

RESUMEN NO TECNICO
SOLICITUD DE MODIFICACIÓN
SUSTANCIAL DE AAI EN INDUSTRIA
EXISTENTE DE FERTILIZANTES Y
ABONOS AGRÍCOLAS EN DON
BENITO (BADAJOZ)

FERTIEX S.L.

En Don Benito a 9 de febrero de 2016

Isidro Carmona Carmona

Colegiado nº 541

Colegio de ingenieros agrónomos de Extremadura

La modificación se debe a la necesidad de reforma y ampliación de las instalaciones destinadas a la fabricación y distribución de fertilizantes, todo ello con el fin de poder ampliar la capacidad productiva de la empresa y reorganizar la circulación de los vehículos en el interior de las instalaciones de una forma óptima, con las siguientes actuaciones previstas que se proyectan sobre terrenos de la empresa:

- **Creación de zona de aparcamiento de turismos (para empleados y visitantes)**
134,44 m². Construcción de zona en lateral oeste de la industria para aparcamiento de empleados y visitantes (turismos) con techado de carpintería metálico, anclado sobre solera asfaltada.
- **Ampliación de atrosjes existentes de almacenamiento de materia prima.**
La zona de atrosjes (materia prima a granel) se ampliaría hasta los 1.694,02 m², lo que supone una ampliación de un 17% de superficie (284,68 m²) los actuales 1409,34 m².
- **Reforma de nave taller existente.**
Se reducirá la superficie de la nave existente en un 19 % (97,88 m² menos), para facilitar la circulación por el exterior de vehículos de transporte interno, proyectándose una reforma en la nave que quedaría con 503,81 m² de superficie.
- **Reubicación de báscula de pesaje de camiones.**
Debido al paso de los camiones de transporte interno por la industria para carga y descarga, se necesita desplazar la actual báscula de pesaje unos metros para facilitar la circulación de éstos, y aumentándose la superficie ocupada por la báscula en un 21%, pasando de 48 m² a 61,8 m² ocupados, es decir 13 m² más de ocupación.
- **Ampliación de zona existente de depósitos de proceso.**
Ampliación de zona destinada a la fabricación de abonos líquidos para su posterior venta, que contempla dos depósitos existentes con mayor capacidad con adecuación de su cubeto correspondiente de retención de acuerdo a la normativa APQ aplicable. En plano adjunto se muestra la zona como FABRICACION 1, ocupando una superficie final de 277,69 m², que supone una ampliación del 20% (56 m²) de la superficie existente. Dichos depósitos llevarán asociados cinco nuevas tolvas para carga.
- **Creación de nueva zona de depósitos de proceso.**
Nueva zona destinada a la fabricación de abonos líquidos para su posterior venta, que contemplará depósitos nuevos con su cubeto correspondiente de retención de acuerdo a la normativa APQ aplicable. En plano adjunto se muestra la zona como FABRICACION 2, ocupando una superficie de 617,76 m².
- **Reforma del muelle de carga de producto terminado.**
Reforma de la zona destinada a la carga de los vehículos de transporte de productos terminados para su posterior distribución a los clientes, consistente en solera de hormigón, ya que actualmente dispone de solera de capa asfáltica en muy mal estado. No supone nueva superficie.

- **Mejora de zonas de circulación de camiones (transporte interno).**

Mejora de zonas destinadas a la circulación y aparcamiento de los vehículos de transporte de materias primas y productos terminados, que suelen disponerse por la periferia de la industria. Estas zonas serían reorganizadas y adecentadas con la ejecución del proyecto sin ocupar nuevas superficies, sólo mejorando la solera y capas de rodadura.

- **Nueva caseta de cuadro eléctrico del filtro-prensa existente.**

Nueva caseta destinada a albergar los cuadros eléctricos del filtro-prensa con la ocupación de 3,04 m².

- **Nuevo autómata de control y dos reactores de mezclado**

Nuevo sistema de control automático de llenado de depósitos en sala de control de 14 m² en la zona de nave a reformar que gobernará los reactores de mezcla (R4 y R5) nuevos.

El proyecto de ampliación y reforma no va a suponer ocupar nuevas parcelas industriales, realizándose en el suelo industrial actual de la empresa.

La producción total de la empresa se incrementaría con 2000 Tm/año, sin cambios en el proceso productivo, lo cual supondrá un 7% de incremento, hasta los 30.400 Tm/ anuales finales previstos.

La capacidad de almacenamiento de soluciones líquidas de la empresa se incrementaría en 3368 m³, mediante la instalación de 16 nuevas unidades (depósitos de 176 m³ cada uno) para almacenar producto terminado, así como con la instalación de 4 nuevas unidades (depósitos de 150 m³ cada uno) para almacenar ácido nítrico e hidróxido de potasa.

El número de atrosjes de almacenamiento de materias primas será aumentado a uno más, computando por lo tanto una ampliación de 250 Tm de capacidad total de atrosjes de materias primas, las cuales serán las mismas que las que se han venido utilizando en el proceso productivo.

Las actuaciones se localizan en las parcelas 8, 9 y AGP106 del polígono Industrial San Isidro en Don Benito (Badajoz), que cuentan con 13.873,98 m², de los cuales la superficie ocupada por las instalaciones actuales es del 25,13%, y con la ampliación prevista sería de 29,41%, incrementándose solo en aproximadamente un 4% de ocupación.

Las materias primas utilizadas en el proceso productivo y la capacidad máxima de almacenaje de las mismas en la planta, se detallan a continuación:

Almacenadas en atrosjes:

— Urea, U (300 Tm).

— Cloruro de potasio, KCl (300 Tm).

- Nitrato amónico con las características técnicas establecidas en resolución de AAI anterior, NH_4NO_3 (100 Tm).
- Nitrato potásico, KNO_3 (50 Tm).
- Sulfato potásico, K_2SO_4 (50 Tm).
- Fosfato monoamónico, MAP (200 Tm).
- Sepiolita (24 Tm).
- Otros (240 Tm).

Almacenadas en depósitos cilíndricos especiales de distintas capacidades máximas:

- Ácido Fosfórico, H_3PO_4 (315.000 L).
- Ácido Nítrico, HNO_3 (325.000 L).
- Micro-elementos (12.000 L).
- Disolución amoniaca (120.000 L).
- Nitrato de calcio, $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$ (175.000 L).
- Nitrato de magnesio, $\text{Mg}(\text{NO}_3)_2$ (50.000 L).
- Tiosulfato amónico N-21, $(\text{NH}_4)_2\text{S}_2\text{O}_3$ (50.000 L).
- Materia orgánica (25.000 L).
- Hidróxido de potasa (300.000 L).

El caudal de agua que se prevé consumir sufrirá un incremento proporcional al aumento de la producción (un 7%) por lo que se estima en 20000 m³/anuales, de los cuales 16000 m³ se destinan al proceso de fabricación de fertilizantes y los 4000 m³ restantes se emplean en labores de limpieza de vehículos que sumados a los que en la situación actual se consumen (3200 m³/año) supondrá un total aproximado de 7000 m³/año de consumo de agua.

Los impactos y afecciones medioambientales de la ampliación prevista en cuanto a caracterización y significancia son los mismos que los identificados en la situación actual, siendo sin embargo incrementados en su magnitud en un 7%, estableciéndose las medidas correctoras y preventivas necesarias en cada caso.