

RESUMEN NO TÉCNICO

ÍNDICE

1.	DATOS DEL PROMOTOR.....	2
2.	OBJETO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA	2
3.	UBICACIÓN DE LAS INSTALACIONES	2
4.	DESCRIPCIÓN DE LA SOLUCIÓN ADOPTADA	3
4.1.	<i>Características. Planta de Aglomerado Asfáltico</i>	<i>3</i>
4.2.	<i>Edificaciones auxiliares</i>	<i>5</i>
4.3.	<i>Estructuras y cimentaciones.....</i>	<i>6</i>
4.4.	<i>Abastecimiento de agua</i>	<i>6</i>
4.5.	<i>Red de saneamiento</i>	<i>6</i>
4.6.	<i>Suministro eléctrico</i>	<i>6</i>
4.7.	<i>Cerramiento perimetral.....</i>	<i>6</i>
4.8.	<i>Pavimentación</i>	<i>6</i>
4.9.	<i>Caminos.....</i>	<i>6</i>
4.10.	<i>Descripción del proceso productivo.....</i>	<i>7</i>
4.10.1.	<i>Materias primas.....</i>	<i>7</i>
4.10.2.	<i>Fabricación de aglomerado asfáltico</i>	<i>7</i>
5.	EVALUACIÓN AMBIENTAL DEL PROYECTO	9
6.	PRESUPUESTO	10

1. DATOS DEL PROMOTOR

Nombre: MEFIEX, S.A.

C.I.F.: A-10189546

Domicilio social: Cáceres, Avda. de la Constitución N°3

2. OBJETO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA

El presente **Proyecto** tiene por objeto conseguir la **AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA CORRESPONDIENTE A UNA PLANTA DE AGLOMERADO ASFÁLTICO**.

La planta se encuentra situada en la Parcela 146 del Polígono 25 del término municipal de Don Benito (Badajoz), dentro de la finca "AGOSTADEROS".

Esta planta de aglomerado asfáltico ha sido instalada para abastecer a las obras de construcción que se desarrollan en el entorno de Don Benito y alrededores.

3. UBICACIÓN DE LAS INSTALACIONES

La planta de aglomerado se localiza dentro de la finca "AGOSTADEROS", más concretamente en la Parcela 146 del Polígono 25 del término municipal de Don Benito.

La elección de esta parcela es debido, a la proximidad a la materia prima necesaria, al fácil acceso y control de vehículos y al mínimo impacto ambiental al incluirse dentro de una finca donde existen otras instalaciones de tratamiento de áridos.

Las coordenadas ETRS-89 (Huso 30) aproximadas donde se encuentra la planta de aglomerado asfáltico son las siguientes:

X: 252.545

Y: 4.326.353

4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLUCIÓN ADOPTADA

4.1. Características. Planta de Aglomerado Asfáltico

La planta instalada es una planta de fabricación de mezclas bituminosas continua de la marca **INTRAME modelo DM-527** y tiene una producción de 140 Tn/h.

Esta planta es capaz de producir aproximadamente 140Tn/h de aglomerado con 2,5% de humedad de los áridos ó 160 Tn/h con 4% de humedad de los áridos, a una temperatura de salida de la mezcla entre 150° y 160° C, en unas condiciones de temperatura ambiente de 20° C, a nivel del mar, con un calor específico de los áridos de 0,19 kcal/kg° C y empleando una mezcla de 5% de betún y 5% de filler de aportación. Como combustible se utiliza el Fuel – Oil pesado N° 1.

El número de horas que trabaja depende de la demanda diaria y de la jornada laboral, estimando un funcionamiento anual de 1.100 horas, con una producción de unas 154.000 t, variable en función de las necesidades de las obras de la zona.

La maquinaria que forma parte de la planta es la siguiente:

- Cuatro tolvas dosificadoras metálicas.
- Compresor, para la apertura de compuertas de la tolva de descarga.
- Criba de 1220 mm x 3660 mm de tres bandejas
- Cinta lanzadora.
- Cinta elevadora.
- Cintas colectoras.
- Tambor secador. Diámetro 2.134 mm. Longitud 7.850 mm.
- Depurador de humos.
- Tolva de descarga del aglomerado.
- Silo de almacenamiento de la mezcla bituminosa de 30 Tn
- Caldera de gasoil.
- Dos tanques de almacenamiento de betún de 40Tn cada uno.
- Tanque para fuel oil de 40Tn
- Silo para filler de 25 Tn
- Cabina de mando.
- Caseta y báscula de pesado de camiones.

