

ASUNTO: SOLICITUD DE INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA – REVISIÓN DE OFICIO DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA (REF: 30/201958.9/23)

D. A. [REDACTED], Técnico de Prevención y Medio Ambiente de la empresa NUTRECO ANIMAL NUTRITION IBERIA S.A.U. antes denominada NANTA S.A.U.,

INFORMA:

- 1.- Que esta comunicación se redacta con el objetivo de dar respuesta a la solicitud de información completaría (Ref: 30/201958.9/23) para la revisión de oficio de nuestra AAI.
- 2.- En adelante, se analizan cada una de las justificaciones establecidas relacionadas tanto con la revisión de oficio (5) como con las modificaciones no sustanciales presentadas (6) distribuidas como sigue (SECCIÓN 1 y SECCIÓN 2).
- 3.- Adicionalmente, se presenta asimismo memoria Justificativa de Modificación No Sustancial de actuaciones previstas. (SECCIÓN 3).



SECCIÓN 1 – DOCUMENTACIÓN RELATIVA A LA REVISIÓN DE OFICIO

1.- Justificación de la implantación de un SGA según lo establecido en la MTD-1 de la Decisión de Ejecución (UE) 2019/2031 de la Comisión.

Este sistema de gestión cumple con los puntos indicados en la MTD 1 - **DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2019/2031**. De este modo, los motivos que justifican la implantación de nuestro SGA son, entre los más destacables:

- Implantación y certificación del SGA ISO 14001:2015, se adjunta copia del certificado.
- En el manual de medio ambiente de la compañía se definen la política de medio ambiente, nuestro compromiso, responsabilidades jerarquías y funciones, liderazgo etc.
- Hemos desarrollado procedimientos para el análisis de contexto, necesidades y expectativas de la organización, planificación con sus correspondientes acciones preventivas y correctivas, se analiza con la alta dirección las acciones de mejora continua y objetivos.
- Tenemos procedimientos de comunicación de nuestras actividades y mejoras ambientales tanto de forma internas como externa.
- Analizamos nuestra impactos ambientales y recursos naturales consumidos midiéndolos y comparándolos con otras empresas o instalaciones de la misma actividad, y realizamos auditorías internas y externas de certificación de nuestro sistema de gestión medio ambiental.
- Se establece un estricto conocimiento y control en intervalos regulares de las emisiones ambientales (vertidos, aire residual, residuos sólidos, ruido, polvo, etc.) teniendo en cuenta la legalidad y el impacto en los distintos grupos de interés de la compañía.
- Se monitorizan datos objetivos y concretos que permiten: establecer prioridades de actuación en materia medioambiental, fomentar la eficiencia, favorecer la economía circular y optimizar el uso de recursos naturales continuamente.
- Tenemos planes de actuación de emergencias ambientales y realizamos simulacros anuales para mejorar la actuación de nuestros equipos en caso necesario.
- Disponer de un sello de calidad que mejora la imagen pública de la compañía, facilita el reconocimiento externo y abre la puerta a posibles nuevos mercados en el futuro.

Adicionalmente, cabe destacar que el actual SGA de la compañía está conectado con la Norma Internacional ISO 14001: 2015 la cual a su vez cumple con los requisitos establecidos en la Decisión de Ejecución (UE) 2019/2031 de la Comisión. Se adjunta listado de apartados del SGA de la norma ISO 14001 que en gran medida coincide con las MTD 1.

Documentos adjuntos adicionales:

NAN-HS-1MN-MA – Manual de Medioambiente



NORMA
INTERNACIONAL

ISO
14001

Traducción oficial
Official translation
Traduction officielle

Tercera edición
2015-09-15

**Sistemas de gestión ambiental —
Requisitos con orientación para su uso**

*Environmental management systems — Requirements with
guidance for use*

*Systèmes de management environnemental — Exigences et lignes
directrices pour son utilisation*

