

Este documento es copia del original firmado.

Se han ocultado datos personales en aplicación de la normativa vigente.

---

MEMORIA ACUERDO DE INICIO DE REVISIÓN DE OFICIO DE LA AUTORIZACIÓN  
AMBIENTAL INTEGRADA OTORGADA EN LA PLANTA CÁRNICA EN C/ SAN NORBERTO 19,  
28021, MADRID

---

---

PROPIEDAD: CAMPOFRIO FOOD GROUP SA.

---



MADRID, FEBRERO 2023

**ÍNDICE**

**CAPÍTULO 1: INTRODUCCIÓN .....2**

1. OBJETO .....2

2. DATOS DE LA PROPIEDAD Y EMPLAZAMIENTO. ....2

2.1. Promotor .....2

2.2. Emplazamiento. ....2

3. ACTIVIDAD .....2

**CAPITULO 2: CUMPLIMIENTO MTD .....4**

1. INTRODUCCIÓN .....4

2. VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO Y JUSTIFICACIÓN DE MTD GENERALES.....4

**CAPITULO 3: MEJORA CONTINUA Y PROXIMAS ACTUACIONES.....10**

**CAPITULO 4: CONCLUSIONES.....11**

## **CAPÍTULO 1: INTRODUCCIÓN**

---

### **1. OBJETO**

El objeto de este documento es dar respuesta a la solicitud de documentación establecida en el punto segundo y anexo del ACUERDO DE INICIO DEL PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN DE OFICIO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA:

AAI – 9.045

Exp: 10-ippc-00049.0/2022

Revisión AAI.

### **2. DATOS DE LA PROPIEDAD Y EMPLAZAMIENTO.**

#### **2.1. Promotor**

Razón Social: CAMPOFRÍO FOOD GROUP, SA .

Domicilio Social: Avda. de Europa, nº 24. Parque empresarial "La Moraleja", 28108 Alcobendas. Madrid

Teléfono: 91 484 27 00

Fax: 91 661 54 70

#### **2.2. Emplazamiento.**

Calle San Norberto nº19, 28021, Madrid

Teléfono: 91 798 00 50

Municipio: Madrid

Provincia: Madrid

Coordenadas UTM: X 440654 / Y 4465680

### **3. ACTIVIDAD**

Actividad económica principal:

- Fabricación de productos cárnicos.
- Epígrafe IPPC: 9.1 .b.1: "Instalaciones para el tratamiento y transformación destinados a la fabricación de productos alimenticios a partir de materia prima animal (que no sea leche) de una capacidad de producción de productos acabados superior a la 75 toneladas/día".
- Código NACE rev·92: 10.13

Clasificación a efectos de la Ley 341/2007, de 15 de noviembre, de Calidad del Aire y Protección de la atmósfera:

- Grupo B, del Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera: Procesado de productos de origen animal con capacidad  $\geq 4000$  tn / año.

Clasificación a efectos de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.:

- Productor de Residuos.
- NIMA: 2800004987

## CAPITULO 2: CUMPLIMIENTO MTD

### 1. INTRODUCCIÓN

A continuación procedemos a establecer las actuaciones y nuevas tecnologías necesarias para cumplir con las conclusiones relativas a las mejores técnicas disponibles del sector.

