

Anejo nº 1: RESUMEN NO TÉCNICO.

El peticionario de la presente solicitud Autorización Ambiental Unificada es la sociedad SERVEXTREM DE TALAYUELA, S.L., provista con el C.I.F. B-10277697, con domicilio social en la localidad de Talayuela, calle Doctor Fleming, nº 20. El representante debidamente legalizado de la sociedad es D. José Ángel Baztán Larrimbre provisto con el N.I.F. nº 15.789.715-D, con la misma dirección antes mencionada.

El objeto del proyecto básico es la ampliación de una industria de conservas vegetales. La industria, en la actualidad procesa espárragos blancos frescos y, con la ampliación proyectada aumentará la gama de productos finales con la fabricación de espárragos blancos, tomates pelados y tomates triturados, todos ellos en conservas.

Para la obtención de estos fines, serán necesarias las siguientes inversiones:

- Ampliación de la nave industrial existentes en una superficie de 991,40 m².
- Ampliación de la urbanización actual en una superficie de 142,66 m².
- Instalación de una línea de conservas de espárragos.
- Instalación de dos generadores de vapor, así como la instalación de vapor y la instalación de transporte de vapor.
- Instalación de un depósito de gasóleo
- Ampliación de la instalación eléctrica de baja tensión.
-

La industria se ubica en una parcela sin numerar de 9.775 m² del Polígono Industrial El Tejar de la localidad de Rosalejo (Cáceres). La parcela tiene forma rectangular con frente a fachada de 85 m y fondo máximo de 115 m.

Los límites de la parcela son:

- Norte: carretera propiedad de la Comunidad de Regante del Pantano de Rosarito.
- Sur: parcela de uso industrial sin actividad.
- Este: parcela de uso industrial sin actividad.
- Oeste: futuro vial del polígono industrial.

La parcela se encuentra clasificada en las Normas Subsidiarias de Planeamiento Municipal de Rosalejo como "SUELO URBANO INDUSTRIAL" y dentro de este, como "TIPO II: INDUSTRIAS MEDIAS".

La planta cuenta con todos los servicios técnicos (electricidad, saneamiento, etc.) como urbanístico (acceso por vial público, etc.).

Las coordenadas UTM del acceso de la parcela son las siguientes:

HUSO	X	Y
30	289.846	4.430.893

La industria se ubica en un edificio existente consistente en:

- Tres naves adosadas de 1.572,74, 1.449,75 y 1.329,87 m² de superficie, lo que nos hace un total de 4.352,36 m², con dos entreplantas de 242,88 y 121,04 m² respectivamente.

Esto nos da el siguiente cuadro de superficie:

Superficie ocupada	4.352,36 m ²
Superficie construida	4.716,28 m ²

La distribución funcional de la zona de producción es la siguiente:

Zona de producción de fresco	1.192,52 m ²
Recepción y expedición	125,76 m ²
Cámara de productos del campo	235,04 m ²
Cámara de productos terminados	226,79 m ²
Zona de producción de conservas	601,28 m ²
Almacén	1.071,26 m ²
Cobertizo	476,88 m ²
TOTAL	3.929,53 m ²

La distribución funcional de la zona administrativa, en su planta baja es la siguiente:

Laboratorio	17,57 m ²
Administración	19,16 m ²
Aseos	5,97 m ²
Recepción	28,84 m ²
Escaleras	7,58 m ²
Ventas	13,59 m ²
Dirección	22,30 m ²
TOTAL	115,01 m ²

La zona administrativa en su entreplanta, se distribuye de la siguiente forma:

I+D+I	47,24 m ²
Pasillo	7,44 m ²
Escaleras	7,56 m ²
Sala de reuniones	39,26 m ²
TOTAL	101,50 m ²

La distribución funcional de la zona de personal, en su planta baja es la siguiente:

Comedor	75,14 m ²
Aseos y vestuarios masculinos	17,16 m ²
Vertedero	2,30 m ²
Pasillo	17,52 m ²
Aseos y vestuarios femenino	55,82 m ²
Taller	50,64 m ²
Escaleras	8,16 m ²
TOTAL	226,74 m ²

La zona de persona, en su entreplanta, se distribuye de la siguiente forma:

Almacén	226,38 m ²
Escaleras	6,29 m ²
TOTAL	232,67 m ²

Aparte de la construcción, también se cuenta con:

- Cerramientos. La parcela se encuentra encerrada en su totalidad mediante un cercado de 2,00 m de altura con malla simple torsión galvanizada en caliente y postes de tubo de acero galvanizado.

- Patios. Las zonas exteriores destinadas a la circulación de vehículos, están formadas por soleras de hormigón armado HA-25 N/mm² de 20 cm de espesor sobre un enchado de piedra caliza de 15 cm de espesor.

La obra civil a realizar consistirá en la ampliación de las construcciones existentes abarcando un total de 1.134 m² consistente en:

- Ampliación de las naves industriales existentes en una superficie total de 991,34 m².
- Ampliación de la urbanización en una superficie de 142,66 m²

La industria se ubica en un edificio existente consistente en:

- Tres naves adosadas de 1.572,74, 1.449,75 y 1.329,87 m² de superficie, lo que nos hace un total de 4.352,36 m², con dos entreplantas de 242,88 y 121,04 m² respectivamente.

Se ampliará cada una de las naves existentes por la parte posterior 16,52, por lo que las naves industriales quedarán como sigue:

- Tres naves adosadas de 1.903,21, 1.780,15 y 1.660,34 m² de superficie, lo que nos hace un total de 5.343,70 m², con dos entreplantas de 242,88 y 121,04 m² respectivamente.

Esto nos da el siguiente cuadro de superficie:

Superficie ocupada	5.343,70 m ²
Superficie construida	5.707,62 m ²

La distribución funcional de la zona de producción quedará como sigue:

Zona de producción de fresco	1.192,52 m ²
Recepción y expedición	125,76 m ²
Cámara de productos del campo	235,04 m ²
Cámara de productos terminados	226,79 m ²
Zona de producción de conservas	1.732,76 m ²
Almacén	1.071,26 m ²
Cobertizo (almacén de embalajes)	328,99 m ²
TOTAL	4.913,12 m ²

Los cuadros de superficie de las dependencias no se modificarán.

Se ampliará la urbanización exterior de la zona posterior de la nave en una superficie de 142,66 m² para la circulación de los vehículos.

Las características técnicas de la ampliación de la obra civil serán las mismas que las actuales.

A continuación se describirá la maquinaria y equipos tanto la que existe en la actualidad en la planta como la que se va a ampliar. La maquinaria, equipos e instalaciones se clasificarán de la siguiente forma:

- Maquinaria y equipos de proceso.
- Equipos auxiliares.
- Instalación de tratamiento de agua.
- Instalación frigorífica.
- Instalación de almacenamiento de combustible.
- Instalación de vapor.

- Instalación eléctrica en baja tensión.

