

1. ANTECEDENTES

1.1. Introducción

El 17 de noviembre de 2007 entra en vigor la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad y protección de la atmósfera. Tiene por objeto establecer las bases en materia de prevención, vigilancia y reducción de la contaminación atmosférica con el fin de evitar o aminorar los daños que ella pueda derivarse para las personas, el medio ambiente y demás bienes de cualquier naturaleza. Para ello se hace fundamental el control en origen de dicha contaminación, tratando de evitar las emisiones a la atmosfera o cuando esto no es posible, minimizar sus consecuencias.

Para hacer efectiva la prevención y el control integrado de la contaminación, se supedita la puesta en marcha de las instalaciones incluidas en su ámbito de aplicación a la obtención de un permiso escrito, en el que se fijaran las condiciones ambientales que se exigirán para su explotación, tomando en consideración las características técnicas de la instalación, su implantación geográfica y las condiciones locales del medio ambiente.

El objetivo es integrar en un solo acto las autorizaciones ambientales existentes y superar así el enfoque sectorial con el que hasta ahora la normativa de aplicación abordaba los permisos ambientales necesarios para la puesta en marcha de distintas industrias.

Por tanto la Autorización Ambiental Unificada para la fábrica de piensos SAT Los Hornos tiene como objetivo principal abordar las emisiones contaminantes a la atmósfera. Para abordar dichos objetivos se determinan en el presente trabajo una identificación y descripción de los focos de emisiones contaminantes a la atmósfera, análisis del cumplimiento de la adecuación de los focos contaminantes a lo establecido en el anexo III de la Orden de 18 de Octubre de 1976 sobre prevención de la contaminación industrial a la atmósfera, los combustibles empleados, potencias utilizadas por los equipos.....así como cualquier aspecto considerado de interés para alcanzar el mencionado objetivo.

En este sentido SAT N° 7495 como fábrica de piensos, hace uso de residuos no peligrosos ni contaminantes a la atmosfera para la preparación y elaboración de alimento para el ganado.

La fábrica de piensos SAT Los Hornos tiene puesto en marcha un Procedimiento de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos. Dicho procedimiento y el correspondiente manual están a disposición de los Técnicos de la Administración para cuantas consultas e inspecciones estimen oportunas.

1.2. Objeto del proyecto

El presente documento y anejos constituyen el Proyecto Básico para la solicitud de la **Autorización Ambiental Unificada** para las instalaciones de Gestión de Residuos no Peligrosos, de la fábrica de piensos SAT LOS HORNOS cuyo representante legal es D. CESAR CARRETERO BERNALDEZ, ubicada en T.M. La Morera, conforme a la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad y protección de la atmósfera.

El proyecto en cuestión consiste en la descripción de las infraestructuras para la gestión de determinados residuos no peligrosos de la referida fábrica.

Se recoge la información requerida por ley de manera ordenada y sistemática, aplicable a las diferentes variables ambientales, con el objeto de facilitar la información necesaria a los organismos competentes para:

- _ Identificar los diferentes aspectos medioambientales que se derivaran de la puesta en marcha de la actividad, así como los medios establecidos para asegurar su adecuado control y prevención.
- _ Permitir la valoración, por parte de los organismos públicos competentes, de la utilización, en las actividades del Complejo Ambiental, de las mejores técnicas disponibles.
- _ Permitir con la información aportada, el establecimiento de los límites máximos de emisión permitidos, por parte de los organismos públicos competentes, para los diferentes parámetros contaminantes y en los diferentes ámbitos de afección.

_ Asegurar que se consideran todos los requisitos de carácter ambiental aplicables a la actividad desarrollada en la fábrica.

1.3. Titular de la instalación industrial

- Representante: D. Cesar Carretero Bernáldez
- DNI: 34.781.518-K
- Dirección a efectos de notificaciones: C/Doctor Fleming, 8
- Población: La Morera
- CP: 06176
- Provincia: Badajoz

1.4. Emplazamiento de la instalación industrial

- Nombre: SAT Nº 7495 LOS HORNOS
- CIF: V-06058937
- Dirección de las instalaciones: Carolina Coronado, s/n
- Sitas en: Parcelas 425b y 426 Traseras, Barriada Salvaleón
- Población: La Morera
- CP: 06176
- Provincia: Badajoz

1.5. Normativa aplicable

- Ley 34/2007 de 15 de noviembre de calidad y protección de la atmósfera.
- Ley 5/2012 de 13 de junio de prevención y calidad ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.
- Orden de 18 de Octubre de 1976 sobre prevención de la contaminación industrial a la atmósfera
- Ley 10/1998 de 21 de abril de Residuos (BOE nº96 de 22 de abril de 1998)
- Real Decreto 100/2011 de 28 de enero por el que se actualiza el catalogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmosfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

- Decreto 54/2011 de 29 de abril, por el que se aprueba el reglamento de Evaluación Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.
- Decreto 81/2011 de 20 de mayo , por el que se aprueba el Reglamento de autorizaciones y comunicación ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura.

2. ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTOS

2.1. Descripción detallada y alcance de la actividad

2.1.1. Clasificación de la actividad

La actividad queda encuadrada dentro del punto 3.2.b del Anexo II del Decreto 81/2011, de 20 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de autorizaciones y comunicación ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura: "Instalaciones para tratamiento y transformación destinados a la fabricación de productos alimenticios a partir de: Materiales de origen vegetal, sean frescos, congelados, conservados, precocinados, deshidratados o completamente elaborados, con una capacidad de producción de productos acabados igual o inferior a 300 toneladas por día y superior a 4 toneladas por día".

La actividad de la fábrica de piensos en lo relativo a la autorización de emisiones contaminantes a la atmósfera es potencialmente contaminadora de la atmósfera de Grupo A, categoría 04 06 05 04)

Los residuos para los que se solicita autorización de valoración son:

Código LER	Residuo
02	Residuos de la agricultura, horticultura, acuicultura, silvicultura, caza y pesca, residuos de la preparación y elaboración de alimentos
02 05	residuos de la industria de productos lácteos
02 05 01	Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración
02 06	Residuos de la industria de panadería y pastelería
02 06 01	Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración

Correspondiendo a las denominadas R3 (reciclado o recuperación de sustancias orgánicas que no se utilizan como disolventes) y R13 (acumulación de residuos para someterlos a operaciones de elaboración de alimentación para el ganado)

La actividad llevada en la fábrica no ha sufrido modificación alguna, en concreto se reciben residuos no peligrosos como son: leche en polvo y cereales infantiles, no

aptos para el consumo humano, por etiquetado incorrecto, botes deformados, caducados... para la fabricación de piensos para cerdos en sus primeras edades.

Una vez recepcionados los residuos no peligrosos en una de las naves que componen las instalaciones, se lleva a cabo el vaciado de los envases, con la finalidad de que el producto pase por la tolva a la hora de la elaboración de los piensos.

Los envases son amontonados a la espera de que la empresa encargada de gestionar estos residuos pase a recogerlos.

2.1.2. Descripción detallada de la actividad

El objetivo de la fabricación de piensos compuestos o preparados es mezclar los piensos simples o primeras materias en diversas proporciones de forma que, al recibir ciertos aditivos, puedan cumplir determinadas funciones.

En el caso de SAT Los Hornos el objeto es la fabricación de piensos convencionales para el consumo de las especies porcina (Iniciador, crecimiento, cebo y reproductores), vacuna (reproductores y cebo de terneros), ovina (reproductoras, crecimiento y cebo) y gallinas ponedoras.

En este sentido se entiende por pienso el producto resultante de la mezcla homogénea de diversas materias primas y correctores, con o sin adición de sustancias complementarias. Un pienso debe ser una mezcla de productos que aporte las cantidades necesarias de proteínas, grasas, fibra celulósica, minerales, hidratos de carbono y vitaminas adecuadas para el fin dietético que se pretenda.

Estos productos se pueden clasificar en tres grandes grupos: materias primas básicas, sustancias complementarias y sustancias correctoras.

- Materias primas básicas: Se consideran como tales a los vegetales deshidratados, cereales, leguminosas, semillas, productos y subproductos de molinería, almidones, féculas, productos o subproductos de origen animal e hidrolizados resultantes del

tratamiento enzimático de materias animales y vegetales, así como proteínas unicelulares.

- Sustancias complementarias: Son aquellas que se adicionan a las materias básicas para mejorar, activar o proteger los procesos nutritivos de los animales.
- Sustancias correctoras: Son aquellas que por su proporción en principios proteicos, vitaminas o minerales sirven para enriquecer las raciones alimenticias de los animales.
- **Sustancias o residuos NO PELIGROSOS:** tales como productos de alimentación infantil que por normativa los envases no cumplen con la normativa exigible pero que el contenido está en perfecto estado y por tanto son utilizados para incorporarlos a proceso de fabricación.

