


	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 1 de 1




**RESUMEN NO TÉCNICO DE LA ACTIVIDAD DESARROLLADA
POR MONLIZ ESPAÑA S.L, EN SUS INSTALACIONES DE
VILLAFRANCO GUADIANA**

MONLIZ ESPAÑA, S.L.
 CTRA. MADRID KM 390
 06195 VILLAFRANCO GUADIANA
 BADAJOZ

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 2 de 2

ÍNDICE

1. ANTECEDENTES	3
2. ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTOS.	4
3. MATERIAS PRIMAS Y PRODUCCIONES	8
4. ASPECTOS AMBIENTALES	9
4.1 Emisiones atmosféricas	9
4.2 Vertidos y aguas residuales	10
4.3 Residuos.....	10
4.3.1 Residuos no peligrosos.....	10
4.3.2 Residuos peligrosos	13
4.3.3 Almacenamiento y retirada de residuos.....	15
5. PLANO	16

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	Rev.01
		27-03-2013
		Página 3 de 3

1. ANTECEDENTES

1.1 Introducción

En cumplimiento de sus obligaciones como actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera según lo establecido en la Ley 5/2010, de 23 de junio, de prevención y calidad ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura y, en relación a la comunicación nº2014206060003115 del 03/03/2014 de la Junta de Extremadura, por la que MONLIZ ESPAÑA S.L elabora el siguiente informe no técnico para la solicitud de la Autorización Ambiental Unificada (AAU).

1.2 Objeto del proyecto


El presente informe tiene por objeto presentar el informe no técnico para la solicitud de Autorización Ambiental Unificada (AAU) según la Ley 5/2010, de 23 de junio, de prevención y calidad ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura para la actividad que MONLIZ ESPAÑA S.L desarrolla en sus instalaciones emplazadas en Ctra. Madrid Km. 390 de Villafranco Guadiana (Badajoz).

1.3 Titular de la instalación industrial

C.I.F./N.I.F.	B-86075496		
Razón Social	MONLIZ ESPAÑA S.L		
Teléfono	924448947	Persona de contacto	Javier Giménez

1.4 Emplazamiento de la instalación industrial

Domicilio Social	Ctra. Nacional Va. kilómetro 390 06195 Villafranco del Guadiana Badajoz	Domicilio Planta	Ctra. Nacional Va. kilómetro 390 06195 Villafranco del Guadiana Badajoz
Actividad principal	Elaboración de conservas vegetales		
Coordenadas UTM	X: 686285,94	Y:4306058,30	Huso:29

	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 4 de 4

1.5 Normativa aplicable




Las actividades autorizadas y en funcionamiento con anterioridad a la entrada en vigor de la citada Ley 5/2010, de 23 de junio, que estén fuera del ámbito de aplicación de la AAI, deben solicitar autorización ambiental unificada cuando se den las circunstancias recogidas en la disposición transitoria primera del Reglamento de autorización y comunicación ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, aprobada por el Decreto 81/2011, de 20 de mayo. Entre estas circunstancias se encuentra la necesidad de obtener autorización de emisiones conforme al artículo 83 de la Ley 5/2010, de 23 de junio, autorización que se integraría en la AAU.

- Ley 5/2010, de 23 de junio, de prevención y calidad ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.
- Comunicación nº 2014206060003115 del 03/03/2014 de la Junta de Extremadura.

2. ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTOS.

La actividad a realizada por MONLIZ ESPAÑA S.L en sus instalaciones en la Carretera de Madrid km 390 en Villafranco Gadiana (Badajoz) que consisten concretamente en la elaboración de productos congelados para su posterior empleo en la preparación de alimentos precocinados. El proceso de elaboración conlleva los siguientes pasos:

- **Recepción de materias primas:** Una vez recogida la materia prima del campo se transporta en camiones o remolques a granel a la fábrica, donde se procede a su pesado. Posteriormente es basculada ésta sobre el depósito de recepción/alimentación y se somete a controles de calidad mediante tomas de muestra en diferentes puntos de las distintas partidas.
- **Depósito de acumulación de materia prima:** El producto es almacenado en el depósito de acumulación de materia prima que actúa de tolva pulmón regulando el caudal de entrada de producto a la siguiente fase.
- **Lavado:** Del depósito de acumulación, mediante un elevador, son conducidos los vegetales a la lavadora para su limpieza, para posteriormente pasar a la mesa de trabajo donde se realizará una primera selección.




