troneras, las aberturas de la puerta, los huecos libres entre chapas y cualquier otro sitio donde pudiera existir una entrada de aire.

Una vez cerrado el horno, se mantiene así durante al menos 2 días y se añade algo de agua por las aberturas de las chapas para acelerar el enfriamiento. El horno estaría listo para su apertura en los 6 ó 7 días posteriores, siempre que no existan indicios de combustión en el interior del horno.



Puerta principal cerrada completamente



Chapas superiores

DESCARGA DEL CARBÓN

La descarga se realiza por la puerta principal después de haber comprobado que no hay indicios de combustión y que está lo suficientemente frío, ya que en caso contrario se deberían tomar algunas medidas:

- Volver a cerrar el horno y dejar unos días hasta que se enfríe.
- Sacarlo fuera con la pala cargadora y apagarlo con agua, con lo que se rompería el carbón en mayor medida.

Principalmente hay dos maneras de descargar el carbón del horno:

1-Extraer el carbón del horno y depositarlo en un solar o terreno limpio, para envasarlo posteriormente.

2-Envasar dentro del horno con ayuda de herramientas carboneras (horcas) e introducirlo dentro de sacos.



Descarga del horno en el interior



Recogida de restos de carbón pasado por criba

CRIBADO Y APROVECHAMIENTO

Los productos obtenidos en el proceso se clasifican en cuatro categorías atendiendo al tamaño y al grado de carbonización que presentan. Estas categorías son las siguientes:

- Carbón: es el producto principal y su finalidad es la venta para su uso en barbacoas o en calderas.
- Tizos: trozos de carbón que no se han carbonizado completamente. La utilidad de estos tizos es cargarlos en el siguiente horno y utilizarlos como combustible base para el encendido de la próxima hornada.
- Carbonilla: son los trozos de carbón de tamaño más pequeño que no pasan por la criba de 20 mm de diámetro. Su finalidad es la venta para su empleo en braseros caseros o elaboración de briquetas.
- Finos, carbonilla fina o tierra negra: es la parte del producto que pasa por la criba de 20 mm.



*Tizos extraídos
del interior del horno*



Carbón en el interior del horno



*Carbonilla apilada para
su posterior envasado*



Carbonilla pasada por criba

ENVASADO DEL CARBÓN

El envasado se realiza de forma distinta dependiendo del destino final:

- Envasado en sacos de 20 kg cuyo destino es la venta a profesionales de la restauración y asaderos para hacer barbacoas.
- Envasado en bolsas de 3 kg cuyo destino es la venta en supermercados o tiendas para particulares.
- A granel.
- Otros, en función del cliente.

Los sacos y bolsas se cierran mediante cosido a máquina para asegurar el peso, las condiciones de humedad y protegerlas de eventuales contaminaciones.



Carbón envasado en saco



Cosido de sacos

APILADO, CARGA Y VENTA

Los sacos de 20 kg se suelen apilar sobre palets, se retractilan y/o se tapan con lonas para evitar que cojan humedad. Lo más aconsejable es apilarlos dentro de una nave.

La carga de estos sacos y envases suele llevarse a cabo en camiones cubiertos.

La venta de los sacos se suele realizar a distribuidoras que luego se encargarán de su venta a los usuarios finales.



Apilado de sacos



Carga de carbón para su distribución

MAQUINARIA Y MATERIALES EMPLEADOS

- Tractor con pala cargadora: se utiliza como herramienta principal para carga, descarga, apilado, etc.
- Envases: sacos de rafia o plástico empleados para el envasado del carbón.
- Bolsas: de papel-cartón para envasar 3 kg para la venta directa del carbón al usuario final.
- Horcas carboneras: para el envasado en sacos y separación del carbón y la carbonilla, ya que llevan 12 dientes por los que la carbonilla atraviesa y cae, mientras que el carbón permanece en la horca.
- Azada: se utiliza para fraccionar el carbón en caso de que sea muy grueso.

- Pala: para añadir la tierra sobre el horno en zonas donde no puede hacerse con el tractor.
- Legón: se utiliza para retirar la tierra del horno.
- Tubo de acero o vara de madera: para penetrar en las aberturas de las chapas y saber el estado del proceso de carbonización. Cuando este utensilio toca el suelo del horno se considera que en esta zona ya se ha completado el proceso de carbonización.
- Criba: se utiliza para separar el carbón y la carbonilla de los finos
- Máquina de coser: se utiliza para cerrar los sacos o las bolsas.
- Hacha: utilizado en el descorche en el caso de que la leña sea de alcornoque.
- Agua: se necesita en abundancia para cualquier abastecimiento del horno.



Tractor con pala cargadora



Envases llenos de carbón



Horca para el envasado de carbón



Pala y legón para añadir y retirar la tierra



Criba para separar carbonilla y tierra negra



Máquina de coser para cierre de envases

ANÁLISIS DEL CARBÓN OBTENIDO

Se han tomado muestras del carbón obtenido en un horno de este tipo sobre las cuales se han determinado los valores de humedad, contenido en volátiles, cenizas y carbono fijo en base seca, para lo que se ha seguido el procedimiento marcado por la norma **UNE-EN 1860-2/2005** además del valor de poder calorífico superior medido en un calorímetro.

		HUMEDAD (%)	VOLÁTILES (%)	CENIZAS (%)	CARBONO FIJO (%)	PODER CALORÍFICO (cal/g)
muestra horno 1	a	4,5	26,8	2,8	70,4	6963
	b	3,9	30,8	2,1	67,1	6944
muestra horno 2	a	4,7	19,2	3,9	76,9	7374
	b	3,6	22,2	1,2	76,6	7382
Exigencias de la norma		≤8	-	≤8	≥75	-