Índice	Página
Prólogo	v
Introducción	vii
1 Objeto y campo de aplicación	1
2 Referencias normativas	1
3 Términos y definiciones	1
3.1 Términos relacionados con organización y liderazgo.....	1
3.2 Términos relacionados con planificación.....	2
3.3 Términos relacionados con soporte y operación.....	4
3.4 Términos relacionados con la evaluación del desempeño y con la mejora.....	5
4 Contexto de la organización	6
4.1 Comprensión de la organización y de su contexto.....	6
4.2 Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas.....	6
4.3 Determinación del alcance del sistema de gestión ambiental.....	6
4.4 Sistema de gestión ambiental.....	7
5 Liderazgo	7
5.1 Liderazgo y compromiso.....	7
5.2 Política ambiental.....	8
5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización.....	8
6 Planificación	8
6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades.....	8
6.1.1 Generalidades.....	8
6.1.2 Aspectos ambientales.....	9
6.1.3 Requisitos legales y otros requisitos.....	10
6.1.4 Planificación de acciones.....	10
6.2 Objetivos ambientales y planificación para lograrlos.....	10
6.2.1 Objetivos ambientales.....	10
6.2.2 Planificación de acciones para lograr los objetivos ambientales.....	11
7 Apoyo	11
7.1 Recursos.....	11
7.2 Competencia.....	11
7.3 Toma de conciencia.....	11
7.4 Comunicación.....	12
7.4.1 Generalidades.....	12
7.4.2 Comunicación interna.....	12
7.4.3 Comunicación externa.....	12
7.5 Información documentada.....	12
7.5.1 Generalidades.....	12
7.5.2 Creación y actualización.....	13
7.5.3 Control de la información documentada.....	13
8 Operación	13
8.1 Planificación y control operacional.....	13
8.2 Preparación y respuesta ante emergencias.....	14
9 Evaluación del desempeño	14
9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.....	14
9.1.1 Generalidades.....	14
9.1.2 Evaluación del cumplimiento.....	15
9.2 Auditoría interna.....	15
9.2.1 Generalidades.....	15
9.2.2 Programa de auditoría interna.....	15
9.3 Revisión por la dirección.....	16
10 Mejora	17
10.1 Generalidades.....	17
10.2 No conformidad y acción correctiva.....	17
10.3 Mejora continua.....	17
Anexo A (informativo) Orientaciones para el uso de esta Norma Internacional	18
Anexo B (informativo) Correspondencia entre ISO 14001:2015 e ISO 14001:2004	33
Bibliografía	35
Listado alfabético de términos	36

SGS · SGS · SGS · SGS · SGS

Certificado ES09/7685

El sistema de gestión de

**GRUPO NANTA (NANTA, S.A.U., PIENSOS
NANPRO, S.A., PIENSOS NANFOR, S.A.,
ALIMENTAÇÃO ANIMAL NANTA, S.A.)**

C/ Ronda de Poniente, nº 9
28760 Tres Cantos (Madrid)

ha sido evaluado y certificado en cuanto al cumplimiento de los requisitos de

ISO 14001:2015

Para las siguientes actividades

Fabricación de piensos compuestos para alimentación animal.

Este certificado es válido desde
24 de enero de 2022 hasta 30 de diciembre de 2024.
Edición 7. Certificado con SGS desde diciembre de 2009.
Expiración del ciclo anterior: 30/12/2021.
Auditoría de renovación: 02/12/2021.

Este es un certificado multisede. Ver hoja(s) siguiente(s).



Autorizado por

Dirección de Certificación

SGS INTERNATIONAL CERTIFICATION SERVICES IBERICA, S.A.U.
C/Trespaderne, 29 28042 Madrid España
t 3491 313 8115 www.sgs.com

Página 1 de 2



Este documento se emite por SGS bajo sus condiciones generales de servicio, a las que se puede acceder en http://www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. La responsabilidad de SGS queda limitada en los términos establecidos en las citadas condiciones generales que resultan de aplicación a la prestación de sus servicios. La autenticidad de este documento puede ser comprobada en <http://www.sgs.com/en/certified-client-and-production/certified-client-directory>. El presente documento no podrá ser alterado ni modificado, ni en su contenido ni en su apariencia. En caso de modificación del mismo,

Certificado ES09/7685



**GRUPO NANTA (NANTA, S.A.U., PIENSOS
NANPRO, S.A., PIENSOS NANFOR, S.A.,
ALIMENTAÇÃO ANIMAL NANTA, S.A.)**

ISO 14001:2015

Edición 7



Emplazamientos en los que se realizan total o parcialmente dichas actividades

CENTRAL
C/ Ronda de Poniente, nº 9
28760 Tres Cantos (Madrid)

FÁBRICA MADRID
C/ Noruega, nº 4
28971 Griñón (Madrid)

FÁBRICA DE ZARAGOZA
C/ Baleares, s/n
50620 Casetas (Zaragoza)

FÁBRICA DE MURCIA
Ctra. Las Palas, Fuente Álamo, s/n
30334 Las Palas (Murcia)

FÁBRICA DE BADAJOZ
Ctra. de Mérida, s/n
06200 Almendralejo (Badajoz)

CENTRO SEVILLA
Ctra. Utrera-Sevilla, km. 1
41710 Utrera (Sevilla)

CENTRO ZAMORA
Ctra. Pobladura a Coomonte, s/n
49780 Pobladura del Valle (Zamora)

CENTRO CORUÑA
La Esclavitud, s/n
15980 Padrón (La Coruña)

NANTA, S.A.U.

FÁBRICA VALENCIA
Camino del Machistre, s/n
46133 Meliana (Valencia)

FÁBRICA DE VALLADOLID
Tras Estación, nº 10
47320 Tudela de Duero (Valladolid)

FÁBRICA DE REUS
Ctra. Reus- Tarragona (desvío LaCanonja)
43204 Reus (Tarragona)

FÁBRICA DE SEVILLA
Ctra. Dos Hermanas- Utrera, km. 2,5
41700 Dos Hermanas (Sevilla)

CENTRO LLEIDA
Pol. Ind. El Segre
Avda. de la Industria, parcela 203-R
25191 Lleida

CENTRO MURCIA
C/ Progreso, nº 10
30700 Torre-pacheco (Murcia)

CENTRO VALENCIA
Camino Viejo de Beniparrel, s/n
46460 Silla (Valencia)

PIENSOS NANFOR, S.A.