### 2. VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO Y JUSTIFICACIÓN DE MTD GENERALES

DEFINICIÓN	CUMPLIMIENTO/ JUSTIFICACIÓN
<p><b>SISTEMAS DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA) (MTD 1 Y 2):</b> Justificación de la aplicación de un Sistema de Gestión Ambiental (SGA) y reducir el impacto ambiental y mejorar el comportamiento global, y dejando constancia de la inclusión de los elementos que se recogen en el apartado 1.1. de la Decisión de Ejecución (UE) 2019/2031.</p>	<p>Durante el 2022 la planta ha trabajado para cumplir con todos los requerimientos exigidos por la Norma ISO 14001:2015.</p> <p>En diciembre del 2022 se llevó a cabo una Auditoría Interna del Sistema de Gestión, con la empresa EMVOS donde se detectaron ciertas No Conformidades las cuales se van a abordar a lo largo del 2023.</p> <p>Dentro del Sistema de Gestión ambiental se trabaja con la mejora continua, haciendo hincapié en la reducción del impacto ambiental de la fábrica.</p> <p>Se adjunta como, <b>ANEXO 1</b>, el informe de auditoría.</p>
<p><b>REDUCCIÓN DE EMISIONES AL AGUA (MTD 3):</b> Memoria de las actuaciones aplicadas o previstas para la mantener actualizado un inventario de los flujos de aguas como parte del SGA.</p>	<p>A inicios de febrero de 2023 procedimos a la realización de la obra civil con el objetivo de instalar un caudalímetro en el punto de vertido. Dicha obra se encuentra finalizada y estamos a la espera de la instalación final del caudalímetro. Esta nueva instalación nos permitirá conocer con precisión la cantidad de litros vertidos.</p>

	<p>Durante el primer cuatrimestre de 2022 se iniciaron las mediciones de cloro mensuales.</p> <p>Se adjunta, como <b>ANEXO 2</b>, los resultados de los últimos 3 meses.</p>
<p><b>CONTROL EMISIONES AL AGUA (MTD 4, 11 Y 12):</b> Relación de los parámetros del proceso controlados en continuo en aguas residuales, y puntos en que se realiza el control. Descripción de los métodos analíticos que se utilizan para el control no continuo del resto de parámetros, especificando si se trata de Normas EN o ISO u otras normas nacionales o internacionales que garanticen la obtención de datos de calidad científica equivalentes.</p>	<p>Las aguas residuales generadas en la planta son tratadas en continuo en las depuradoras internas previamente al vertido al colector municipal (único).</p> <p>El sistema de depuración instalado consta de:</p> <p>1) Depuradora SALHER (Área Jamones)</p> <p>1.1) Tratamiento primario:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tamiz rotativo</li> <li>- Reactor biológico con sistema de control de Ph</li> <li>- Homogeneización por laminación</li> <li>- Coagulación - Flocculación</li> <li>- Flotación por aire disuelto</li> </ul> <p>1.2) Tratamiento secundario:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tratamiento secundario por fangos activos de baja carga</li> <li>- Clarificador en flotador CAF</li> <li>- Recirculación y extracción de fangos</li> </ul> <p>2) Depuradora LEF (Área Salchichas)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Separación física a través de un tamiz desbaste</li> <li>- Homogeneización</li> </ul> <p>Con relación a los parámetros y puntos de control:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Depuradora y tanque de mezcla (en continuo): pH y conductividad.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Depuradora (cada 2 meses): pH, Conductividad, DQO, sólidos en suspensión, aceites y grasas, fosforo total, nitrógeno total,</li> <li>- Punto de vertido (cada 6 meses): según AAI</li> </ul> <p>Se adjunta como <b>ANEXO 3</b> el último boletín analítico de la OCA.</p>
<p><b>CONTROL EMISIONES A LA ATMÓSFERA (MTD 5 y 29):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la planta para el control y la reducción de las emisiones canalizadas a la atmósfera en el procesado de carne cuando se usa el proceso específico de ahumado.</p>	<p>El proceso de ahumado en la instalación se realiza a través de humo líquido, por lo que no es de aplicación lo relativo a la MTD 29.</p>
<p><b>EFICIENCIA ENERGÉTICA (MTD 6):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la planta para utilizar con eficiencia la energía, con implantación de un Plan de eficiencia energética y un registro del balance energético. Ver también Cuadro 16 en sección 9.1. de la Decisión de Ejecución (UE) 2019/2031.</p>	<p>La empresa dispone de un plan de mejora continua respecto a la eficiencia energética de instalaciones y procesos.</p> <p>Las principales técnicas de eficiencia energética utilizadas son:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recuperación de calor con intercambiadores de calor en la sala de máquinas.</li> <li>• Revisión de sistemas de aire comprimido para la detección de fugas</li> <li>• Reparación y revisiones de los aislamientos para evitar pérdidas de calor</li> <li>• Implementación de variadores de velocidad en los equipos para reducción y control de consumo</li> </ul>
<p><b>CONSUMO DE AGUA Y VERTIDO DE AGUAS RESIDUALES (MTD 7):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la instalación para optimizar el consumo de agua, reducir el volumen de aguas residuales generadas y evitar o reducir las emisiones al suelo y al agua. Ver también Cuadro 17 en sección 9.2. de la Decisión de Ejecución (UE) 2019/2031.</p>	<p>Dentro de las actuaciones llevadas a cabo para la optimización del consumo de agua en 2022 destaca la implantación de un sistema CIP de limpieza en continuo de las cintas de torre. Previo a la instalación de este sistema, la limpieza de las cintas se realizaba a través de mangueras fijas con agua a presión y sin posibilidad de recuperación. Con este nuevo sistema, el agua es recuperada y recirculada garantizando una limpieza eficiente. Esta actuación ha supuesto un ahorro del 16% en 2022 frente al año anterior en el consumo de agua.</p> <p>Las actuaciones aplicadas en la planta son las siguientes:</p>