 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	Rev.01
		27-03-2013
		Página 5 de 5

- **Selección de materia prima:** Una vez lavada la materia prima se conduce el producto a la mesa de selección, donde se seleccionará y manipulará la materia prima antes de su entrada a la cortadora por personal cualificado.

La mesa de selección cuenta con una tolva de retirada de destríos y una tolva de recogida de producto válido.

- **Cortado.** Se utilizan cortadoras industriales para conseguir el formato requerido (cubos, rodajas, lonchas, etc).
- **Tamizado:** Una vez cortado el producto un elevador de lecho fijo conduce la materia prima cortada a un tamizador cuya misión es separar la parte no deseada del producto cortado. Posee una tolva inferior donde se recoge el producto no válido.
- **Escaldado:** Mediante un sistema de elevadores y procedente de una tolva reguladora el producto cortado llega al escaldador, donde mediante una corriente de vapor de agua se realiza el proceso térmico destinado a inactivar enzimas evitando la aparición de malos olores y sabores. El escaldado se lleva a cabo calentando el producto rápidamente hasta una temperatura y durante un tiempo predeterminado según el producto a tratar.
- **Aplicación de aceite** (proceso opcional): Posteriormente se le aplica aceite al producto cortado en el aplicador de aceite, previo a la entrada en el horno. Esta aplicación se realiza mediante unos inyectores situados en el interior de un cilindro por donde pasa el alimento.
- **Horneado:** Una vez aplicado el aceite, se introduce en el horno a través de un vibro-distribuidor cuya misión es distribuir de manera homogénea el producto sobre la cinta transportadora del horno. El horno es de aire caliente en recirculación forzada, calentado por quemadores de gas natural y tiene un regulador de temperatura. El producto es ayudado a pasar mediante cintas transportadoras de acero inoxidable, las cuales llevan variadores de velocidad para adecuar el tiempo de asado deseado.

Una alternativa al proceso de asado es el proceso de fritura, donde en lugar de horno se utiliza una freidora industrial por inmersión en aceite de girasol.