CENTRO LUGO
Ctra. N-VI, km 517.8
27373 Begonte (Lugo)

PIENSOS NANPRO, S.A.

CENTRO SEGOVIA
Ctra. Valladolid CL-601, km 87,900
40291 Tabanera la Luenga (Segovia)

ALIMENTAÇÃO ANIMAL NANTA, S.A.

CENTRO PORTUGAL
Estação - Rio de Galinhas, aptdo.2
4634-909 Marco de Canaveses (Portugal)





2.- Plan de Eficiencia Energética actualizado.

En octubre del 2020, se efectuó la auditoría energética según RD 56/2016 tomando de inicio las plantas de Almendralejo y Torre Pacheco para los primeros diagnósticos. El plan de eficiencia energética también fue auditado y está incluido dentro del informe de auditoría energética que adjuntamos.

Documentos adjuntos adicionales:

Diagnóstico Energético_NANTA_Almendralejo_Oct 2020

Diagnóstico Energético_NANTA_Torre Pacheco_Oct 2020

3.- Informe de extrapolación de resultados de ahorro elaborado en octubre de 2020, procedimiento 2021_NAN-HS-4INST-MA-FCA03.

Siguiendo con lo redactado en el anterior punto, en octubre del 2020, se realizó dicho informe con la correspondiente extrapolación de resultados de potencial ahorro entre las plantas del grupo NUTRECO.

Documentos adjuntos adicionales:

Extrapolación_resultados_Oct2020_GRUPO NUTRECO

4.- Se facilitará el Anexo III de la AAI de 2014 actualizado según la situación actual de la instalación.

El ANEXO III de la AAI 2014 ya está actualizado (ver documentos adjuntos adicionales de este apartado). Por otro lado, se pueden avanzar las siguientes particularidades:

- **La línea de procesamiento de harinas de pescado ya no existe. La torre de producción en la que se ubicaba dicha línea se encuentra en la actualidad vacía y sin actividad. En su lugar, la empresa NUTRECO tiene previsto llevar a cabo la instalación de una nueva línea destinada también a la fabricación de piensos para alimentación animal, que complemente la línea de fabricación actual, y conexas con el actual proceso de fabricación, para la elaboración de productos de alta calidad. Se acompaña en documentación anexa la justificación de la Modificación No Sustancial de dicha actuación.**
- El agua de pozo no se utiliza en ningún caso para el desarrollo del proceso productivo. Está conectada al sistema de protección contra incendios y preparada para activarse en caso de incendio.
- Para las carretillas ya no se utiliza gasóleo ni GLP como combustible (son todas eléctricas).

Documentos adjuntos adicionales:

Actualización del Anexo III AAI 2014 – Enero 2024

Memoria Justificativa de Modificación No Sustancial (SECCIÓN 3)



5.- El titular deberá remitir el informe de la CHT (Cuenca Hidrogeográfica del Tajo) en relación a la solicitud de aumento del consumo de agua de pozo, o en su defecto, indicar en qué situación se encuentra dicha tramitación.

ACLARACIÓN:

Se solicitó una ampliación de la extracción de agua de pozo, la cual no fue aceptada. Por tal motivo se adecuó la instalación de agua de red para abastecer a la planta de producción. Actualmente, el agua de pozo está estrictamente reservada para usarse solamente como abastecimiento del depósito de agua de la red de incendios. Por lo que actualmente su uso es mínimo. En el año 2023 se extrajeron únicamente 7m³ (para pruebas de mantenimiento).

SECCIÓN 2 – DOCUMENTACIÓN RELATIVA A MODIFICACIONES NO SUSTANCIALES PRESENTADAS

1.- Eliminación línea harinas pescado (Expediente 10-IPPC-00111.1/2021)

ACLARACIÓN:

Se confirma definitivamente que esta línea de procesamiento ya no está en funcionamiento. Se adjuntan a continuación fotos del estado actual de esta antigua área de trabajo.



En esta sección de la fábrica es donde se encuentra el foco N° 6 que sigue “físicamente” existiendo. **Este foco será utilizado tras la instalación de la nueva maquinaria en la torre, como el foco emisor de las nuevas granuladoras.**

2.- No uso de residuos tipo SANDACH.

ACLARACIÓN:

Se confirma definitivamente que no se usan actualmente (ni tampoco en el pasado) residuos SANDACH (Subproductos Animales No Destinados A Consumo Humano).

En cualquier caso, se confirma que las harinas de pescado utilizadas como materia prima se dejaron de utilizar cuando se paró la actividad de esta sección de la fábrica.

3.- Eliminación Foco 6 (Expediente 10-IPPC-00111.1/2021)

ACLARACIÓN:

Se confirma definitivamente que el Foco 6, antiguo ciclón conectado al sistema de granulación 4 está inoperativo a día de hoy. Este foco, se mantendrá como foco del nuevo ciclón de granulación que se instalará en la nueva línea de producción prevista en dicha torre.

4.- Desmantelamiento depósitos de combustibles, se presentarán los certificados de inertizado emitidos por el órgano competente, inspección de fecha 30/03/2022, (Expediente 10-INS-00415.2/2023).