En la actualidad existe instalada una línea de procesado en fresco de los espárragos, consistente en:

- Una línea de clasificado y cortado de espárragos compuesta de:
 - Un transportador de barquillas de 12 m de longitud, construida en acero inoxidable, con banda de cadena de eslabones, equipada con un motorvariador de 0,50 CV de potencia.
 - Una cinta alimentadora y lavadora de cajas de plásticos de 15 m de longitud, construida en acero inoxidable, con banda de cadena de eslabones, equipado con un motorvariador de 0,75 CV de potencia.
 - Seis cintas cortadoras de espárragos de 15 m de longitud, construidas en acero inoxidable con banda sanitaria "eurobelt" de 300 mm de anchura, equipada, cada una de ellas, con un motorvariador de 0,75 CV de potencia.
 - Tres bandas transportadoras de cajas de 9,50 m de longitud y 0,40 m de anchura, construida en acero inoxidable con banda cerrada de PVC con cordón trapezoidal centrado, equipadas, cada una de ellas, con un motorvariador de 0,50 CV de potencia.
- Una línea de pesado y empaquetado de espárragos compuesta de:
 - Dos transportadores de barquillas de 12 m de longitud, construida en acero inoxidable, con banda de cadena de eslabones, equipada con un motorvariador de 0,50 CV de potencia.
 - Tres cintas transportadoras para el pesado y empaquetado de 15 m de longitud, construidas en acero inoxidable, con banda de PVC sanitaria lisa, equipada, cada una de ellas, con un motorvariador de 0,50 CV de potencia. Las cintas están equipadas con mesas de trabajo igualmente de acero inoxidable.
- Una línea de selección de yemas de espárragos, compuesta de:
 - Una balsa posicionadora de yemas espárragos, con balsa de 30 l y cinta transportadora con banda de cadena de eslabones, construida en acero inoxidable, con motorvariador de 0,50 CV de potencia.
 - Un calibrador de espárragos, construida en acero inoxidable, con tambor calibrador de 2.300 mm de longitud y de 800 mm de diámetro, con barras calibradoras, equipada con un motorvariador de 0,75 CV de potencia.

De la línea de procesado de espárragos frescos, se desmontará para ser montado en la futura línea de conservas de espárrago la siguiente maquinaria:

- Una cinta transportadora de espárragos de 15 m de longitud.

En su sustitución se instalará la siguiente maquinaria:

- Una línea de clasificación de espárrago con lavado previo con una estación de lavado y la calibradora de 60 salidas.

Para la obtención de los objetivos productivos de la ampliación prevista, será necesaria la instalación de conservas de espárragos constituidas por las siguientes secciones:

- Línea I de preparación y embotado de espárragos compuesta por las siguientes maquinarias:
 - Tres máquinas automáticas de pelado de espárragos, con 18 estaciones de pelado, sistema intermitente de lavado de cuchillas con motor de 1,50 CV cada una.

- Una cinta transportadora de recogida de peladuras de 8 m de longitud equipada con motorreductor de 0,55 kW.
- Una cinta transportadora de recogida de espárragos pelados de 13 m de longitud con motorreductor de 0,55 kW.
- Una cinta de repaso de 2,50 m de longitud con motorreductor de 0,75 kW.
- Un escaldador enfriador y transportador general de malla de polietileno perforado, con duchas en la entrada del escaldador para realizar un cierre de agua, serpentín interior de vapor directo para el escalde del fruto, zona de enfriamiento con duchas de agua de la red, termómetro, llaves de bola y pies regulable. El movimiento se realiza por medio de un motorreductor variador de velocidad de 0,85 kW de potencia. Construido en acero inoxidable excepto las partes del movimiento y de PVC.
- Un elevador enfriador de espárragos, con tanque movido con motorreductor de 0,20 kW.
- Una mesa giratoria de alimentación a cinta de embotado, equipada con motorreductor de 0,25 CV.
- Una cinta de embotado con bandejas a ambos lados, con motorreductor de 1,00 CV.
- Línea II de preparación y embotado de espárragos compuesta por las siguiente maquinarias:
 - Una máquina automática de pelado de espárragos, con 36 estaciones de pelado, sistema intermitente de lavado de cuchillas y cinta de salida de espárragos pelados, con motor de 3,50 kW.
 - Una cinta transportadora con motorreductor con motorreductor de 0,75 CV. Esta cinta es existente y procede de la línea de espárragos frescos.
 - Un escaldador enfriador y transportador general de malla de polietileno perforado, con duchas en la entrada del escaldador para realizar un cierre de agua, serpentín interior de vapor directo para el escalde del fruto, zona de enfriamiento con duchas de agua de la red, termómetro, llaves de bola y pies regulable. El movimiento se realiza por medio de un motorreductor variador de velocidad de 1,87 kW de potencia. Construido en acero inoxidable excepto las partes del movimiento y de PVC.
 - Una mesa giratoria de alimentación a cinta de embotado equipada con motorreductor de 0,25 CV.
 - Una cinta de embotado con bandejas a un lado, con motorreductor de 0,55 kW.
- Línea III de preparación y embotado de espárragos compuesta por las siguiente maquinarias:
 - Una máquina cortadora de yemas de espárragos en fresco, equipada con dos sierras, una para el primer corte (corte de limpieza) y otras para el corte del espárrago a su tamaño (tallo aprovechable), una cadena de cangilones y dos cintas de alineamiento, con una potencia eléctrica total de 2,35 kW.
 - Un escaldador enfriador y transportador general de malla de polietileno perforado, con duchas en la entrada del escaldador para realizar un cierre de agua, serpentín interior de vapor directo para el escalde del fruto, zona de enfriamiento con duchas de agua de la red, termómetro, llaves de bola y pies regulable. El movimiento se realiza por medio de un motorreductor variador de velocidad de 0,75 kW de potencia. Construido en acero inoxidable excepto las partes del movimiento y de PVC.
 - Un elevador enfriador de espárragos, con tanque movido con motorreductor de 0,37 kW.
 - Una mesa giratoria de alimentación a cinta de embotado, equipada con motorreductor de 0,25 CV.

- Una cinta de embotado con bandejas a un lado, con motorreductor de 0,37 kW.
- Línea de cerrado y esterilización de latas compuesta por las siguientes maquinarias:
 - Un dosificador de líquido de gobierno con dos cadenas de charnela de placas de 9,00 m con un ancho de placa de 0,19 m, con circuito de vapor con purgador de flotador. La potencia eléctrica instalada es de 2,25 kW.
 - Tres cerradoras de latas de hasta 1 kg, con cadena de alimentación, plato de cierre y arrastre para formatos rectangulares de acero inoxidable con una potencia eléctrica de 1,75 kW.
 - Una cerradora de latas de hasta 3 kg, con cadena de alimentación, plato de cierre y arrastre para formatos rectangulares de acero inoxidable con una potencia eléctrica de 3,50 CV.
 - Una cerradora de frascos de cristal con bloque de aluminio y cadena y soportes de acero inoxidable y con alimentador rotativo de tapas. Está equipada con motorreductor de 1,50 kW.
 - Una autoclave horizontal de esterilización con controlador de temperatura, maniobra de cocción automática y de enfriado manual, control de vapor por válvula mecánica, descarga automática mediante válvula neumática, control de entrada de aire manual y automático, control de agua manual y automático, regulador de presión y programadores, con una potencia eléctrica instalada de 9,40 kW.
 - Una autoclave horizontal de esterilización con controlador de temperatura, maniobra de cocción automática y de enfriado manual, control de vapor por válvula mecánica, descarga automática mediante válvula neumática, control de entrada de aire manual y automático, control de agua manual y automático, regulador de presión y programadores, con una potencia eléctrica instalada de 6,50 kW.
 - Una etiquetadora de adhesivos semiautomática con cinta transportadora de posicionamiento incorporada, especial para botes de cristal, con una potencia eléctrica de 2,00 kW.
 - Una etiquetadora de latas automática con cinta transportadora de posicionamiento incorporada, con una potencia eléctrica de 0,18 kW.