	<p>A) El agua empleada en la fabricación de productos no genera sobrantes por lo que no hay reciclado posible. Respecto al agua empleada en labores de limpieza y desinfección, no es viable su reciclado y/o reutilización por razones higiénico-sanitarias (agua contaminada, pérdida de eficacia de químicos...)</p> <p>B) Los lavamanos de producción disponen de un accionamiento a pedal que requiere su pulsación para obtener flujo.</p> <p>C) Se cuentan con distintas boquillas en las mangueras de limpieza para el ajuste de presión del agua</p> <p>D) Actualmente existen planes de formación y capacitación del personal para fomentar al máximo la limpieza en seco de manera que se ahorre agua, productos químicos y tiempo de limpieza, consiguiendo la mejor eficiencia posible en la ejecución del plan de limpieza y desinfección. Así mismo, se llevan a cabo auditorías periódicas dentro del proyecto CLEANTOP con el objetivo de garantizar dicha eficiencia.</p> <p>E) Aclarados en altas presiones</p> <p>F) Realización de auditorías periódicas dentro del proyecto CLEANTOP y subcontratadas con el proveedor de productos químicos HA para la medición de la concentración de productos químicos mediante conductividad y cumplimiento del proceso.</p> <p>G) El plan de limpieza de planta se ejecuta priorizando la técnica de uso de espumas aplicadas a baja presión (Satélites)</p> <p>H) Nuevas instalaciones y maquinarias son diseñadas teniendo en cuenta características básicas de diseño higiénico que permiten un fácil desmontaje y limpieza de los diferentes componentes o equipos.</p> <p>I) Por la propia operativa y planificación productiva las actividades de limpieza y desinfección comienzan inmediatamente al finalizar los procesos productivos.</p>
--	---

<p><b>REDUCCIÓN USO SUSTANCIAS NOCIVAS (MTD 8 y 9):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la instalación para evitar o reducir el uso de sustancia nocivas, y de emisiones de sustancias que agotan la capa de ozono y con alto potencial de calentamiento atmosférico procedentes de la refrigeración y la congelación.</p>	<p>Es relevante señalar que los únicos gases refrigerantes usados en planta son: R449 y amoniaco, no siendo ninguno de ellos sustancias que agotan la capa de ozono o con un alto potencial de calentamiento atmosférico.</p> <p>La empresa dispone de un equipo de técnicos cualificados que, junto con los proveedores de químicos homologados, efectúan la selección de los productos de limpieza y desinfección más adecuados en función de la industria de la que se trata, del tipo de suciedad a limpiar, del grado de asepsia necesario para fabricar alimentos y, evidentemente, teniendo muy presente el menor impacto posible de los mismos para el medio acuático.</p> <p>Los requisitos de higiene y seguridad alimentaria establecidos en planta no permiten la reutilización de productos químicos de limpieza debido a la notable pérdida de efectividad de los mismos y a la imposibilidad de su reutilización.</p> <p>Actualmente existen planes de formación y capacitación del personal para extremar lo máximo posible la limpieza en seco de manera que se ahorre agua, productos químicos, tiempo de ejecución de las limpiezas y, sobretodo, que se consiga una mejor limpieza y desinfección de la zona a tratar.</p> <p>Uno de los requisitos básicos ante la compra de nueva maquinaria es el diseño higiénico adecuado de la misma. Existe un protocolo con requisitos a cumplir en lo que a dificultad de limpieza y desmontaje se refiere. Actualmente el protocolo de ingeniería inicial se está revisando dentro del Pilar de Gestión Temprana del desarrollo de TPM (Mantenimiento Total Productivo) de la fábrica.</p>
<p><b>EFICIENCIA DE LOS RECURSOS (MTD 10):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la instalación para aumentar la eficacia de los recursos.</p>	<p>Los residuos orgánicos se utilizan como subproducto para la producción de piensos.</p> <p>Los residuos se separan convenientemente en contenedores diferentes y se almacenan en el punto limpio hasta su retirada.</p>