Se confirma que el antiguo depósito de GLP (4.880 litros) que se usaba de combustible para las carretillas ya está desmantelado.

Documentos adjuntos adicionales:

Baja Industria_Baja Depósito Combustible GLP Griñón_20.08.2021

5.- Instalación, cuando proceda de planta de ósmosis inversa.

EN PROCESO:

A lo largo de este año 2024 se tiene planeado la instalación de dicha planta de OI conectada a las calderas de vapor con el objetivo de obtener un agua de alimentación de caldera desmineralizada para optimizar su operatividad y minimizar su impacto medioambiental (reducción de conductividad en el agua residual procedente de vertido de caldera).

6.- Listado actualizado de los residuos peligrosos producidos en la planta y adaptación a la Ley 7/2022, de 8 de abril, cantidad, características de peligrosidad, tipología y códigos según la clasificación LER (Expediente 10-OIAC-00136.7-2022)

Tanto los residuos peligrosos como los no peligrosos se recolectan en el punto limpio de la planta de producción (áreas distintas, una para no peligrosos y otra para peligrosos) en particiones separadas, fácilmente identificables y etiquetadas para cada residuo correspondiente. Este año 2023 se han hecho 2 retiradas de residuos peligrosos por parte del gestor autorizado (PREZERO). Se adjunta resumen global:

FECHA RETIRADA	TIPOLOGÍA DE RESIDUO	CÓDIGO LER	CANTIDAD (Kg)	Tratamiento Posterior
01.06.23	Aerosoles Vacíos	160504	20	R13
	Aguas de laboratorio	161001	50	D15
	Envases de metal contaminados	150110	50	R13
	Envases de plástico contaminados	150110	1500	D15
	Envases de vidrio contaminados	150110	50	D15
	Equipos eléctricos y electrónicos	160213	300	R13
	PNC - Premezclas medicamentosas/Piensos caducados	180205	200	D15
	Toner de impresión	80318	50	R13
	Residuos biosanitarios específicos	180113	60	D15

FECHA RETIRADA	TIPOLOGÍA DE RESIDUO	CÓDIGO LER	CANTIDAD (Kg)	Tratamiento Posterior
19.10.23	Residuos biosanitarios específicos	180113	41	D15
	Aerosoles Vacíos	160504	10	R13
	Aguas de laboratorio	161001	93	D15
	Baterías de plomo	160601	20	R13
	Envases de metal contaminados	150110	16	R13
	Envases de papel/cartón contaminados	150110	800	R13
	Envases de plástico contaminados	150110	300	R13
	Envases de vidrio contaminados	150110	7	R13
	Filtros aceite	160107	19	R13
	Tonner de impresión	80318	7	R13
	Tubos fluorescentes	200121	15	R13
	Absorbentes/Trapos Contaminados	150202	16	R13

En adición a lo anteriormente mencionado, cabe destacar que una vez efectuada cada retirada de residuos se archiva (para su posterior análisis interno):

- El albarán correspondiente del gestor donde se detalla el resumen de los residuos retirados
- El documento de identificación correspondiente de cada residuo retirado



SECCIÓN 3 – MEMORIA JUSTIFICATIVA DE MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL A REALIZAR

1.- Actuaciones a realizar: Instalación de una nueva línea de elaboración de piensos compuestos

DESCRIPCIÓN ACTUACIONES A REALIZAR:

NUTRECO ANIMAL NUTRITION IBERIA S.A.U., pretende llevar a cabo la implantación de una nueva línea de fabricación destinada a la elaboración de piensos compuestos para alimentación animal, para la elaboración de productos de alta calidad.

Las actuaciones para realizar se corresponden con la instalación de maquinaria para el montaje de una nueva línea de fabricación en el interior de una torre de piensos, actualmente sin uso y destinada anteriormente a la línea de harina de pescado.

Los nuevos equipos se ubicarán en el interior de las edificaciones existentes, sin aumento de superficies o volúmenes construidos.

Se describe a continuación el diagrama de proceso de la nueva línea:

- Recepción y almacenamiento de materias primas

El traslado de las materias primas para esta nueva línea de producción hasta la fábrica de piensos se realizará en big-bags o bien se alimentará desde la fábrica existente con materias primas ya mezcladas que se enviarán a la nueva línea desde la mezcladora actual.

Para la materia prima en Big-bag, se contará con una batería de big-bags, con capacidad para 22 big-bags.

- Transporte de materias primas

Cada big-bag, contará con un tolván y una rosca extractora que descarga las distintas materias primas en las básculas dosificadoras.

El producto extraído, se envía a las distintas básculas de dosificación con las que cuenta la batería de Big-bag. Se cuenta con dos básculas dosificadoras de 500 y 350 Kgs.

El producto una vez pesado en las dos básculas indicadas, es vaciado en unos transportadores horizontales de cadena con boca de salida, que descargan en un elevador de cangilones, para alimentar a través de un distribuidor revólver a las celdas de materias primas.

Existirá la opción de enviar la materia directamente desde la batería de big-bag a la báscula sobre mezcladora.

