

§
**RESUMEN NO TÉCNICO DE SOLICITUD DE AUTORIZACIÓN
AMBIENTAL UNIFICADA PARA INDUSTRIA CÁRNICA EN EL T. M. DE
GRANJA DE TORREHERMOSA. BADAJOZ.**

PROMOTOR: GRUPO ALIMENTARIO EXTREMEÑO, S.L.

1.- Introducción.

En el presente documento se detallan de forma resumida las principales características del proyecto arriba referenciado.

2.- Titular de la instalación.

El promotor y titular de la instalación proyectada es la mercantil GRUPO ALIMENTARIO EXTREMEÑO S.L., con CIF: B-87607727 y domicilio fiscal en C/ Ejido del Valle, s/n, de Granja de Torrehermosa, provincia de Badajoz.

3.- Actividad a desarrollar.

La instalación estará orientada a **la transformación de los productos derivados del cerdo ibérico, sacrificados en mataderos industriales y, de los cuales, llegarán a la instalación las canales y medias canales.**

La **actividad** se clasifica, pues, según el anexo I de la **Ley 16/2015**, dentro de su **apartado 2.2.a** como “Instalaciones para tratamiento y transformación, diferente al mero envasado, de materia prima animal, con una capacidad de producción de productos acabados superior a 75 t/día” y, según esta clasificación, nuestra instalación estará sujeta a **Autorización Ambiental Integrada.**

Clasificación según el Anexo II de la Ley 16/2015.

Actividad	Categoría del Anexo I
Industria alimentaria	Grupo 2, 2.2.a

Los datos generales de la citada instalación son los que a continuación se detallan:

Datos generales.

- Capacidad transformación: 35,2 t/día (peso canal)
26,4 t/día (prod. Transformados).
- Dirección: D. Andrés Morillas Ruiz.
- Número de edificios: 2 (edificio principal, sala de máquinas).
- Depuradora: 1.

- Cerramiento del solar: Ejecutado con malla de simple torsión 2 m y dos puertas con control de accesos.

4.- Emplazamiento.

La parcela donde está ubicada la instalación industrial se localiza en el interior de uno del polígono industrial del municipio de Granja de Torrehermosa, a escasos 180 m de la Carretera Nacional 432, a la altura de su PK 154,5. La parcela cuenta con una superficie catastral de 68.000 m² en el interior de la cual se desarrollan varios edificios que conjuntamente permiten llevar cabo las actividades en cuestión.

El suelo está calificado, pues como **Urbano directo**, en la categoría de **Industrial**, por lo que es legalizable la actividad que se desarrolla.

La parcela es prácticamente llana. Las instalaciones ocuparán de esta parcela 19.337,11 m².

- **Coordenadas geográficas y UTM.**

Las coordenadas UTM de identificación de la entrada a las instalaciones son las siguientes:

Entrada a la instalación: X = 272560; Y = 4242550.
 Huso: 30. ETRS89.

5.- Capacidad de producción.

Las instalaciones estarán dimensionadas para una capacidad máxima de sacrificio de 320 cerdos por día, lo que supone los siguientes totales máximos anuales:

ESPECIE	TONELADAS/DIA (peso canal)	Nº JORNADAS/AÑO	TONELADAS/AÑO (peso canal)
Transformación prod, cárnicos	26,4	250	6.600

Tabla nº 1. Capacidad de producción de la industria.

6.- Instalaciones a legalizar.

6.1.- Descripción de las instalaciones.

Para conseguir el objetivo perseguido, se pretende legalizar unas instalaciones ya ejecutadas y en funcionamiento, así como describir las actuaciones de ampliación pretendidas. El conjunto está formado por los siguientes elementos:

- Edificio de fluidos (existente).

- Edificio principal (existente), que incluye sala de despiece y elaboración de productos cárnicos cocidos y curados.
- Depuradora industrial.

6.1.1- Edificio de fluidos.

Sus características constructivas se describen a continuación.

Longitud total:	31,85 m.
Anchura total:	15,95 m.
Altura libre de pilares:	5,0 m.
Altura de coronación	6,5 m.