Dentro de este punto de equipos auxiliares, la industria cuenta con:

- Una línea de transporte de cajas mediante cadenas, con una longitud total de 140 m y accionada con un motor de 0,75 CV.
- Una máquina flejadora automática horizontal, con 10 programas diferentes de paletización y con 10 alturas diferentes por cada programa, equipada con motor de 2,00 Kw de potencia.
- Una báscula de pie con plataforma de 1,50 x 1,50 m, de 1.500 Kg con una pesada mínima de 10 Kg con fracciones de 500 gr.

Para el uso del agua en la caldera de vapor, se adquirirá un equipo descalcificador automático de agua en sistema dúplex, formado por dos columnas de descalcificación. El sistema de trabajo será volumétrico y a marcha alterna, regenerando por volumen de agua consumida, estando una columna siempre en servicio mientras que la otra en regeneración o en espera. La presión de trabajo será de 2,50 a 5,00 bar. El equipo estará compuesto por:

- Dos botellas de poliéster reforzado con fibra de vidrio, para carta de resina catiónica fuerte especial, con una capacidad de 140 l cada botella.
- Dos dispositivos para la sal con tapa, fabricados en polietileno.
- Una válvula preforma.

- Un filtro con cartucho.
- UN by-pass de acero inoxidable con sus válvulas correspondientes.

La planta cuenta con los siguientes recintos frigoríficos:

- Una cámara de refrigeración para materias primas de 1.222,21 m³ de volumen.
- Una cámara de refrigeración para productos acabados de 1.179,26 m³ de volumen.

Las cámaras están servidas por una central frigorífica compuesta por dos compresores semihermético, de 35 CV cada uno con regulación de capacidad automática, con una capacidad frigorífica de 147.000 KW en régimen de refrigeración de -6° C a 40° C, así como un condensador exterior de 6 ventiladores axiales de 800 mm de diámetro con una capacidad frigorífica nominal de 308.200 W, con un caudal de aire de 105.000 m³/h.

No se modificará la instalación frigorífica existente.

Se instalará un depósito horizontal y aéreo, de 3.000 l. de capacidad, realizado en acero de doble pared, según la norma UNE 53-432-92. Las dimensiones del depósito son 2.520 mm de longitud y 1.360 mm de diámetro.

El depósito poseerán los siguientes accesorios:

- Una boca Ø 2" de llenado.
- Una boca Ø 2" para la instalación de la tubería de aspiración, la cual será de cobre Ø ½".
- Una boca Ø 2" para la instalación de la tubería de aireación, la cual será de cobre Ø ½".
- Una boca Ø 2" de reserva.
- Un indicador de nivel.

El depósito irá instalado a una distancia superior a un metro de la caldera y sin cubeto al ser de doble pared.

Para el servicio de vapor a las distintas líneas de conservas se instalarán dos calderas de vapor de funcionamiento automático de nivel definido con las siguientes características:

Tipo de caldera	Horizontal pirotubular
Producción de vapor	2.000 Kg/hora
Potencia térmica	1.345 Kw
Clase de vapor	Saturado
Volumen total	1.994 litros
Presión máxima admisible	7,50 bar
Presión máxima de trabajo	7,50 bar
Temperatura máxima de servicio	172° C

El vapor, a partir de un colector, se reparte por los puntos de consumo a través de tuberías metálicas.

Para el suministro de aire comprimido se instalará un compresor con las siguientes características:

Presión de trabajo	8,00 bar
Caudal de aire comprimido (a 8,00 bar)	277 m ³ /h
Capacidad de aceite	28 l
Presión sonora	65 dB(A)
Potencia eléctrica	30,00 kW

La energía eléctrica necesaria para la industria se toma de un centro de transformación existente de 200 KVA.

Dicha energía se toma en baja tensión, en forma de corriente alterna trifásica de 230 / 400 V y con una frecuencia de 50 Hz.

Las características principales de la instalación, son las siguientes:

- En el cuadro general y en los cuadros parciales se dispondrán los dispositivos de mando y protección para cada una de las líneas generales de distribución y las de alimentación directa a receptores. Cerca de cada uno de los interruptores del cuadro, se colocará una placa indicadora del circuito a que pertenece.
- Todas las canalizaciones dispondrán en el cuadro general de interruptor automático magnetotérmico y diferencial como protección contra cortocircuitos, contra sobrecargas y contactos indirectos.
- Distribuidos por el interior de la planta, se instalarán cuadros de PVC estancos combinados con protección, tipo IDE, compuestos por tomas de corriente industriales Schuko de 16 A, monofásicas 230V (2 P+TT) y trifásicas Cetag 400 V (3 P+ TT), de tipo semiempotrado tras cuadro con tapa de protección de contactos.
- Todos los conductores subterráneos que discurren por el exterior de la planta, tendrán protección 0.6/1 KV e irán alojados en conductos de polietileno de doble pared de diámetro adecuado, alojados en zanja de 0,8 m de profundidad.
- En todos los cambios de dirección de las canalizaciones enterradas y como máximo cada 40 m, se realizará una arqueta de dimensiones apropiadas, dependiendo del tamaño del conductor a emplear. Esta arqueta estará enfoscada en su interior y llevará tapa de fundición de resistencia apropiada.
- Para el suministro a pequeños receptores, se utilizarán cables con una sección mínima de 2.50 mm² y 1.50 mm² mínimo para el alumbrado.
- El alumbrado interior de la nave se realiza mediante luminaria industrial con carcasa de aluminio inyectado, IP-55, con cierre de metacrilato clase I, con lámpara de halógenos metálicos de 250 W.
- El alumbrado exterior se realiza mediante dos tipos de instalación. Rodeando los edificios, se instalarán luminarias adosadas a las fachadas, a una altura de 8 metros.

Los cuadros parciales se sitúan en las distintas dependencias y se alimentan directamente del Cuadro General de Mando y Protección. Está formado por armario de chapa de acero estanco IP-55, con puerta abatible de chapa de acero y montaje mural, conteniendo en su interior los elementos de protección.

Cada mecanismo está etiquetado de forma indeleble, de forma que quede perfectamente identificado a que circuito protege. Así mismo, todas sus partes metálicas, incluidas puertas de acceso, llevarán puesta a tierra.

El alumbrado de emergencia se lleva a cabo mediante equipos autónomos, provistos de lámparas fluorescentes compactas de bajo consumo y equipos proyectores de gran potencia.

