



## 1 ANTECEDENTES

### 1.1 Objeto del proyecto

El objeto de este proyecto es la obtención de la autorización ambiental unificada para las instalaciones existentes y autorizadas de Industria de Aceitunas de mesa ubicada en la 2ª Fase, parcela 33, del Polígono Industrial de Montehermoso (Cáceres). La instalación dispone de los siguientes permisos y autorizaciones:

- Licencia de apertura emitida por el Ayuntamiento de Montehermoso
- Autorización de vertido de efluentes depurados a red municipal

### 1.2 Titular de la instalación industrial

Los datos de la sociedad promotora del proyecto son los siguientes:

- Empresa: S. COOP. LTDA. DE 2º GRADO (ACENORCA)
- Domicilio social: 2ª Fase, parcela 33, del Polígono Industrial de Montehermoso (Cáceres).
- C.I.F.: F-10020154.
- Representante legal: D. Bienvenido Iglesias Iglesias. N.I.F. 07440112-A
- Teléfono de contacto: 927430343

### 1.3 Emplazamiento de la instalación industrial

La instalación está ubicada en la Parcela 33 de la Segunda Fase del Polígono Industrial de Montehermoso, a la cual se accede a través de la carretera EX370 (Plasencia- Pozuelo de Zarzón).

## 2 ACTIVIDAD, INSTALACIONES, PROCESOS Y PRODUCTOS

### 2.1 Descripción detallada y alcance de la actividad

#### 2.1.1 Clasificación de la actividad

- Clasificación conforme al Decreto 81/2011 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

La actividad puede clasificarse dentro del Anexo II, Punto 3.2.b (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.)





- Clasificación conforme al DECRETO 54/2011, de 29 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de Evaluación Ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura

La actividad se desarrolla en un polígono industrial y no queda recogida en ninguno de los Anexos del citado decreto.

- Clasificación conforme al Real Decreto 100/2011 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 actividad a desarrollar por las instalaciones objeto de esta Autorización Ambiental Unificada está considerada como actividad potencialmente contaminadora de la atmósfera.

Según el catálogo de actividades potencialmente contaminantes de la atmósfera la actividad queda clasificada, según los distintos focos de emisión existentes, como grupo b, código 03 01 03 02.

ACTIVIDAD GRUPO CÓDIGO		
PROCESOS INDUSTRIALES CON COMBUSTIÓN		03
CALDERAS DE COMBUSTIÓN, TURBINAS DE GAS, MOTORES Y OTROS		03 01
Calderas de combustión de P.t.n. < =20 MWt y > 2,3 MWt)	b	03 01 03 02

### 2.1.2 Descripción detallada de la actividad

La actividad principal de la planta es la fabricación y envasado de aceituna negra oxidada.

Adicionalmente, como actividad de valorización de los rechazos del proceso, se realiza la actividad de molturación del destrío para la obtención del aceite lampante. Puesto que el aceite obtenido es lampante, no se realiza lavado del mismo en centrífuga vertical, limitándose la actividad de molturación a la molienda, termobatido y separación alperujo/aceite en un decánter horizontal.

### 2.1.3 Calendario de ejecución y puesta en funcionamiento

Las instalaciones ya están en funcionamiento por lo que no procede establecer un calendario de ejecución.





## 2.2 Descripción detallada y alcance de las instalaciones

La parcela donde se ubican las instalaciones tiene una superficie aproximada de 95.907,38 m<sup>2</sup>. Las instalaciones constan de un edificio de oficinas, una nave de proceso principal, nave almazara para destrío, nave cobertizo de recepción, sala de calderas, depuradora y nave almacén, así como de todas las instalaciones necesarias para el funcionamiento de la industria.

## 2.3 Descripción detallada y alcance del proceso productivo principal

Las distintas operaciones básicas que se desarrollan en la industria y en función de los productos a obtener se reflejan a continuación:

Recepción (pesado) - Clasificación por tamaños y escogido - Conservación en salmuera - Ennegrecimiento, tratamiento con lejía y oxidación con aire - Clasificación por tamaños y escogido - Deshuesado - Escogido - Rodajadora - Envasado en latas de distintos formatos - Productos envasados: aceitunas negras enteras, aceitunas negras deshuesadas y rodajas de aceitunas - Esterilización - Secado - Etiquetado - Encajado - Paletización - Almacenamiento producto terminado.

## 2.4 Descripción detallada y alcance del proceso productivo secundario

Existe una actividad secundaria consistente en la molturación del destrío para la obtención de aceite lampante. La almazara utiliza el Sistema continuo de aceite de oliva por centrifugación a 2 fases,.

El proceso productivo es el siguiente:

Tolva de recepción de destrío - Tolva de espera a molino - Molino - Termobatido - Separación de fases en el decánter de funcionamiento a 2 fases – Decantación de aceite- Almacenamiento de aceite de oliva lampante en depósitos verticales .

## 2.5 Descripción y alcance de los productos

Los productos y subproductos, así como su forma de expedición, son los recogidos a continuación:

	Tm/año	%	Forma de expedición
Aceituna negra entera	13.200	91,10%	Enlatada y paletizada
Aceituna negra entera deshuesada	615	4,24%	Enlatada y paletizada
Aceituna negra en rodajas	615	4,24%	Enlatada y paletizada
Aceite lampante	60	0,41%	Camión cisterna
Total	14.490	100,00%	



### 3 ESTADO AMBIENTAL DEL ENTORNO

El estado ambiental está determinado por el carácter industrial de la parcela (la fábrica se encuentra en un polígono industrial). Por ello, no hay valores ambientales reseñables en la zona de actuación.

### 4 MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES, AGUA Y ENERGÍA CONSUMIDAS

#### 4.1 Materias primas y auxiliares

Las materias primas y auxiliares consumidas en los procesos fabriles de la instalación son:

	Tm/año	%
Aceituna	15.000,0	86,84%
Hidróxido sódico	16,5	0,10%
Cloruro sódico	624,5	3,62%
Hueso de aceituna (sóloe xterno	1.630,0	9,44%
Gluconato ferroso	1,5	0,01%
Cloruro cálcico	0,5	0,00%
Total	17.273,0	100,00%

#### 4.2 Consumo de agua

El consumo anual de agua asciende a 24.389 m<sup>3</sup>.

#### 4.3 Consumo de combustibles

El único combustible consumido en la planta es hueso de aceituna. El consumo anual asciende a 1.900 Tm, procediendo 270 Tm del deshuesado de la aceituna que se realiza en la propia planta y siendo el resto adquirido a proveedores externos.

#### 4.4 Balance de energía

Teniendo en cuenta la simultaneidad de funcionamiento de las instalaciones y el número de horas de funcionamiento previsto, el consumo de energía anual estimada es de 1.598.688 kWh.





### 5.3.1 Residuos peligrosos

La instalación cuenta con un almacén de residuos peligrosos cubierto y ubicado sobre solera impermeable, lo que evita la afluencia de aguas pluviales y mitiga el riesgo de contaminación del suelo.

Todos los RRPP son gestionados a través de gestor autorizado.

### 5.3.2 Residuos no peligrosos

Los residuos no peligrosos son retirados a vertedero autorizado, a excepción de los lodos de depuradora, que son entregados a un gestor autorizado.

## 6 PRESUPUESTO

Al ser una actividad existente en una instalación ya ejecutada no procede la definición de un presupuesto de ejecución material de la instalación.

Badajoz, Febrero de 2014

Fdo: SANTIAGO MONTERO SANGUINO  
INGENIERO INDUSTRIAL