Las celdas de dosificación, además de desde la batería de big-bags se pueden alimentar desde la línea de producción en la torre anexa, al contar con una salida independiente a continuación de la mezcladora existente en la actual fábrica, que va directamente a estas celdas.

- Dosificación de materias primas

El vaciado de las celdas de almacenamiento se realiza por medio de extractores, que descargan las distintas materias primas en la báscula dosificadora.

El producto extraído, se envía a la báscula de dosificación y el producto una vez pesado se descarga en la mezcladora.



- Mezclado

El producto procedente de las celdas de dosificación o bien directamente desde la batería de big-bag son descargadas en una tolva de espera sobre mezcladora, de 4.000 litros de capacidad.

Desde la báscula dosificadora, las harinas pasan a la mezcladora estanca al polvo, para absorber con desahogo mezclas de componentes con bajo peso específico y efectuar todas las mezclas con el nivel correcto de llenado. La mezcladora presenta una capacidad de 4.000 litros, y 30 Kw. de potencia.

Cada mezcla será de 2.000 kg de capacidad.

En la parte inferior de la mezcladora se encuentra una tolva de evacuación, desde la cual serán conducidos los productos mediante un transportador de cadena hasta el elevador de cangilones que permite enviar el producto a las celdas de producto elaborado, o bien a las celdas de granulado, si es que se desea presentar el producto en grano.

- Granulado

Desde las dos celdas de granulado, se podrá enviar a una u otra granuladora.

La nueva línea de contará con dos granuladoras de 160 Kw. y acondicionador de 15 Kw. Nunca funcionarán de manera simultánea, y se procede a la instalación de dos equipos, con el fin de reducir los tiempos de espera en el cambio de matrices.

Se contará con un único enfriador vertical a contracorriente.

Una vez granulado, el producto pasa a un enfriador a contracorriente, que enfría el producto evitando que pierda la consistencia y a continuación, el producto pasa a un migajador.

El migajador descarga el producto en un transportador que alimenta a un elevador de cangilones con paso por una zaranda doble para eliminar los finos contenidos en el producto, y posteriormente una caja de cambio para enviar el producto bien de nuevo a las celdas de dosificación, o bien a las celdas de ensaque /carga a granel.

-Instalación de ensacado / carga a granel

El pienso elaborado puede envasarse en sacos o bien realizar la carga a granel. Este producto elaborado se hará pasar por un tamiz rotativo.

Para aquellos productos que interese melazar, se llevará a cabo su melazado previo a ensacado o carga a granel.

Los equipos que se prevén instalar para la nueva línea productiva, son los que se indican a continuación:

- Batería de Big-bags con capacidad para 22 big-bags y tolvas de evacuación. Con dos básculas dosificadoras, BC 300 de 500 y 350 Kgs. de capacidad.
- 22 extractores de Big-bags, con potencia unitaria de 2,2 Kw., y un extractor de 3 Kw.
- 2 Sinfines extractores báscula de 3 y 4 Kw. de potencia.
- Transportador para evacuación de básculas dosificadoras y alimentación a elevadores.
- Caja de cambio alimentación elevadores.
- Elevador de cangilones para alimentación de celdas de dosificación.
- Elevador de cangilones para alimentación directa a báscula
- Caja de cambio de dos salidas
- Transportador de alimentación a distribuidor revólver.
- Distribuidor Revólver de 3 salidas.
- Caja de cambio selección camino desde fábrica existente
- Caja de cambio selección celdas de dosificación desde fábrica existente
- Transportador alimentación sección granulado / ensaque con 3 raseras.
- Transportador envío granulado

- Caja de cambio selección celda de granulado.
- Transportador de fábrica existente a celdas de granulado
- Caja de cambio selección celdas de granulado
- Tamiz rotativo previo a celdas de ensaque de 4 Kw. de potencia.
- Distribuidor revólver de 4 salidas celdas de ensacado.
- 10 Celdas de dosificación, 6 de 18,9 m³ y 4 de 9,5 m³. (Existentes en torre actual)
- Báscula dosificadora de 2.000 Kgs. de capacidad.
- Mezcladora horizontal, marca Rosal, modelo MPR-400. Capacidad 4.000 Litros. Potencia 30 Kw. Capacidad de la mezcla: 1800 Kgs/mezcla. Con tolva de descarga.
- Transportador bajo mezcladora.