Todos los equipos están previstos para entrar en funcionamiento de forma totalmente automática en caso de falta de red, o bien, cuando esta caiga por debajo del 70% de su valor nominal, ya sea provocado este fallo por una avería de la red eléctrica de suministro o interna. Tienen una autonomía de, al menos, una hora, mediante batería recargable, volviendo a cargarse de la red una vez se haya restablecido el servicio.

La iluminación de emergencia deberá proporcionar en el eje de los pasos principales, una iluminación mínima de 5 lux.

La instalación eléctrica en baja tensión a de nueva instalación tendrá las mismas características anteriormente expuestas.

El proceso técnico de los espárragos en fresco se puede dividir en las siguientes manipulaciones:

- Recepción, clasificación y acondicionamiento.
- Envasado y expedición.

Los espárragos, recién cortados, previa permanencia en la cámara de productos del campo, se reciben en la planta, sufriendo un primer proceso de clasificado consistente en:

- Corte del fruto a la medida deseada. Este corte se realiza en la parte inferior, la cual es la parte más lignificada y de menor calidad.
- Lavado del fruto mediante la inmersión en agua tratada con germicida con un tratamiento a base de un sistema de agitación y, posteriormente, duchado por aspersión.
- Clasificación manual de los espárragos según el tamaño y color. Esta operación se realiza en las mesas de clasificación.

Una vez, todos los espárragos cortados, lavados y clasificados, éstos sufren un proceso de refrigeración a una temperatura de 3/4° C, para lo cual, se colocan en cajas y se almacena en una cámara frigorífica.

La primera operación en la línea de envasado consistirá en depositar manojos de espárragos en unos recipientes cilíndricos con los diámetros preestablecidos, los cuales los voltean y los sujetan para recibir otro corte en su parte inferior, tanto para adoptarlos a la longitud deseada como para igualarlos. En otra fase, los operarios colocan una goma alrededor del manojito y se produce un nuevo volteo para dejarlos en posición horizontal y depositarlos en una cinta transportadora que los lleva a una controladora de pesos, que rechazará aquellos manojos que no se encuentren entre una banda de pesos elegida. Los manojos rechazados, mediante otra cinta, van a parar al comienzo de la línea para subsanar el error.

De la controladora de pesos, los manojos que tengan el peso conveniente, pasan a una envolvente de manojos con film de poliolefina retráctil para introducirlo a continuación de un túnel de retracción quedando el producto acondicionado. A la salida del mismo, hay otra cinta que transportará a los manojos hacia los operarios que los pondrán en cajas, las cuales se almacenan en cámaras frigoríficas hasta su expedición.

El proceso técnico de la conserva de los espárragos en fresco se puede dividir en las siguientes manipulaciones:

- Recepción, clasificación y acondicionamiento.
- Proceso de conserva.
- Expedición.

El proceso de recepción, clasificación y acondicionamiento del espárrago se realizará de igual forma que la expuesta para el espárrago blanco en fresco.

Los espárragos no destinados al consumo en fresco, entrarán en la línea de preparación para conservas, en la cual sufrirán las siguientes operaciones:

- Los espárragos vuelven a ser cortados por su parte inferior, tanto para adaptarlos a la longitud del bote como para igualarlos.
- Manualmente, el espárrago se introduce en una peladora de espárragos, la cual expulsa la capa exterior por uno de los lados a un recipiente mediante una cinta transportadora y deja caer el espárrago totalmente pelado por su parte posterior a la cinta de enlatado. Este proceso es el que se va a ampliar.

- A continuación se escaldan mediante un sistema selectivo, por el cual, la parte inferior del fruto o tallo estará más tiempo en contacto con el agua caliente que la parte superior o yema, al estar el tallo más lignificado que la yema.
- En esta cinta, manualmente, se introduce los espárragos en las latas y se pesan posteriormente.
- Una vez los espárragos colocados en sus respectivas latas, se le añade el líquido de gobierno (agua y sal) y se cierran herméticamente las latas mediante cerradoras.

Una vez envasado los espárragos en latas, se procederá a su esterilización mediante una autoclave.

A continuación, cada lata se introducirá en una caja de cartón, se paletizará y se llevará al almacén de productos terminados para su posterior expedición.

La expedición se hace mediante camiones normales.

A continuación se expondrá un cuadro comparativo de las distintas capacidades antes y después de realizar la inversión prevista:

CONCEPTO	CAPACIDAD ACTUAL	CAPACIDAD FUTURA
Almacenamiento de materias primas	1.221,21 m ³	1.121,21 m ³
Manipulación	2.500 Kg/h	5.000 Kg/h
Transformación	2.500 Kg/h	5.000 Kg/h
Envasado	2.500 Kg/h	3.750 Kg/h
Almacenamiento de productos terminados	1.179,26 m ³	7.806,66 m ³

Las capacidades máximas horarias, diarias y anuales de la instalación, contando con un funcionamiento máximo de dos turnos por día y de 60 días al año, son las siguientes:

CONCEPTO	CAPACIDAD HORARIA	CAPACIDAD DIARIA	CAPACIDAD ANUAL
Espárragos frescos	2.500 Kg	40,00 Tm	2.400 Tm
Conservas de espárragos	2.500 Kg	40,00 Tm	2.400 Tm

Las producciones actuales y futuras son las siguientes:

	DESIGNACIÓN	UD/AÑO	ANTES DE LA INVERSIÓN	DESPUÉS DE LA INVERSIÓN
ENTRADAS DE MATERIAS PRIMAS	Espárragos	Tm	799,16	1.192,16
SALIDAS DE PRODUCTOS	Espárragos frescos	Tm	799,16	799,16
	Conservas espárragos	Tm	-----	320,00

Resumiendo, las producciones antes y después de la industria son las siguientes:

PERIODO	MATERIAS PRIMAS	PRODUCTOS ACABADOS
Antes de la inversión	799,16 Tm	799,16 Tm
Después de la inversión	1.192,16 Tm	1.119,16 Tm

Como materiales auxiliares se incluirán los productos de limpieza y desinfección, no sometiéndolo a ningún control especial, aceptando como válidas las especificaciones que se recogen en las fechas técnicas de cada uno de estos productos.

El consumo de agua de la industria viene dado por:

CONSUMO DE AGUA	NECESIDADES	PERIODO
Aguas fecales	Servicios sanitarios	Todo el año
Aguas industriales	Limpieza de la materia prima, esterilización y baldeo de la fábrica	De marzo a agosto

Los caudales y volúmenes del consumo de agua es de:

PUNTO DE CONSUMO	DÍAS AL AÑO		CAUDAL ANUAL	
	Actual	Futuro	Actual	Futuro
Servicios sanitarios del personal	Todo el año	Todo el año	295 m³	575 m³
Proceso productivo	90 días	180 días	9.121 m³	11.343 m³

Los ratios de consumo de agua por materia prima molidura o aceite producidos, son los mismos antes y después de la ampliación prevista y son los siguientes:

PUNTO DE CONSUMO	ANTES DE LA INVERSIÓN	DESPUÉS DE LA INVERSIÓN
Proceso productivo	10,22 l/Kg procesado	9,51 l/Kg procesado
Servicios sanitarios del personal	23 m³/semana	23 m³/semana

El aporte de agua se realiza a través de la red general de abastecimiento de agua de la localidad de Rosalejo.