	<p>Así mismo, la planta cuenta con medidas eficaces para la reducción del agua de consumo y durante el último cuatrimestre finalizó la instalación de placas solares. Se adjunta como <b>ANEXO 4</b> el proyecto de instalación de placas solares.</p>
<p><b>RUIDO (MTD 13 y 14):</b> Relación del plan de gestión del ruido y las vibraciones que haya sido implantado o previsto, como parte del SGA de la instalación, y aplicación de medidas evitación o reducción del ruido y las vibraciones.</p>	<p>La instalación se encuentra ubicada en un polígono industrial situado al sur del centro urbano. La parcela no cuenta con naves colindantes ni viviendas cercanas.</p> <p>Se realizan verificaciones periódicas de emisión de ruidos.</p> <p>Se adjuntan como <b>ANEXO 5</b> la última medición realizada en 2023.</p>
<p><b>EMISIÓN DE OLORES (MTD 15):</b> Descripción del plan de gestión de olores que se haya implantado o esté previsto, como parte del SGA (véase MTD 1), evitar o reducir las emisiones de olor.</p>	<p>La situación de la planta dentro de un polígono industrial y hace que no se prevean molestias respecto a olores.</p> <p>No existen focos emisores de olores localizados y hasta la fecha no ha habido ninguna queja ni denuncia por olores ni de los vecinos ni de otros organismos.</p>
<p><b>REDUCCIÓN DE RESIDUOS (MTD 22):</b> Relación de las actuaciones aplicadas o previstas en la instalación para reducir la cantidad de residuos destinados a eliminación.</p>	<p>La MTD 22 es relativa para la fabricación de Lácteos, por lo que no es de aplicación.</p>
<p><b>* Todos los ANEXOS a los cuales se hace referencia en este documento son de carácter confidencial</b></p>	

### **CAPITULO 3: MEJORA CONTINUA Y PROXIMAS ACTUACIONES**

---

C) Con el objetivo de aportar información que permita una comparación del funcionamiento de la instalación con las MTD descritas en las conclusiones publicadas, mediante el análisis de los resultados obtenidos en los controles periódicos de emisiones al agua, emisiones a la atmósfera y en la gestión de los residuos se adjunta como **ANEXO 6** el archivo de indicadores ambientales incluido dentro de la documentación ISO 14001.

D) Se adjunta como **ANEXO 7** plano actualizado de las instalaciones con las modificaciones realizadas en 2022. A fecha de hoy, no se dispone de inversión aprobada para 2023.

#### **CAPITULO 4: CONCLUSIONES**

---

Con esta documentación se da cumplimiento a la documentación solicitada por la Consejería de Fomento y Medio Ambiente con el Acuerdo de inicio del procedimiento de revisión de oficio de la Autorización Ambiental Integrada de Campofrío Food Group S.A para la planta de fabricación de productos cárnicos en el término municipal de Madrid.

Madrid, febrero de 2023

A blacked-out signature, likely of the official responsible for the report.A blacked-out name, likely of the official responsible for the report.