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 6 de 6

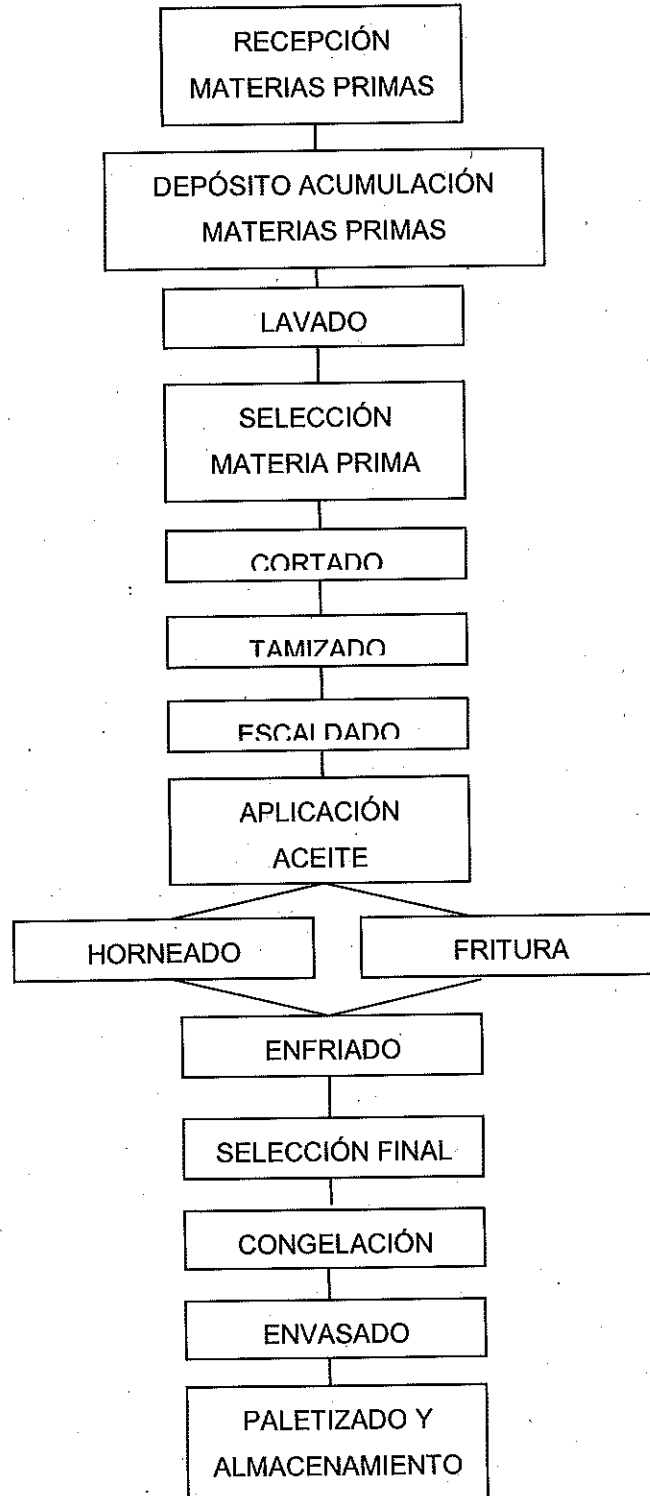
- **Enfriado:** Una vez asado el producto se deposita en una cinta transportadora de acero inoxidable donde es enfriado aplicando aire ambiente mediante ventiladores situados sobre la cinta. De esta manera enfriamos el producto para así mejorar su posterior congelación.

- **Selección final:** Antes de la congelación se realizará un último control manual para eliminar piezas quemadas, rotas, trozos de piel, etc, mejorando así su calidad.

- **Congelación:** El producto se congela en un túnel de congelación de doble cinta de fluidificación, donde el producto sale a menos de -18 °C.
 En la primera cinta se produce una rápida congelación de la superficie de los productos evitando su aglomeración y apelmazamiento. En la segunda se consigue la total congelación.

- **Envasado:** A la salida del túnel de congelación el producto es envasado para proceder posteriormente a su pesado para así obtener cantidades homogéneas en todos los envases.

- **Paletizado y almacenamiento en cámaras frigoríficas:** Los envases se paletizan para su almacenaje, marcando y numerando cada uno con la calidad y codificación correspondiente.
 El almacenamiento de los productos ultracongelados se efectúa en cámaras frigoríficas a -25/-30 °C en donde espera su expedición en camiones frigoríficos.



3. MATERIAS PRIMAS Y PRODUCCIONES

La capacidad de producción de las instalaciones de elaboración de productos vegetales congelados MONLIZ ESPAÑA S.L en la Carretera de Madrid km 390 en Villafranco Guadiana se establece como máxima producción en 300 Tn/día.

3.1 Materias primas




MATERIAS PRIMAS (anual)

Berenjena	5.300 Tn
Brócoli	100 Tn
Raíces (chirivía, apío, zanahoria,...)	230 Tn
Aceitunas	720 Tn
Cebolla	2.150 Tn
Pimiento	6.200 Tn
Patata	970 Tn
Tomate	2.000 Tn
Calabacín	4.800 Tn

3.2 Producción

PRODUCCIÓN (anual)

Berenjena	3.000 Tn
Brócoli	40 Tn
Raíces (chirivía, apio, zanahoria,...)	124 Tn
Aceitunas	720 Tn
Cebolla	1.720 Tn
Pimiento	3.380 Tn
Patata	600 Tn
Tomate	1.080 Tn
Calabacín	2.580 Tn

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	Rev.01
		27-03-2013
		Página 9 de 9

4. ASPECTOS AMBIENTALES

A continuación se describen las especificaciones ambientales de las instalaciones de MONLIZ ESPAÑA S.L en sus instalaciones de Carretera de Madrid km 390, Villafranca Gadiana:

4.1 Emisiones atmosféricas




Los focos emisores que se encuentran en las instalaciones son:

a) Generadores de vapor (calderas).