La energía utilizada en la almazara es la siguiente:

- Caldera de vapor: gasóleo.
- Equipos eléctricos: electricidad.

El consumo energético antes y después de la ampliación prevista son los siguientes:

TIPO DE ENERGÍA	ANTES DE LA INVERSIÓN	DESPUÉS DE LA INVERSIÓN
Electricidad	213.734,84 Kwh/año	267.200,00 Kwh/año
Gasóleo	-----	20.000 l/año

Los ratios de consumo de energético con respecto a la materia prima molidura antes y después de la ampliación prevista, son los siguientes:

TIPO DE ENERGÍA	ANTES DE LA INVERSIÓN	DESPUÉS DE LA INVERSIÓN
Electricidad	267,45 Kwh/Tm procesada	224,13 Kwh/Tm Procesada
Gasóleo	-----	8,02 l/Tm procesada

En la actualidad, la planta no posee ningún foco de emisión a la atmósfera canalizado. Con la ampliación prevista, se instalará una caldera de vapor que constituirá una emisión de contaminante a la atmósfera canalizada.

Así mismo, la planta cuenta con un posible foco de emisión difusa como consecuencia de los procesos bioquímicos de las materias primas.

Las codificaciones de los focos de emisión canalizados a la atmósfera son las siguientes:

CODIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
P1G1	Caldera de vapor de 2.000 Kg/h (1.156,49 termias/h), marca RCB, modelo Minos Serie 2.000
P1G2	Caldera de vapor de 2.000 Kg/h (1.156,49 termias/h), marca RCB, modelo Minos Serie 2.000

El proceso de fabricación asociado al foco de emisión a la atmósfera es el siguiente:

CÓDIGO	PROCESOS ASOCIADOS
P1G1 / P1G2	Producción de vapor para una autoclave (proceso de esterilización de las conservas)

La localización, clasificación y funcionamiento de los distintos focos de emisión a la atmósfera contralados es el siguiente:

CÓDIGO	CLASIFICACIÓN	COMBUSTIBLE	FUNCIONAMIENTO
P1G1 / P1G2	Grupo C (03 01 03 03)	Gasóleo	8 horas

La clasificación de los emisores atmosféricos se realiza de acuerdo con el Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera (CAPCA-2010) publicado en el Real Decreto 1.042/2.017 de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por la que se actualiza el anexo VI de la Ley 34/2.007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera. La clasificación abarca las siguientes actividades:

CALIFICACIÓN	ACTIVIDAD
Grupo C (03 01 03 03)	Calderas con una potencia térmica nominal $< 2,3 \text{ Newt}$ y $\geq 1 \text{ Newt}$

Los valores límites de emisión vienen dados por el Decreto 833/1.975 de 6 de febrero, que desarrolla la Ley 38/1.972 de protección del ambiente atmosférico y el Real Decreto 1.042/2.017 de 22 de diciembre, sobre la limitación de las emisiones a la atmósfera de determinados agentes contaminantes procedentes de las instalaciones de combustión medianas y por la que se actualiza el anexo VI de la Ley 34/2.007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, los valores máximos de emisión son los siguientes:

AGENTE CONTAMINANTE	VALORES MÁXIMOS DE EMISIÓN (V.L.E.)
NO _x	200 mg/Nm ³
CO	625 mg/Nm ³
SO ₂	350 mg/Nm ³
PM ₁₀	50 mg/Nm ³

Los valores límites de inmisión, es decir, la concentración de contaminantes a nivel del suelo, vienen definidos por el Real Decreto 1.073/2.002 de 18 de octubre, sobre evaluación y gestión de la calidad del aire ambiente en relación con el dióxido de azufre, dióxido de nitrógeno, óxidos de nitrógeno, partículas, plomo, benceno y monóxido de carbono. De acuerdo con este Real Decreto, los valores límites de inmisión son los siguientes:

AGENTE CONTAMINANTE	VALORES LÍMITES DE INMISIÓN (V.L.I.)
NO _x	200 µ/m ³
CO	10 mg/m ³
SO ₂	350 µ/m ³
PM ₁₀	50 µ/m ³

Para conseguir un buen rendimiento, una buena combustión y reducir por tanto la contaminación producida por la evacuación de los gases de la combustión producidos por el quemador de gasóleo, se deberá llevar un buen mantenimiento del quemador y por tanto un ajuste y limpieza periódico. En el equipo se realizarán inspecciones de contaminantes atmosféricos según el Decreto 833/1.975, cada cinco años para su control y seguimiento.

En cuanto a las instalaciones de depuración adoptados y que se van a adoptar, se reflejan en el siguiente cuadro.

FOCOS	PROCESO DE DEPURACIÓN DE LAS EMISIONES A LA ATMÓSFERA
P1G1 / P1G2	Ninguno

La dispersión de los contaminantes emitidos a la atmósfera por las calderas de vapor con el fin de cumplir los valores de inmisión de contaminantes antes indicados, se consigue mediante la altura de las chimeneas a instalar. Para una eficaz dispersión de contaminantes, la altura de las chimeneas adoptadas son las siguientes:

FOCOS	ALTURA DE CHIMENEA
P1G1 / P1G2	8,50 m

En cuanto al diámetro de chimenea a adoptar, vendrá determinada por el caudal de gases a evacuar y la velocidad deseada de dicha evacuación. El diámetro adoptado por la chimenea se resume en el siguiente cuadro:

FOCO	CAUDAL DE GASES	VELOCIDAD	SECCIÓN	DIÁMETRO
P1G1 /P1G2	2.844,81 m³/h	6,29 m/s	0,1257 m²	0,40 m

La toma de muestra de las chimeneas así como sus diámetros y localización de los puntos de muestreos.

FOCO	ALTURA	DIÁMETRO	L ₁	L ₂	Nº DE ORIFICIOS EN EL MISMO PLANO
P1G1 / P1G2	8,50 m	0,40 m	3,20 m	0,80 m	1

Las bocas de muestreo estarán constituidas por tubo industrial de 100 mm de longitud, roscado o con bridas y poseerá una tapa que permita su cierre cuando no se utilice.

Las chimeneas deben estar permanentemente acondicionadas para que las mediciones y lecturas oficiales puedan practicarse fácilmente y con garantía de seguridad para el personal inspector.