La potencia térmica de los quemadores es:

- Quemador del tambor secador: 17.500.000 Kcal/h (20,35 MW)
- Quemador de la caldera: 407.700 Kcal/h (474 kW)

Para el funcionamiento de la Planta Aglomerado Asfáltico es necesario el suministro de energía, que permitirá el funcionamiento de todos los motores y bombas que componen la maquinaria anteriormente descrita.

La actividad solicitada trata de incorporar a este proceso de fabricación de aglomerado, las fracciones de árido procedentes del fresado de la obra civil.

El proceso de valorización del fresado se inicia en la propia obra, fresando el firme de cualquier obra, carretera o autovía hasta que se incorpora al proceso de fabricación. Los pasos a realizar se detallan en las etapas siguientes:

- ✓ Fresado del firme mediante fresadora.
- ✓ Transporte a Planta.
- ✓ Admisión o rechazo del fresado en Planta.
- ✓ Pesaje mediante báscula.
- ✓ Descarga en la superficie destinado para estos acopios.
- ✓ Disgregación y clasificación por diámetros.
- ✓ Incorporación a la Planta de Aglomerado con el resto de productos.

La Planta existente se adecua a las necesidades y al control por etapas de todo el ciclo de fabricación y valorización.

Disgregación Y Clasificación Por Diámetros Del Fresado

Las superficies de acopios, accesos a la actividad, cerramientos y elementos constructivos, son los mismos que se emplean en la fabricación de aglomerados.

Este punto en concreto, trata de explicar el sistema de disgregación y clasificación del proceso de valorización una vez llegado el fresado a las instalaciones.

Una vez analizado, comprobado el fresado y aceptación de éste, se coloca en la zona asfaltada denominada como de acopios, donde se procederá a su disgregación de aquellos lentejones de áridos (> 40mm) que vengan directamente unidos por una antigua matriz ligante y proceder a su clasificación.

La disgregación se realiza con un equipo compuesto por una cuchara trituradora que se adapta a una retroexcavadora

La cuchara trituradora disgregará completamente los fresados en diámetros menores de 32 mm. Cuenta con electroimán y nebulizador para evitar las emisiones de polvo.

Para clasificar el material fresado se utilizará una criba móvil S266318VE EX5000ST, que se colocará en la zona de clasificación cuando se este realizando el trabajo y se retirará cuando se haya

finalizado. Esta máquina, al tratarse de un equipo móvil, se llevará a los distintos centros de trabajo según las necesidades de la empresa.

El equipo se trata de un semirremolque con elementos para el cribado de áridos. Esta provisto de un motor auxiliar. Este equipo necesita una autorización especial para su circulación por vías públicas, cuenta con permiso de circulación y está matriculado.

El proceso tanto de trituración como de clasificación, podría hacerse también directamente en obra, para aprovechar mejor la eficiencia en la carga de los camiones y consumir menos combustible en transporte.

La clasificación del tamaño de árido final según la fórmula de fabricación de aglomerados, se realiza en la propia planta antes de pasar a la mezcla de betún.

La planta de aglomerado, permite controlar exhaustivamente el mezclado por amasadas y se interrumpe a intervalos de tiempo fijos para su descarga.

En este proceso final, los áridos naturales y los áridos procedentes del fresado, se unen en un único producto servible para la construcción de firmes.

Se prevé una valorización de material fresado de **5.000 tn. anuales**. No existirá rechazo puesto que el 100% del material valorizado, entra en el mismo proceso de fabricación de los aglomerados asfálticos.

El equipo de disgregación y clasificación tiene una capacidad de carga de $1,10 \text{ m}^3$. Los ciclos de carga y clasificación del equipo son de $24 \text{ m}^3/\text{h}$.

Por lo cual:

Capacidad de clasificación del equipo: $24 \text{ m}^3/\text{h} \times 1,5 \text{ h/día} \times 220 \text{ días/año} = 7.920 \text{ m}^3$

Capacidad diaria del equipo: $24 \text{ m}^3/\text{h} \times 1,5 \text{ h/día} = 36 \text{ m}^3$

Capacidad anual: $7.920 \text{ m}^3 \sim 5.000 \text{ tn}$.