- La instalación y las emisiones atmosféricas deben cumplir con las concentraciones de contaminantes según la ley 34/2007 de calidad del aire y protección de la atmósfera.
- Elementos:
 - 1 Generador de Vapor: Genesa y nº fabricación 4079/1986
 - 1 Generador de Vapor: Genesa y nº fabricación 4078/1986
 - 1 Generador de Vapor: Sadeca y nº fabricación 11311/1982
 - 1 Caldera de fluido térmico: Noxman S.A–Suiropo S.A
 - 1 Caldera de fluido térmico: Sugimat S.L y nº fabricación 394/1989

b) Tratamientos de aguas y desinfección de circuitos en condensadores evaporativos.

- Se cumple con la normativa actual vigente, RD 865/2003 por el que se establecen los criterios higiénicos sanitarios para la prevención de la Legionela.
- Se realizan las operaciones establecidas en el programa de mantenimiento así como análisis físico-químicos y microbiológicos.

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 10 de 10

4.2 Vertidos y aguas residuales

Es el agua generada en los procesos de fabricación y limpieza de líneas, lavabos y duchas de los vestuarios. El agua es bombeada a una EDAR situada en el recinto de la fábrica y se somete a distintos tratamientos para que los parámetros del vertido estén dentro de los límites que establece la ley vigente.

El programa de control de las aguas de vertido se encuentra desarrollado en la IT-09-01-M.

Los lodos sobrantes del proceso de depuración son secados y reutilizados como abono por los agricultores de la zona.

Por otra parte, el agua generada por los inodoros es acumulada en una fosa séptica que es vaciada periódicamente por una empresa externa.

4.3 Residuos

4.3.1 Residuos no peligrosos

Dentro de los residuos no peligrosos en MONLIZ ESPAÑA S.L, se realiza una separación selectiva de los residuos para mejorar su retirada.




Nº	CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN RESIDUOS PELIGROSOS	ORIGEN	ALMACENAMIENTO	DESTINO / RETIRADA
1P	130205	Aceites minerales usados no clorados	Aceites minerales usados en revisiones de compresores, maquinaria de fábrica y talleres	Se recogen en bidones intermedios situados en los talleres y posteriormente se traspa mediante bomba a un depósito mayor de 1500 l situado cerca de las torres de refrigeración en la zona de almacenamiento de residuos peligrosos.	El depósito es retirado por una empresa externa especializada que lo recoge con un camión cisterna periódicamente mínimo cada 1000l.

2P	140603	Disolventes orgánicos no halogenados	Utilizados para la limpieza de piezas en los talleres.	Se utilizan depósitos con aplicador que recogen automáticamente el disolvente usado de Safety Kleen España en el taller de mantenimiento.	Una empresa especializada cambia los depósitos trimestralmente
3P	150110	Envases vacíos contaminados: - Garrafas 25L o bidones de plásticos GRG 1000L (productos de limpieza, cubos de pintura) - Garrafas o bidones de plástico productos EDAR	Utilizados para limpieza de maquinaria, tratamiento depuradora e infraestructuras en fábrica	Los envases vacíos de productos químicos se sitúan correctamente paletizados y retractilados (3 alturas máximo), vacíos y con los tapones puestos en la zona exterior junto a las torres destinada para el almacenaje de residuos peligrosos. También los GRG's.	Una empresa especializada retira los envases plásticos cada 6 meses.
4P	200120	Tubos fluorescentes	Utilizados para la iluminación en oficinas	Se almacenan en un contenedor situado cerca de los compresores aire.	Empresa especializada en este tipo de materiales los recoge periódicamente.
5P	160506	Reactivos de laboratorio (viales depuradora)	Utilizado para análisis de control de calidad y análisis en depuradora.	Guardados en el laboratorio y en la EDAR en contenedores adecuados	Son retirados cada 6 meses por una empresa especializada