El titular de la explotación será responsable de la vigilancia del correcto funcionamiento de los focos de emisión a la atmósfera, en particular deberá asegurarse el cumplimiento de los valores límites de emisión. Conforme a la normativa vigente y sin perjuicio de lo que establezca la Dirección General de Medio Ambiente en la A.A.U., la vigilancia del cumplimiento de los valores límites de emisión se realizará al menos por las siguientes vías:

- Autocontrol. Al estar enclavados los focos de emisión en el grupo C del Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera (CAPCA-2010) publicado en el Real Decreto 100/2.011 de 28 de enero, será necesario un sistema de autocontrol. Dada la simplicidad de la instalación, aparte de las operaciones preventivas para el buen mantenimiento de la caldera, se entiende que no será necesario implantar un sistema de autocontrol, siendo suficiente el de las inspecciones reglamentarias externas.
- Inspecciones reglamentarias de una O.C.A. De acuerdo con la Orden de 18 de octubre de 1.976 del Ministerio de Industria, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera, las actividades incluidas en el grupo C del catálogo de actividades potencialmente contaminantes del Real Decreto 100/2.011 de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación, la empresa estará obligada a presentar ante la Administración Ambiental, un informe de inspección realizado por un Organismo de Control Autorizado en relación con las inspecciones realizadas por dicho Organismo en la instalación industria. La frecuencia mínima de estas inspecciones llevadas a cabo por una O.C.A. será:

FOCO	GRUPO	FRECUENCIA INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE O.C.A
P1G1 / P1G2	C	Cada 5 años

El seguimiento del funcionamiento de los focos de emisión deberá recogerse en un libro de registro.

El foco de emisión difusa de la planta viene dado por la producción de olores como consecuencia de la actividad biológica de la materia prima, es decir, como consecuencia de su degradación.

Para que la producción de olores sea nula, se tomarán las siguientes medidas:

- No se almacenará las materias primas. La recepción de materias primas se escalonará de forma que no se producirá almacenamiento de materias primas en el suelo. En el caso de tener que almacenar materias primas, se realizará en la cámara de materias primas, refrigerada a 4/0° C.
- Una vez incorporada la materia prima en la línea de proceso, no se almacenará hasta que se transforme en un producto final, por lo que el proceso será continuo.

Dada la dificultad técnica de medir sus emisiones, el breve espacio de tiempo en el que puede ocasionarse y en su poca probabilidad de los mismos, el control de los mismos se supedita a llevar a cabo las buenas prácticas expuestas anteriormente.

No obstante, la Administración Ambiental, como consecuencia de denuncias de terceros o por producirse emisiones de olores no justificados, podrá solicitar en cualquier momento un informe de inspección realizado por un Organismo de Control Autorizado.

La ampliación prevista de la planta no influirá en la emisión de ruidos y vibraciones, manteniéndose en los mismos niveles que actualmente posee y que fueron expuesto en la obtención de la Licencia de Actividad de la industria.

Las fuentes sonoras en el ejercicio de la actividad, tienen dos procedencias concretas:

- Funcionamiento de la maquinaria de proceso de preparación y envasado de espárragos a la que se incluirá la maquinaria de proceso de conservas vegetales, compuestos preferentemente por maquinaria con pequeña potencia eléctrica, especialmente por cintas transportadoras. Este funcionamiento será diurno y se estima en 70 dB(A).
- Funcionamiento de los compresores productores de frío, cuyo funcionamiento puede abarcar todo el día. Los compresores de frío, de acuerdo con la documentación que se adjunta, posee una presión sonora a 1 m de 75,60 dB(A).

La actividad de la industria se puede desarrollar en horarios diurno, aunque por la presencia de cámaras frigoríficas se deberá tener en cuenta la emisión sonora de los equipos frigoríficos en horario nocturno.

De acuerdo con el Decreto 19/1.997 de 4 de febrero de la Junta de Extremadura, en el que se aprueba el Reglamento de Ruidos y Vibraciones, en las parcelas de uso industrial, en los límites de dicha parcela no podrá sobrepasarse los siguientes valores de N.E.R.:

HORARIO	N.E.R.
Diurno (de 8:00 h a 22:00 h)	70 dB(A)
Nocturno (de 22:00 h a 8:00 h)	55 dB(A)

Como consecuencia de que la presión sonora de los equipos frigorífico es mayor que la del resto de la maquinaria y que los equipos frigoríficos son los únicos cuya actividad puede permanecer las 24 horas del día, el estudio de emisión de ruido se realizará para la presión sonora ejercida por los equipos frigoríficos en horario nocturno, como situación más desfavorable que pueda existir en la instalación.

Atendiendo a que la central frigorífica tiene una instalación exterior, el aislamiento a considerar para reducir la emisión de ruido será el debido a la distancia.

La atenuación de la divergencia geométrica debido a la distancia de la linde de la parcela (18 m), aplicando la fórmula antes reseñada será de 36,01 dB(A), por lo que la emisión de ruido al borde de la parcela por la fachada sur será de:

$$76,60 \text{ dB(A)} - 36,01 \text{ dB(A)} = 40,59 \text{ dB(A)}$$

Inferior a los 55,00 dB(A) permitido y reseñado anteriormente, por lo que no será necesaria ninguna otra medida de atenuación de ruidos.

Por otra parte, se ha tenido en cuenta las siguientes condiciones a la hora de la colocación de los equipos que puedan producir vibraciones durante su funcionamiento:

- No se ha anclado ninguna máquina u órgano móvil de esta en paredes o techos.
- La maquinaria estarán equipadas con bancadas elásticas independientes del pavimento. El espesor de la solera (15 cm), evitará en un 99% la transmisión de vibraciones.

- Toda la maquinaria se ha situado a no menos de 0,70 m de distancia de los paramentos exteriores.

Considerando que los principales focos de emisión son limitados y que la atenuación ambiental es suficiente, no se estima oportuno realizar mediciones de los niveles de sonoros procedente de la instalación.

Se entiende como contaminación lumínica al brillo o resplandor del cielo nocturno, producido por la difusión de la luz artificial.

La causa principal es, sin ninguna duda, el uso en la red eléctrica pública de luminarias que no tienen pantallas correctamente diseñadas con la finalidad de enviar la luz allí donde se necesita, e impedir su dispersión hacia el cielo por encima del nivel del horizonte.

En la planta que nos ocupa existen dos clases de iluminación exterior:

- Iluminación de seguridad, compuesta por lámparas con pantalla superior que impide la difusión de la luz hacia arriba. Está compuesta por luminarias de vapor de mercurio adosadas a las fachadas mediante un brazo metálico.
- Iluminación exteriores, compuesta por proyectores de halogenuro metálico, proyectando el haz de luz directamente a los puntos a iluminar. Esta iluminación se usará solamente cuando sea necesario, quedando apagada el resto del tiempo.

El agua para su uso en tanto en los servicios sanitarios como en el proceso de lavado de la materia prima, así como de limpieza de las instalaciones, procede de la red municipal de la localidad de Rosalejo, con las condiciones de potabilidad impuesta por la vigente reglamentación.

Los efluentes que generará la planta son los siguientes:

CLASE DE EFLUENTE	PROCEDENCIA	PERIODO
Aguas pluviales	Cubierta de la nave y patios de operaciones	Todo el año
Aguas fecales	Servicios sanitarios	Todo el año
Aguas industriales	Limpieza de la materia prima, esterilización y baldeo de la fábrica	De marzo a agosto

Todos los vertidos son recogidos por una red de saneamiento no separativa, la cual tiene dos conexiones con la red general de saneamiento de la localidad de Rosalejo.