Con este volumen, no se necesita más incremento de la superficie acopios ya habilitada y autorizada en la planta de aglomerado.

4.2. Edificaciones auxiliares

Las edificaciones auxiliares son las necesarias para el control de la planta de aglomerado asfáltico. Consisten en cuatro casetas sobre solera de hormigón, la caseta de control de la planta que es una caseta prefabricada de chapa y tres casetas auxiliares de estructura metálica. También hay 2 marquesinas metálicas para el resguardo de herramienta.

4.3. Estructuras y cimentaciones

La planta está cimentada sobre zapatas de hormigón armado dimensionadas según las recomendaciones facilitadas por el fabricante, y de acuerdo con las prescripciones de la EHE.

4.4. Abastecimiento de agua

La instalación no necesita agua para su puesta en marcha. El agua que utilicen los trabajadores será agua embotellada.

4.5. Red de saneamiento

Esta actuación, no cuenta con aseos propios, se utilizarán los aseos existentes en la finca.

4.6. Suministro eléctrico

La instalación irá conectado a varios grupos electrógenos.

4.7. Cerramiento perimetral

El recinto donde se encuentra la planta de aglomerado se encuentra vallado perimetralmente mediante una malla metálica para evitar la entrada de personal ajeno a la actividad fuera del horario laboral o de un modo incontrolado.

4.8. Pavimentación

La planta de aglomerado se encuentra ubicada sobre una solera de hormigón de unos 20 cm de espesor.

4.9. Caminos

No se ha necesitado realizar caminos internos ni mejorar los existentes, puesto que el acceso es el mismo que para las instalaciones existentes en la finca "AGOSTADEROS".

4.10. Descripción del proceso productivo

Se trata de una planta controlada automáticamente y equipada con todos los elementos necesarios para el conformado del aglomerado asfáltico, que se descarga sobre camiones que realizan su transporte hasta los centros de consumo.

4.10.1. Materias primas

El aglomerado asfáltico se consigue mediante la mezcla de las siguientes tres materias primas: árido seco, filler y betún.

1) *Ligante hidrocarbonado.*

Se utiliza betún para cohesionar los áridos.

2) *Áridos.*

Los áridos se producen en la explotación minera dentro de la cual se encuentra la planta y se suministran en fracciones granulométricas diferenciadas, que se acopian y manejan por separado hasta su introducción en las tolvas en frío.

3) *Material de fresado.*

El material procedente de obras de fresado del firme de cualquier obra, carretera o autovía hasta que se incorpora al proceso de fabricación.

4.10.2. Fabricación de aglomerado asfáltico

De forma resumida, el proceso productivo consta de los siguientes procesos:

1- *Recepción, secado y almacenamiento de árido seco y filler*

El árido se recepciona de la propia explotación donde está instalada la planta y se almacena en la zona de acopio clasificado por granulometrías. Mediante pala cargadora se descarga en un grupo de tolvas de recepción de áridos fríos desde donde son transportados al secadero rotativo mediante cintas transportadoras y colectoras.

La operación de secado y calentamiento se lleva a cabo en el tambor secador. Este producto caliente se dosifica desde el tambor secador por medio de elevador de cangilones hasta una criba dispuesta en la torre, donde se distribuyen los diferentes tamaños de áridos y los manda a unas tolvas individuales.

Durante el proceso de secado, un ventilador-extractor conduce el filler generado a un filtro de mangas para su recuperación.

2- Recepción y almacenamiento de betún caliente

El betún necesario para la fabricación de aglomerado llega de fábrica en camiones cisterna calorifugados, con las debidas condiciones de temperatura para mantener durante el transporte una viscosidad adecuada para su descarga. Esta se efectúa en un recipiente auxiliar provisto de serpentín de calentamiento mediante aceite térmico.

Desde este depósito de recepción, se bombea el betún a tanques aéreos cilíndricos de almacenamiento mediante una bomba rotativa accionada por un motor eléctrico de 10 CV de potencia a 750 r.p.m. y transmisión por correas. En la descarga lleva montada una válvula de dos vías de 3" para poder retornar el asfalto a los depósitos de almacenaje.