Cubierta: De panel sándwich, de 40 mm de espesor, con doble chapa de acero galvanizado de 0,6 mm de espesor, lacada en color verde y a dos aguas y con una pendiente del 25%. La evacuación de las aguas pluviales de la cubierta se lleva a cabo por unos canalones de PVC de 125 mm de diámetro que, conectados a unos bajantes de PVC de 120 mm de diámetro, vierten las aguas a las arquetas a pie de bajante situadas al pie de los pilares. Los bajantes están fijados a los pilares de la estructura y discurren junto a estos para evitar que estorben.

Cimentación: Formada por zapatas aisladas de hormigón armado.

Solera: La solera de la nave es de hormigón armado, de 15 cm de espesor con una pendiente del 1% hacia las rejillas sumidero.

Estructura: Está formada por pórticos de acero laminado en perfiles IPE. La cubierta se sustenta mediante correas también en perfiles de acero conformado huecos rectangulares así como el cerramiento de la parte superior de las fachadas principales.

Cerramiento: La nave está cerrada en todas sus fachadas con de fábrica de bloque de termoarcilla hasta el encuentro con la cubierta y revestida por su cara exterior con mortero monocapa en color tierra.

Puertas, ventanas y dinteles: Cuenta con varias puertas metálicas, que dan acceso a cada una de las salas en que está dividida, directamente desde zona exterior.

Todas ellas son metálicas, abatibles, de giro vertical y abren hacia el exterior.

Tabiquería: La tabiquería interior se está ejecutada con fábrica de bloque de hormigón prefabricado 40x20x20 cm, recibido con mortero de cemento y arena de río, hasta el encuentro con la cubierta.

Pavimentos: El pavimento está ejecutado con una solera de hormigón armado, pulido.

Fontanería: Esta nave carece de este tipo de instalación, es más, se trata de la zona de la que parten todas las canalizaciones al resto de la industria.

Saneamiento: La solera cuenta con una pendiente del 1,5% hacia sumideros distribuidos convenientemente por todas las salas. Estos están conectados al sistema de saneamiento de la industria. La zona a ampliar no incorporará nuevos sumideros, debido a su escasa relevancia, ejecutándose las soleras como continuación de la pendiente que ya tiene el resto de la instalación a fin de que las aguas sean conducidas directamente a los sumideros existentes.

6.1.2- Edificio principal.

Albergará las siguientes dependencias:

- Sala de despiece.
- Puesta en sal y salazón de jamones y paletas.
- Elaboración de embutidos.
- Elaboración de cocidos.
- Secado de embutidos.
- Secaderos de jamones y paletas.-
- Procesado de productos curados.
- Empaquetado.
- Zonas de acceso de personal.
- Oficinas, zonas comunes y tienda.

A continuación se describen las características constructivas del edificio.

Longitud total:	194,50 m.
Anchura total:	181,40 m.
Altura libre de pilares:	14,0 m.
Altura de coronación:	15,5 m.
Número de plantas:	2

Cubierta: De panel sándwich, de 40 mm de espesor, con doble chapa de acero galvanizado de 0,6 mm de espesor, lacada en color blanco y a dos aguas y con una pendiente del 25%. La evacuación de las aguas pluviales de la cubierta se lleva a cabo por unos canalones de chapa que, conectados a unos bajantes, también de chapa, vierten las aguas a las arquetas a pie de bajante situadas al pie de los pilares. Los bajantes están fijados a los pilares de la estructura y discurren junto a estos para evitar que estorben.

Cimentación: Formada por zapatas aisladas de hormigón armado. Desde ella arranca un muro de contención de tierras que finalizará en la cota +1,20, a fin de poder sobre elevar la solera de la instalación para conseguir igualarla con el resto de la planta de la industria. Se ha ejecutado, pues, un relleno con tierras procedentes de la excavación, que han sido compactadas para servir de asiento a la solera en todo el edificio.

Solera: La solera de la nave es de hormigón, de 30 cm de espesor con una pendiente del 1% hacia las rejillas sumidero. Está formada por una presolera, de

hormigón en masa, de 15 cm de espesor y una solera, de hormigón armado, de otros 15 cm. Entre ambas se instalará una barrera antivapor.