Línea de granulado

- 2 Celdas de granulación de 2,5 x 2,25 x 4,95 m. (Existentes en torre actual)
- Transportador doble alimentación una u otra prensa.
- 2 Acondicionadores Sistem-gran, modelo AM 250/450, compuesto de una rosca de alimentación y un mezclador de paletas estática y dinámicamente equilibrado, provisto de compuertas de limpieza e inspección. Posición: Alimentación prensa granuladora. Motor: 15 Kw. Sistema de paro si puertas abiertas en mezclador: Electroimán. Sonda de temperatura: PT-100
- 2 alimentadores de 5 Kw. De potencia.
- 2 Prensas granuladora mod. SG-220 de transmisión directa y matriz vertical. Conducto de alimentación, carcasa alojamiento matriz y cuchillas para corte de gránulos construidos en acero inoxidable. Sistema de lubricación engranaje y rodamientos: Automático. Sistema de engrase de rodillos: Automático. Número de rodillos: 2. Sistema de paro si puerta abierta: Electroimán. Motor eléctrico de 160 Kw. Capacidad: 8.000 Kg/h.
- 1 Enfriador vertical a contracorriente marca Mabrik, modelo RVF 20 E. Construcción vertical. Capacidad: 15.000 Kg/h.
- Ventilador centrífugo de aspiración. Sistema de aspiración
- Ciclón colector de construcción metálica.
- Esclusa rotativa Motor: 1,5 Kw
- Migajador
- Transportador Transgan.
- Elevador de cangilones
- Zaranda en cascada con dos motores de 1,13 Kw.
- Caja de dos direcciones
- 2 Transportadores Transgan para envío a celdas de dosificación y ensaque
- Distribuidor revólver de 4 salidas celdas de ensaque
- 4 Celdas de ensaque de 2,5 x 2,25 x 3,65 m³
- 3 Cajas de cambio
- Tamiz rotativo de 4 CV.
- Melazador de 20 t/h
- Caja de cambio
- Transportador para envío a carga a granel
- Ensacadora
- Paletizadora

Tal y como se indicó anteriormente, estos equipos, se instalarán en el interior de la actual torre de pienso, que se encuentra actualmente sin actividad.

2.- Análisis ambiental de afección potencial sobre los aspectos indicados en el artículo 10.4 del R.D.L. 1/2016.

Según lo especificado en el artículo 10.4 del R.D.L 1/2016 y en el artículo 14 Criterios de modificación sustancial del Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales, modificado por el Real Decreto 773/2017 de 28 de julio, se considerará modificación sustancial, cuando la modificación de la instalación represente una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente y concorra cualquiera de los siguientes criterios:

- Umbrales de capacidad
- Un incremento de más del 50% de la capacidad de producción
- Un incremento de más del 50% de las cantidades autorizadas en el consumo de agua, materias primas o energía.
- Un incremento de más del 25% de la emisión másica de los contaminantes atmosféricos
- Un incremento de la emisión másica o de la concentración del vertido o del caudal de vertido que figure en la autorización ambiental integrada.
- Un incremento de la emisión másica superior al 25% o del 25% de la concentración de vertidos de cualquiera de las sustancias prioritarias.
- La incorporación de sustancias peligrosas nuevas.
- Incremento en la generación de residuos peligrosos de más de 10 t/año y un incremento de más del 25% del total de residuos peligrosos
- Incremento en la generación de residuos no peligrosos de más de 50 t./año, siempre que representen más del 50%
- Cambio en el funcionamiento de una instalación de incineración o co-incineración de residuos
- Modificación del punto de vertido que implique un cambio en la masa de agua superficial o subterránea a la que fue autorizado.

A continuación, se analizan los anteriores aspectos, con el fin de poder disponer de elementos de juicio para la calificación final como **“Modificación Sustancial o No Sustancial”**.

El primer criterio que establece el artículo 14 del Reglamento de emisiones industriales es que se considerará modificación sustancial, cuando la **modificación de la instalación represente una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente**.

Las actuaciones previstas, **NO suponen una mayor incidencia sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente**, ya que:

- Se trata de la instalación de una línea de elaboración, que complementa la línea ya existente y sustituyendo la línea de harinas que existía en la torre de fabricación, por lo que no se modifican las condiciones con respecto a lo ya autorizado.

Por dicho motivo, y en base a lo indicado en el artículo 14, se considera que se trata de una **MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL** al no cumplirse el primer criterio requerido de una modificación que suponga una mayor incidencia sobre la seguridad, salud de las personas y el medio ambiente.

Se justifican asimismo los criterios adicionales, donde se comprueba de igual forma que no se superan los valores establecidos.



Umbrales de capacidad

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando “cualquier ampliación o modificación que alcance por sí sola los umbrales de capacidad establecidos en el anejo 1”

La instalación se encuentra incluida dentro del Anejo 1 en el apartado 9.1.b.2) Tratamiento y transformación, diferente del mero envasado, de las siguientes materias primas, tratadas o no previamente, destinadas a la fabricación de productos alimenticios o piensos a partir de:

“Materia prima vegetal de una capacidad de producción de productos acabados superior a 300 toneladas por día o 600 toneladas por día en caso de que la instalación funcione durante un período no superior a 90 días consecutivos en un año cualquiera;”.

En nuestro caso, la modificación prevista no supone un incremento de la capacidad de productiva, por lo que se trata de una **Modificación No Sustancial**.

Las materias primas de la nueva línea se alimentarán desde la batería de big-bags a instalar, pero también procedentes de la mezcladora de la torre anexa de la línea de fabricación de piensos compuestos, por lo que la capacidad productiva de la fábrica no se verá incrementada, ya que la capacidad de la instalación vendrá limitada por la línea productiva actual, al ser el cuello de botella productivo de la instalación la mezcladora existente.

Por dicho motivo, las actuaciones previstas, suponen una **Modificación No Sustancial**, al no suponer un aumento de capacidad.