3- Fabricación y descarga de aglomerado asfáltico

El mezclado se realiza en una mezcladora de paletas, donde se recibe el filler recuperado en el filtro de mangas, los áridos secos y el betún caliente de los depósitos de almacenamiento, que produce una gran turbulencia en los componentes para así lograr una gran homogeneidad en la mezcla en un intervalo de tiempo relativamente corto.

La descarga del aglomerado asfáltico se efectúa a través de una compuerta situada en la base de la torre.

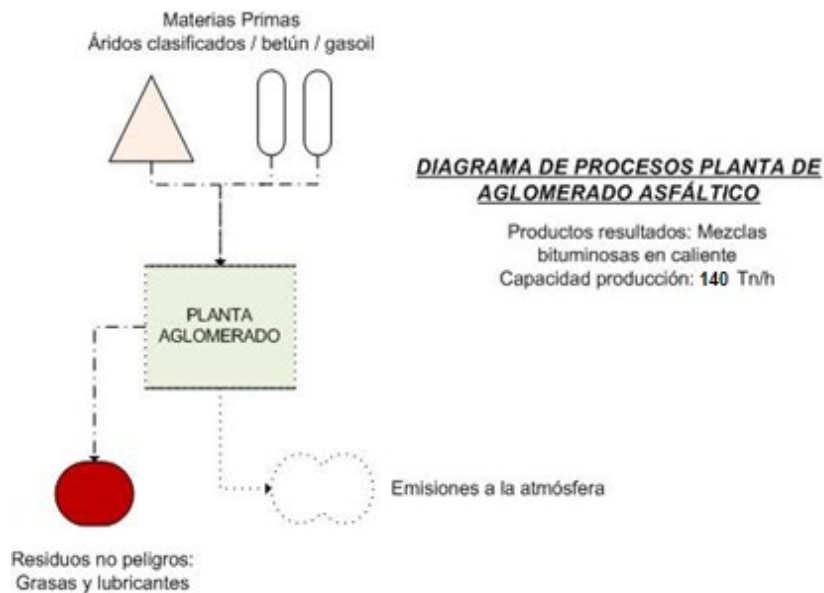
En las tablas siguientes se resume el proceso productivo, las materias primas y residuos que genera la instalación.

Capacidad de producción de la instalación: 140 Tn/hora

Relación de residuos no peligroso	No se genera
Relación de residuos peligrosos	Los relacionados con operaciones de mantenimiento. Se incluyen en la tabla V
Materias primas a emplear	Áridos, betún, gasoil, grasas y lubricantes

Residuos peligrosos

Descripción del residuo	LER	Origen	Cantidad anual Kg/año
Aceites minerales no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13 02 05	Operaciones de mantenimiento	1 Kg
Restos de separadores de agua/sustancias aceitosas	13 05		2 Kg
Residuos de combustibles líquidos	13 07		0,5 Kg
Absorbentes, materiales de filtración (incluidos los filtros de aceite no especificados en otra categoría), trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	15 02 02		0,5 Kg
Filtros de aceite	16 01 07		1 Kg



5. EVALUACIÓN AMBIENTAL DEL PROYECTO

La ejecución y puesta en funcionamiento del proyecto no supone la generación de impactos ambientales en el entorno.

Como ya se ha descrito, las obras y la actividad que se plantea, se desarrolla en una parcela situada dentro de una finca donde existen otras instalaciones de tratamiento de áridos. Por ello se considera que ambientalmente el proyecto es totalmente compatible con el entorno.

Se realiza la evaluación de impacto ambiental abreviada de la actividad a desarrollar, en el Documento Ambiental adjunto a esta Solicitud de Autorización Ambiental Unificada.

6. PRESUPUESTO

CAPITULO	RESUMEN	EUROS (€)
01	INSTALACION PLANTA DE AGLOMERADO ASFÁLTICO.....	20.500,00
02	IMPACTO AMBIENTAL	1.383,14
03	SEGURIDAD Y SALUD	2.400,00
PRESUPUESTO EJECUCIÓN TOTAL		24.283,14

Asciende el presupuesto a la expresada cantidad de **VEINTICUATRO MIL DOSCIENTOS OCHENTA Y TRES EUROS CON CATORCE CÉNTIMOS**.

Cáceres, Junio de 2025

Por la ingeniería



Fdo.: Dña. Verónica García Delgado
Ingeniera de Minas Col. nº 4.446 (COIMCE)