Estructura: Está formada por pórticos de hormigón armado prefabricado, en pilares, jácenas y vigas tipo delta. La cubierta se sustenta mediante correas también de hormigón armado prefabricado, tipo doble T.

Cerramiento: La nave está cerrada en todas sus fachadas con fabrica de bloque de termoarcilla, recibida con mortero de cemento y enfoscada por ambas caras y pintada en colores tierra, hasta el encuentro con la cubierta.

Puertas, ventanas y dinteles: Cuenta con varias puertas metálicas, que dan acceso a cada una de las salas en que está dividida, directamente desde zona exterior.

Todas ellas son metálicas, bien en aluminio o en acero, abatibles, de giro vertical y abren hacia el exterior.

Tabiquería: La tabiquería interior se está ejecutada de diferentes formas, según zonas:

- En oficinas, tienda y zonas comunes, las divisiones entre los mismos se han llevado a cabo mediante fábrica de ladrillo cerámico de 70 mm de espesor, recibido con mortero de cemento y enfoscado por ambas caras, hasta el encuentro con el falso techo.
- En la zona industrial, la tabiquería se ha ejecutado mediante panel frigorífico, tipo sándwich, de 100 mm de espesor, con dos chapas de acero de 0,5 mm de grosor y alma de poliisocianurato, hasta la cota +4,7 m.
- En la zona de aseos y vestuarios, la tabiquería se ha ejecutado mediante fábrica de rasillón cerámico, de 70 mm de grosor, recibido con mortero de cemento y alicatado por ambas caras con azulejo cerámico blanco mate, de 20x20 cm.

Pavimentos: Al igual que la tabiquería, el pavimento se diferenciará por zonas:

- En la zona industrial, la solera de hormigón se rematará con una capa de resina expoxidica, en color verde.
- En la zona de oficinas, tienda, zonas comunes, aseos y vestuario el solado estará ejecutado con baldosa cerámica mate, antideslizante, recibida sobre cama de arena, con mortero de cemento.

Fontanería: La distribución de agua por la instalación se ha realizado con tubería de acero inoxidable que discurre por el falso techo y desciende grapeada a las paredes hasta los puntos de suministro.

Saneamiento: Las soleras cuentan con una pendiente del 1,5% hacia sumideros distribuidos convenientemente por todas las salas. Estos están conectados al sistema de

saneamiento de la industria, que termina en la estación depuradora de aguas residuales a implantar en la zona exterior.

6.1.3- Depuradora industrial.

Formada por los siguientes elementos:

- Línea de tratamiento inicial.
- Reactor biológico.
- Línea de fangos.

7.- Puesta en marcha.

Para la puesta en marcha definitiva de la instalación se recabarán todos los permisos necesarios, los cuales se detallan a continuación.

- Informe favorable de la Dirección General de Medio Ambiente
- Licencia municipal de obras.
- Licencia de apertura.
- Registros industriales y sanitarios.

8.- Fuentes de emisión.

A continuación se desglosan los datos de las emisiones estimadas de la instalación.

Emisiones a la atmósfera:

Focos de producción	Producción		
	Elemento	Cantidad	Determinación
Foco nº 1	CO	100 mg/Nm ³	Estimación
	SO ₂	500 mg/Nm ³	
	NO ₂	400 mg/Nm ³	
	Partículas	25 mg/Nm ³	
Foco nº 2	R-717	0 kg	Por minimización de riesgos
Foco nº 3	Lodos	25.000 kg	Estimación
	Grasas	12.000 kg	

Tabla nº 8. Contaminantes emitidos a la atmósfera.

Niveles reportados de emisiones olores de orines:

Emisión	Nivel bajo de proteínas	Nivel normal de proteínas
Unidades de olor (UO _e por segundo)	Sin datos	Sin datos
H ₂ S (mg por segundo)	Sin datos	Sin datos

Tabla n° 9. Niveles de olores.

Emisión de ruidos:

Las fuentes de emisiones de este tipo de explotaciones están asociadas con:

- Las instalaciones
- El funcionamiento general de la industria.

Los niveles de emisión de ruidos cumplen con las disposiciones del D 19/1997, de 14 de febrero de Reglamentación de Ruidos y Vibraciones y el C.T.E.

Trujillo, Febrero 2019.

El I.A. José Cortés González.