Por lo tanto todos los efluentes se concentrarán en dos puntos de vertidos a la red municipal de saneamiento, sin proceder a ningún tipo de tratamiento excepto un filtrado físico mediante cestillos extraíbles antes de su incorporación a la red municipal de saneamiento con el fin de evitar posibles arrastres de arenas procedentes de la limpieza de la materia prima.

La caracterización de los vertidos a incorporar a la red municipal, previa a su filtración, es:

pH	6,5 - 7,5
Temperatura	20° C
Conductividad	1.000 µS/cm
Sólidos en suspensión	350 mg/l
DBO ₅	250 mg/l
DQO	550 mg/l
Nitratos (N - NO ₃)	50 mg/l
Nitrógeno amoniacal (N - NH ₃)	25 mg/l
Sulfuros (S)	1 mg/l
Sulfatos (SO ₄)	750 mg/l
Toxicidad	8 Equitox/m ³

Los valores contaminantes de las aguas industriales a incorporar a la red municipal de saneamiento son asimilables a un vertido urbano, por lo que pueden ser incorporadas a la E.D.A.R. municipal.

Los caudales y volúmenes de los distintos vertidos quedan reflejados en el siguiente cuadro:

VERTIDOS	CAUDAL HORARIO		CAUDAL DIARIO		CAUDAL ANUAL	
	Actual	Futuro	Actual	Futuro	Actual	Futuro
Aguas industriales	30.000 l	30.000 l	226 m³	226 m³	9.121 m³	11.343 m³
Aguas fecales	1.100 l	1.100 l	5,50 m³	5,50 m³	295 m³	575 m³

Atendiendo a los caudales anteriormente indicados, el caudal vertido a la red de saneamiento es de:

VERTIDOS	DÍAS AL AÑO		CAUDAL ANUAL	
	Actual	Futuro	Actual	Futuro
Aguas pluviales	Todo el año	Todo el año	Variable	Variable
Efluentes de la industria	90 días	180 días	9.416 m³	11.918 m³

Con el fin de reducir tanto el volumen como la carga de contaminantes de los vertidos, se toman y tomarán las siguientes medidas preventivas:

- El agua de proceso es reutilizada en los distintos procesos de modo que el agua entrará en el sistema en el proceso de enfriado del producto escaldado, posteriormente en el escaldado y en el lavado de la materia prima.
- Realizar una limpieza en seco antes de realizarlo con agua, con el fin de disminuir el consumo de agua. Con este mismo fin, la limpieza se realiza con agua a la máxima presión posible.

Hay que tener en cuenta que el proceso se realiza con unas condiciones sanitarias e higiénicas alimentarias, donde tanto el producto como los residuos y vertidos generados se procesan en un medio lo más estanco y separativo posible reduciendo así la necesidad de limpieza de los locales.

Tal como se ha indicado anteriormente, la industria, en su proceso, no genera contaminantes de ningún tipo y toda la industria se encuentra pavimentada sin que presenten fisuras o daños en el pavimento que pudiera originar contaminación del suelo. Los vertidos son canalizados tan como se ha apuntado en el apartado anterior.

La única posibilidad de contaminación del suelo sería como consecuencia de la rotura del depósito aéreo de 3.000 l de capacidad de almacenamiento de gasóleo. Como medida preventiva, el depósito será metálico de doble pared, haciendo la pared exterior de cubeto de retención en caso de fuga del depósito.

En la zona de emplazamiento tanto de la caldera de vapor como del depósito de gasóleo está pavimentada con hormigón y no posee ningún tipo de conexión con la red de saneamiento.

La planta, con la ampliación proyectada, no generará más tipos de residuos que los que genera actualmente, si bien aumentará la cantidad de los residuos generados.

La planta genera los siguientes residuos peligrosos:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	Aceites procedente de la maquinaria	13.02.06*
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	Envases metálicos y de plásticos contaminados	15.02.10*
Absorbentes materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	Mantenimiento de maquinaria	15.02.02*
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio	Laboratorio de calidad	16.05.06*
Equipos eléctricos y electrónicos desechados que contienen sustancias peligrosas	Aparatos eléctricos y electrónicos inservibles	20.01.35*

Las cantidades máximas anuales que se generarán, son las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13.02.06*	25 l
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	15.02.10*	35 Kg
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	15.02.02*	50 Kg
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio	16.05.06*	20 Kg
Equipos eléctricos y electrónicos desechados que contienen sustancias peligrosas	20.01.35*	1 ud

De acuerdo con la cantidad máxima de residuos peligrosos producidos y a producir, la cual es inferior a los 10.000 Kg anuales, de acuerdo con el Real Decreto 833/1.988 de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, básica de residuos tóxicos y peligrosos, SERVEXTREM DE TALAYUELA, S.L. se inscribirá en el Registro Regional de Pequeños Productores de Residuos Peligrosos de Extremadura. En el caso de igualar o superar la producción de 10.000 Kg/año de residuos peligrosos, habría que solicitar la autorización administrativa para su inscripción en el Registro Regional de Productores de Residuos Peligrosos de Extremadura.

Los residuos peligrosos serán almacenados en bidones de plástico de 60 l de capacidad, identificados cada uno de ellos con el residuo que contiene y con un bidón de chapa con dispensador de 20 l en el caso de aceites usados, cuyas capacidades de acumulación de cada uno de los residuos peligrosos son, aproximadamente, los siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO
Aceites sintéticos de motor, de transmisión mecánica y lubricantes	13.02.06*	20 l
Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas	15.02.10*	30 Kg
Absorbentes, materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminados por sustancias peligrosas	15.02.02*	50 Kg
Productos químicos de laboratorio que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas, incluidas las mezclas de productos químicos de laboratorio	16.05.06*	50 Kg
Equipos eléctricos y electrónicos desechados que contienen sustancias peligrosas	20.01.35*	Sin almacenamiento

Los bidones estarán instalados en el lugar indicado en el plano correspondiente sobre un cubeto colector metálico con unas dimensiones de 1.236 x 1.210 x 190 mm, con una rejilla metálica superior para soporte de los bidones, con capacidad para cuatro bidones, y un cubeto inferior, igualmente metálico, con una capacidad de 280 l. En caso de derrame de uno de los bidones, en concreto el de aceite, este pasará por la rejilla metálica y se contendrá en el cubeto inferior, impidiendo así derrames descontrolados en caso de rotura de uno de los bidones.

El envasado de los residuos peligrosos ha de tener en cuenta las siguientes reglas:

- Los envases y sus cierres estarán concebidos y realizados de forma que se evite cualquier pérdida de contenido y construido con materiales no susceptibles a ser atacados por el contenido ni de formar con este combinaciones peligrosas.
- Los envases y sus cierres serán sólidos y resistentes para responder con seguridad a las manipulaciones necesarias y se mantendrán en buenas condiciones, sin defectos estructurales ni fugas aparentes.
- El envasado y almacenamiento de los residuos tóxicos y peligrosos se hará de forma que se evite generación de calor, explosiones, igniciones, formación de sustancias tóxicas o cualquier efecto que aumente su peligrosidad o dificulte su gestión.