6P	160504	Aerosoles vacíos	Utilizados en mantenimiento	Se almacenan en un contenedor situado cerca de los compresores aire.	Son retirados cada 6 meses por una empresa especializada
7P	170601	Chapas de fibrocemento	Presentes en las cubiertas antiguas de la fábrica, que se retiran para ser sustituidas	No se almacenan	Son retiradas al mismo tiempo que se procede a su sustitución por una empresa especializada
8P	170604	Material de aislamiento (lana de roca)	Cubierta interior aislante de los hornos	No se almacenan	Son retiradas al mismo tiempo que se procede a su sustitución por una empresa especializada

En general, las medidas aplicadas en MONLIZ para una minimización de los residuos producidos son:

- Ajustar las cantidades de materias primas a utilizar, para evitar la generación de residuos innecesarios.
- Comprar productos a granel, y si no es posible con poco embalaje.

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 13 de 13

4.3.2 Residuos peligrosos

La recogida de todos los residuos peligrosos se realiza a través de gestores autorizados.




El almacenamiento de los residuos peligrosos se realiza en las zonas destinadas e identificadas para ellos.

Nº	CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN RESIDUOS NO PELIGROSOS	ORIGEN	ALMACENAMIENTO	DESTINO / RETIRADA
1NP	200125	Aceite y grasas comestibles usados	Utilizado para la fabricación de productos fritos y asados. Se recoge en hornos y freidora y también en el separador de aceite de la EDAR	En depósitos específicos para este tipo de aceite en la fábrica y en la EDAR	Una vez los depósitos están llenos son recogidos por una empresa especializada anualmente.
2NP	170401 170405 170402	Chatarra: COBRE HIERRO INOX MOTORES ALUMINIO	Material férrico o no férrico que se retira de la fábrica como consecuencia de reparaciones y modificaciones de líneas, maquinaria o infraestructuras	Se almacena en una zona dedicada para chatarra dentro del área de residuos.	Cuando hay un volumen suficiente, se avisa al gestor para su recogida. Son recogidos anualmente.
3NP	150103	Madera	Fundamentalmente palets en mal estado que no pueden ser utilizados para el transporte de producto	Se almacena en una zona dedicada para el almacenamiento de madera dentro del área de residuos	Periódicamente Anualmente es retirado por una empresa especializada

Nº	CÓDIGO LER	DESCRIPCIÓN RESIDUOS NO PELIGROSOS	ORIGEN	ALMACENAMIENTO	DESTINO / RETIRADA
4NP 5NP	150101 200101 150102 200139	Cartón y plástico	Principalmente provenientes de los restos del material de envasado	Se utiliza un contenedor para residuos varios situado en el área de residuos	Un gestor autorizado retira el contenedor cuando está lleno y lo reemplaza por uno vacío mensualmente
6NP		Basura	Proveniente de la actividad de la fábrica y otros	Se utiliza un contenedor para residuos varios situado en el área de residuos	Un gestor autorizado retira el contenedor cuando está lleno y lo reemplaza por uno vacío
7NP		Destríos de fabricación y residuos orgánicos	Restos de fabricación y producto rechazado que no puede formar parte del producto final	Se almacenan en remolques situados en los puntos de salida de destrío	Agricultores de la zona se llevan los remolques llenos y los reemplazan por otros vacíos.
8NP	020305	Lodos de tratamiento in situ de efluentes			
		Desechos no incluidos en los apartados anteriores y que por su naturaleza se asimilan a los producidos en domicilios particulares	Cualquier actividad llevada a cabo dentro del recinto de la fábrica	Contenedores y papeleras específicos y adecuados	Retirada por la subcontrata de limpieza cuando el recipiente esté lleno. Recogida de basura municipal

Las medidas generales tomadas para la mejor gestión de los residuos peligrosos son:

- Ajustar las cantidades de materiales a utilizar, para evitar la generación de residuos innecesarios.
- Etiquetar correctamente los residuos peligrosos que se generen.