Capacidad de producción de la instalación

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce un *“incremento de más del 50% de la capacidad de producción de la instalación”*.

Las materias primas de la nueva línea se alimentarán desde la batería de big-bags a instalar y también procedentes de la mezcladora de la torre anexa de la línea de fabricación de piensos compuestos, por lo que la capacidad productiva de la fábrica no se verá incrementada, ya que la capacidad de la instalación vendrá limitada por la línea productiva actual.

En nuestro caso, no se incrementa la capacidad de producción de la instalación, por lo que **se trata de una Modificación No Sustancial**.

Consumo de agua, materias primas o energía

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial cuando se produce un *“incremento superior al 50% de las cantidades autorizadas en el consumo de agua, materias primas o energía”*.

La nueva instalación supone la sustitución de la línea de harinas por la nueva línea de fabricación, no existiendo variación significativa en los consumos.

A continuación se especifican los consumos implicados:

Consumos de Energía

Según los datos de la AAI la planta contaba con una potencia instalada de 2.969 Kw. (Datos medio 2.011-2.013).

La nueva línea supone una potencia aproximada instalada de 700 Kw.

La potencia actualizada, teniendo en cuenta la sustitución de la línea de harinas por la nueva línea de producción, se corresponde con 3.979 Kw.

El consumo de energía de la AAI era de 4.418 MWh (2009-2013), y el consumo previsto teniendo en cuenta el consumo en el año 2.023 y con la previsión tras la nueva actuación a realizar, teniendo en cuenta que las granuladoras no funcionarán de manera simultánea será de 5.550.000 Kwh/año, lo que supone un incremento inferior al 50%, por lo que se constata que se trata, en cuanto al consumo de energía, de una **Modificación No Sustancial**.

CONSUMOS DE ENERGÍA			
PRODUCTO	DATOS AAI (2.013)	CONSUMO PREVISTO	PORCENTAJE DE VARIACIÓN
Energía eléctrica	4.418.000 Kw/h	5.550.000 Kw/h	< 50 %

Es importante resaltar además, que el suministro de energía eléctrica de la planta de Nutreco, procede de Energía Verde, contando con certificados de origen de la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia.

Consumo de Agua

La nueva línea, presenta un consumo de agua similar a la línea de harinas de pescado previa, al funcionar las nuevas granuladoras de manera alternativa, por lo que su uso no supondrá un incremento en el consumo de agua.

Al funcionar las nuevas granuladoras de manera alternativa, no se incrementa de manera significativa el volumen anual de agua consumida.

El consumo de agua actualizado a fecha actual y con previsión para la nueva actuación, es el que se indica a continuación:

CONSUMOS DE AGUA			
PRODUCTO	DATOS AAI (2.013)	CONSUMO PREVISTO	PORCENTAJE DE VARIACIÓN
Agua	6.586,70 m ³	10.300 m ³	< 50 %

Dado que no existe un aumento en el consumo de agua superior al 50%, se constata que se trata de una **Modificación No Sustancial**.

Consumo de Combustible

Las nuevas granuladoras, presentan un consumo de combustible similar al de la granuladora de la línea de harinas previa, por lo que su uso de manera alternativa no supondrá un incremento significativo en el consumo de combustible.

El consumo de combustible actualizado a fecha actual y con previsión para la nueva actuación, es el que se indica a continuación:

CONSUMOS DE COMBUSTIBLE			
PRODUCTO	DATOS AAI (2.013)	CONSUMO PREVISTO	PORCENTAJE DE VARIACIÓN
Gasóleo	1.748 litros	No existe en la actualidad	No existe consumo
GLP	8.887 litros	No existe en la actualidad	No existe consumo
Gas natural	7.585 m ³	8.050 m ³	< 50 %

Por ello, se constata que se trata, en cuanto al consumo de combustible, de una **Modificación No Sustancial**.



Consumo de materias primas

Las materias primas utilizadas en la nueva línea provendrán tanto de la línea de producción existente, de mezclas previas realizadas, así como de la batería de big-bags a instalar.

Se actualiza a continuación las cantidades de materias primas consumidas, considerando la actualización de consumo en el año 2.023, así como teniendo en cuenta la nueva actuación prevista.

MATERIAS PRIMAS			
PRODUCTO	DATOS AAI (2.013)	CONSUMO PREVISTO	PORCENTAJE DE VARIACIÓN
Materias primas	168.190 t/año	225.626 t/año	< 50%

Por ello, se constata que se trata, en cuanto al consumo de materias primas, de una **Modificación No Sustancial**.

Contaminantes atmosféricos

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce un “incremento superior al 25% de la emisión másica de cualquiera de los contaminantes atmosféricos que figuren en la autorización ambiental integrada o del total de las emisiones atmosféricas producidas en cada uno de los focos emisores”.

Tal y como se indicó en apartados anteriores, las nuevas granuladoras a instalar trabajarán de forma alternativa, existiendo un único foso emisor a la atmósfera, correspondiente al ciclón del sistema de granulado. Se instalará un único ciclón ya que sólo funcionará una granuladora a la vez y por tanto existirá un único foco.