2.2. Edificaciones. Equipos

2.2.1. Relación y descripción técnica de las edificaciones

Las instalaciones de las que se componen la fábrica son :

2 naves, una de las cuales está destinada a la recepción de los productos, residuos no peligrosos y en la otra se realizan las operaciones básicas de fabricación y elaboración de productos con destino a alimentación animal, cuenta con una oficina para trámites administrativos y aseos para el correcto funcionamiento de la instalación.

2.2.2. Relación y descripción técnica de los equipos

En cuanto a los equipos existentes:

- Piquera.
- Depósitos de almacenamiento de materia prima
- Alimentadores Electrónicos
- Equipos Incorporadores de Grasa
- Transportadores
- Báscula Dosificadora

- Elevadores
- Filtros de Mangas
- Tolvas Espera

- Sinfín Helicoidal
- Mezcladoras Horizontales
- Molinos Gravedad
- Celdas cuadradas de construcción metálica, para la incorporación de materias primas.
- Silos elevados para almacenamiento de productos terminados, con estructura para descarga a camiones.
- Cuadro de mandos de fábrica.

La potencia media que utilizan los equipos es de 100 CV

2.3. Descripción detallada y alcance de los procesos productivos

A continuación se describen las etapas del proceso productivo.

2.3.1 Recepción de materias primas

Las materias primas para la elaboración de los piensos llegan a la Planta en camiones, que son pesados en una báscula situada a la entrada de la Planta. Los camiones se dirigen hasta una piquera realizada en muro de hormigón armado , con un elevador recoge el material, estando cerrado al exterior.

2.3.2 Almacenamiento de materias primas, productos no peligrosos y correctores

El sistema de elevación recoge el material del fondo de la piquera y lo eleva hasta la cota de entrada en los silos de almacenamiento o bien hasta la entrada en las celdas de materias primas o correctores, según las necesidades del proceso.

En el exterior se disponen de unos depósitos de almacenamiento de materias primas básicas (fundamentalmente cereales), y dentro de la Planta se disponen una serie de celdas de almacenamiento de materias primas y correctores.

Concretamente el almacenamiento se realiza en las instalaciones siguientes :

- 4 silos externos para almacén de materias primas (400.000 kg de capacidad entre todos)

- 12 silos internos para almacén de materias primas (400.000 kg entre todos)
- Varias celdas pequeñas para almacenamiento de correctores (sal, correctores..)

El sistema de transporte del material entra en el edificio de la Planta por la parte superior y descarga en el interior de las celdas de almacenamiento.

Los **residuos NO PELIGROSOS** son almacenados en una nave **anexa e independiente** que forma parte de las instalaciones de la fábrica, a medida que van siendo necesarias para el proceso de fabricación de piensos para alimentación animal, van siendo incorporadas previamente llevando a cabo la apertura de los envases, siendo estos almacenados en un lugar aparte para el momento de su retirada por una empresa autorizada.

2.3.3 Pesaje de materias primas

En función del producto solicitado por el cliente, desde el control de la Planta se emiten órdenes a los silos o a las celdas de almacenamiento demandando las cantidades necesarias de cada producto, que van pasando por la báscula dosificadora para introducir en el molino las cantidades necesarias según la formulación del producto a expedir.

2.3.4 Molienda

Una vez pesados, las materias se dirigen al molino, quedando almacenadas en una tolva de espera antes de su entrada en el molino. La Planta cuenta con dos líneas de molienda similares, formadas cada una por un molino de gravedad, con cambio de criba por el

frontal, sin tener que para el molino, de construcción metálica en acero electrosoldado, equipado de soportes de suspensión antivibratorios y motor eléctrico, con alimentador de cortina mediante rodillo estriado con trampilla reguladora a todo lo largo. El grupo de accionamiento está formado por motorreductor de transmisión de engranajes de 1 CV. de potencia.

La capacidad máxima de molienda de la fábrica es de 10.000 kg/hora.

2.3.5 Mezclado

Una vez molidos los materiales, se conducen a la mezcladora. La Planta cuenta con dos líneas de mezclado similares, compuestas por una tolva de espera, una mezcladora horizontal de palas y una tolva de salida por línea.

2.3.6 Inyección de líquidos

Para producir esta aglomeración del producto final, se dispone de un equipo incorporador de grasas a los piensos compuestos directamente en la mezcladora.

2.3.7 Almacenamiento y expedición del producto terminado

Una vez que los productos salen de la mezcladora, ya están listos para su expedición. Para ello se transportan desde las tolvas de salida de las mezcladoras hasta las celdas de productos terminados, formados por un conjunto de silos elevados, sobre una estructura para descarga a camiones.

En total hay en la fábrica 120000 kg de capacidad para almacenamiento de producto terminado