 Monliz España, S.L.  	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	
		Rev.01
		27-03-2013
		Página 15 de 15

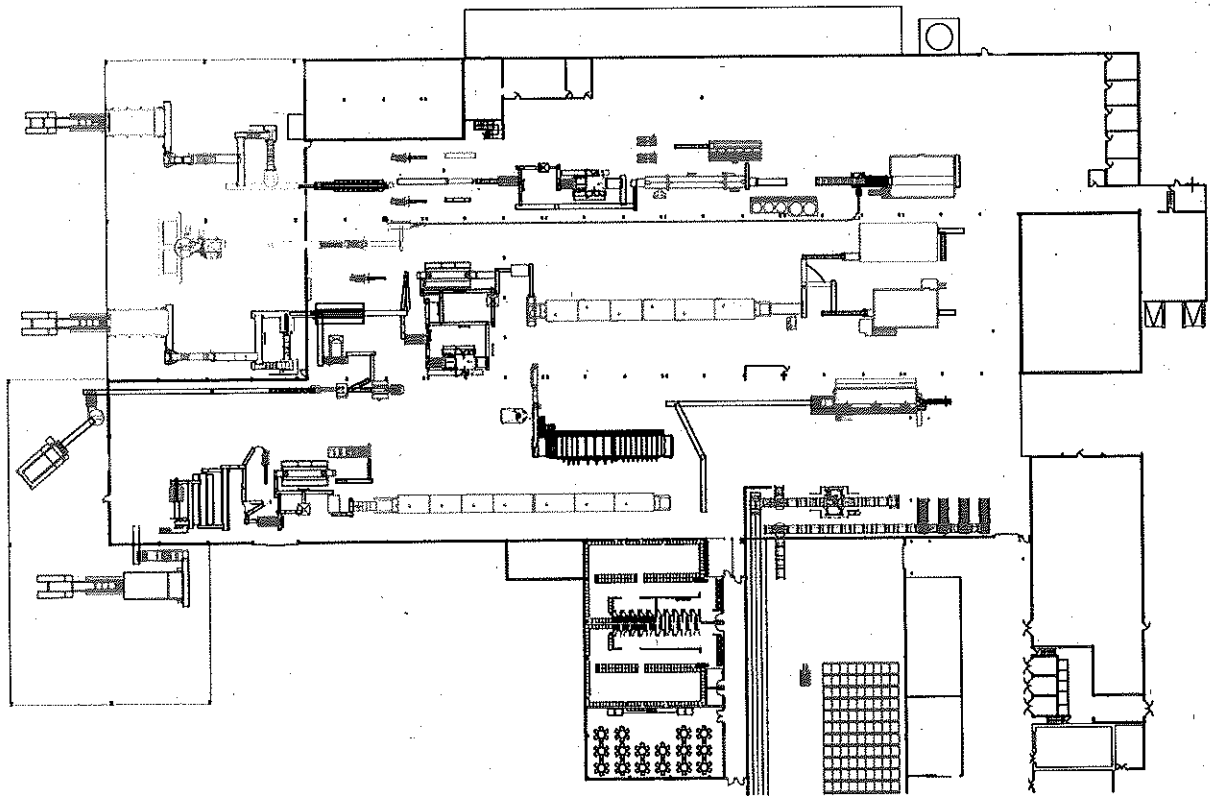
4.3.3 Almacenamiento y retirada de residuos

Las condiciones de almacenamiento de los residuos, están diseñadas con el objeto de evitar contaminaciones y garantizar un ambiente óptimo de limpieza en todo el recinto de la fábrica.

Los contenedores de residuos, serán específicos para cada uno, dispuestos con bolsas de plástico.

La retirada del residuo y la frecuencia de la misma, dependerá del residuo y de la cantidad de su producción, que es diferente para cada caso. Con un período máximo temporal de 6 meses para residuos peligrosos y de 2 años para los residuos no peligrosos.

5. PLANO



Fdo. Pablo Mariano Da Rold

Monliz España SL
Ing. Pablo Da Rold
Director
MOLIZ ESPAÑA, S.L.