El etiquetado de los envases de los residuos tóxicos o peligrosos atenderá a las siguientes obligaciones:

- Estarán etiquetados de forma clara, legible e indeleble. El tamaño de la etiqueta debe tener unas dimensiones mínimas de 10 x 10 cm.

- En la etiqueta aparecerá el código de identificación del residuo que contiene, los datos del titular de la planta, la fecha de envasado y la naturaleza del riesgo que corre de acuerdo con lo dispuesto en los puntos 3 y 4 del artículo 14 del Real Decreto 833/1.988 de 20 de julio, por el que se aprueba el reglamento para la ejecución de la Ley 20/1.986, básica de residuos tóxicos y peligrosos.
- La etiqueta debe ser firmemente fijada sobre el envase, debiendo ser anulada, si fuera necesario, indicadores o etiquetas anteriores de forma que no induzcan a error o desconocimiento del origen y contenido del envase en ninguna operación posterior del residuo.

En cuanto al almacenamiento de los residuos tóxicos o peligrosos, cumplirán las siguientes indicaciones:

- Los productos dispondrán de una zona de almacenamiento para su gestión posterior, bien en la propia instalación, siempre que sea debidamente autorizada, bien mediante su cesión a una entidad gestoras de estos residuos.
- La zona de almacenamiento deberá estar señalizada y protegida contra la intemperie.
- La solera deberá disponer de al menos una capa impermeable, de forma que se evite el contacto entre los mismos en el caso de un hipotético derrame.
- La zona de carga y descarga de residuos deberá estar provista de un sistema de drenaje de derrames para su recogida y gestión adecuada.
- En caso que el residuo tóxico y/o peligroso así lo demandase, aneja a la zona de almacenamiento, se instalará medidas de seguridad consistente en duchas, lavajos y rociadores.
- Cada almacenamiento compatible contará con un cubeto de suficiente capacidad.
- El tiempo de almacenamiento de los residuos tóxicos y peligrosos no podrá exceder de seis meses, salvo autorización especial del órgano competente.

Se adjunta plano con las zonas de producción de los residuos peligrosos y su zona de almacenamiento.

Los residuos peligrosos almacenados en el punto de almacenamiento de residuos que la planta, serán retirados por un gestor debidamente autorizado para la gestión de dicho residuo, nunca excediendo este almacenamiento los seis meses. Se lleva un registro de la gestión cada uno de los residuos peligrosos en el que se identifica fecha de retirada, gestor autorizado y cantidad retirada.

Los residuos no peligrosos generados antes y después de la ampliación son los siguientes:

RESIDUOS	ORIGEN	CÓDIGO LER
Lodos de lavado, limpieza, pelado, centrifugado y separación.	Compuestos naturales procedentes del resto de materias primas fácilmente degradables (hojas, ramas, etc.).	02.03.01
Materiales inadecuado para el consumo o la elaboración	Compuestos naturales procedentes de restos de materias primas alterados por algún agente físico, químico o biológico y por lo tanto no sean aptos para la elaboración de productos alimenticios.	02.03.04
Tóner de impresión sin sustancias peligrosas	Tóner sobrante de los equipos de impresión	08.03.18
Residuos de desarenado	Material retenido en el desarenador	19.08.02
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	Resinas procedentes de los sistema de descalcificación del agua para la caldera	19.09.05
Papel y cartón	Actividad administrativa y envases no contaminados	20.01.01
Vidrio	Residuos de comedor	20.01.02
Madera no contaminadas	Envases no contaminados y palets	20.01.38
Plásticos	Envases no contaminados	20.01.39
Metales	Residuos metálicos desechados	20.01.40
Residuos biodegradables	Residuos varios asimilables a residuos urbanos	20.03.01

La cantidad máxima anual que se genera en la actualidad y la previsible que se genere una vez realizada las inversiones previstas, son las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	PRODUCCIÓN
Lodos de lavado, limpieza, pelado, centrifugado y separación.	02.03.01	559.781,40 Kg
Materiales inadecuado para el consumo o la elaboración	02.03.04	29.462,10 Kg
Tóner de impresión sin sustancias peligrosas	08.03.18	Ocasional
Residuos de desarenado	19.08.02	14.140 Kg
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	19.09.05	25 Kg
Papel y cartón	20.01.01	Ocasional
Vidrio	20.01.02	Ocasional
Madera no contaminadas	20.01.38	Ocasional
Plásticos	20.01.39	Ocasional
Metales	20.01.40	Ocasional
Residuos biodegradables	20.03.01	Ocasional

La gestión de los distintos residuos no peligrosos es y será las siguientes:

RESIDUOS	CÓDIGO LER	GESTIÓN
Lodos de lavado, limpieza, pelado, centrifugado y separación.	02.03.01	Alimentación animal
Materiales inadecuado para el consumo o la elaboración	02.03.04	Alimentación animal
Tóner de impresión sin sustancias peligrosas	08.03.18	Gestor autorizado
Residuos de desarenado	19.08.02	Vertedero municipal
Resinas intercambiadoras de iones saturadas o usadas	19.09.05	Gestor autorizado
Papel y cartón	20.01.01	Residuo asimilable urbano
Vidrio	20.01.02	Residuo asimilable urbano
Madera no contaminadas	20.01.38	Residuo asimilable urbano
Plásticos	20.01.39	Residuo asimilable urbano
Metales	20.01.40	Gestor autorizado
Residuos biodegradables	20.03.01	Residuo urbano

Los residuos inertes (residuos del desarenado) procedentes de la filtración del vertido, son enviados al vertedero municipal mediante un gestor de residuos autorizados con la correspondiente autorización por parte del Ayuntamiento de Rosalejo.

Los residuos verdes procedentes de la limpieza y selección de la materia prima, como son frutos, hojas, ramas, etc., son almacenados en contenedores, para ser retirados por los ganaderos de la zona para su uso como alimentación animal.

Los residuos urbanos y asimilables, se almacenarán de forma selectiva en contenedores y se destinarán preferentemente a reciclado y/o reutilización en coordinación con los servicios municipales de basura.

Los residuos urbanos y asimilables a urbano, se gestionan y se seguirán gestionando de la siguiente forma:

- El papel, cartón y los residuos de envases de papel y cartón, son segregados, almacenados en contenedores adecuados y destinados para su valoración.
- El plástico de embalaje es segregado del resto de los residuos, se almacenan en contenedores adecuados y destinados para su valoración.
- La madera, los metales y los vidrios son segregados individualmente del resto de los residuos, son almacenadas en contenedores adecuados y destinado para su valoración.
- Los residuos municipales mezclados se almacenan en contenedores adecuados y transportado por gestor autorizado a vertedero.

Las entregas de los residuos no peligrosos a gestores externos autorizados se acreditarán mediante factura o albarán que se conservará en la instalación por un periodo no inferior a cinco años. El tiempo máximo de almacenamiento en la instalación de los residuos no peligrosos será de dos años. A tal efecto, se dispondrá una etiqueta en cada contenedor en la que se identifique el residuo y la fecha de envasado.

Anejo nº 2: CONFIDENCIALIDAD DE DATOS.

No se considera que los datos expuestos en el presente proyecto sean confidenciales.