Este foco se corresponderá con el **Foco 6**, ya existente, del antiguo ciclón del sistema de granulación de la línea de harinas de pescado, no existiendo incremento de emisiones a la atmósfera al funcionar las granuladoras de manera simultánea. Por tanto, se trata de una **Modificación No Sustancial**.

Vertido

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce un *“incremento de la emisión másica o de la concentración de vertidos de cualquiera de los contaminantes o del caudal de vertido que figure en la autorización ambiental integrada, así como la introducción de nuevos contaminantes en cantidades significativas”*

También existe modificación sustancial, cuando se produce un *“incremento de la emisión másica superior al 25% o del 25% de la concentración de vertidos de cualquiera de las sustancias”*

Las actuaciones previstas, no suponen la generación de ningún tipo de vertido, por lo que nos encontramos con una **Modificación NO Sustancial**.

Sustancias peligrosas

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce *“la incorporación al proceso de sustancias o preparados peligrosos no previstos en la autorización original o el incremento de los mismos, siempre que, como consecuencia de ello, sea preciso elaborar el informe de seguridad o los planes de emergencia Regulados en el Real Decreto 840/2015”*



Las actuaciones previstas suponen la instalación de maquinaria para la línea de producción, no modificándose las sustancias utilizadas en proceso, por lo que se trataría de una **Modificación No Sustancial**.

Residuos peligrosos

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce un *“incremento en la generación de residuos peligrosos de más de 10 t./año siempre que se produzca una modificación estructural del proceso y un incremento de más de 25% del total de residuos peligrosos generados calculados sobre la cantidad máxima de producción de residuos peligrosos autorizada”*.

Las actuaciones previstas no suponen incrementos de los residuos generados, tratándose de una **Modificación No Sustancial**.

Residuos no peligrosos

Según se establece en el artículo 14 del R.D. 815/2013, existe modificación sustancial, cuando se produce un *“incremento en la generación de residuos no peligrosos de más de 50 toneladas al año siempre que represente más del 50% de residuos no peligrosos, incluidos los residuos inertes, calculados sobre la cantidad máxima de producción de residuos autorizada”*

Las actuaciones previstas, no suponen un aumento en la generación de residuos no peligrosos, constatándose que se trata de una **Modificación No Sustancial**.

Por lo tanto, en relación a todo lo valorado en la redacción de esta Memoria según la legislación de referencia, y pautas de actuación, se puede concluir justificadamente las nuevas actuaciones a realizar se consideran:

MODIFICACIÓN NO SUSTANCIAL

3.- Análisis ambiental de afección sobre los aspectos indicados en el artículo 7.2 c) de la Ley 21/2013

Según lo especificado en el artículo 7.2.c) de la Ley 21/2013 de Evaluación ambiental, cualquier modificación de las características de un proyecto del anexo I o del anexo II, ya autorizados, que pueda tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente, deberá someterse a un nuevo trámite de Evaluación de Impacto ambiental simplificada. Se entenderá que esta modificación puede tener efectos adversos significativos sobre el medio ambiente cuando suponga:

1. *Un incremento significativo de las emisiones a la atmósfera.*
2. *Un incremento significativo de los vertidos a cauces públicos o al litoral.*
3. *Incremento significativo de la generación de residuos.*
4. *Un incremento significativo en la utilización de recursos naturales.*
5. *Una afección a Espacios Protegidos Red Natura 2000.*
6. *Una afección significativa al patrimonio cultural*

A continuación, se analizan los anteriores aspectos, con el fin de poder disponer de elementos de juicio para establecer si se producen efectos significativos sobre el medio ambiente.



Incremento significativo de las emisiones a la atmósfera

Las actuaciones a realizar, tal y como se indica en el anterior apartado, no suponen un incremento significativo de emisiones a la atmósfera, puesto que las nuevas granuladoras trabajarán de forma alternativa, con un consumo similar a la granuladora previa, y sin modificarse el foco nº 6 existente.

Incremento significativos de vertidos

Las actuaciones previstas, no suponen el **incremento de vertido ni se modifica el punto de vertido.**

Incremento significativo de la generación de residuos.

Las actuaciones previstas no suponen un **incremento de los residuos generados.**

Afección a espacios protegidos Red Natura 2000.

La planta de Nutreco se emplaza en la calle Noruega, nº 4, término municipal de Griñón – Comunidad de Madrid, no ubicándose en espacios protegidos, por lo que no se producirá **ninguna afección a espacios protegidos Red Natura 2000.**

Afección significativa al patrimonio cultural

La planta de Nutreco, se emplaza en la calle Noruega, nº 4, término municipal de Griñón – Comunidad de Madrid, no existiendo en su entorno ningún bien de patrimonio cultural, por lo que no se producirá **ninguna afección al patrimonio cultural**

En base a lo indicado anteriormente, las actuaciones previstas, no tienen **EFFECTOS ADVERSOS SIGNIFICATIVOS SOBRE EL MEDIOAMBIENTE** en base a la Ley 21/2013 de Evaluación Ambiental, al no provocar una mayor afección sobre la seguridad, la salud de las personas y el medio ambiente.



SOLICITA:

Que sea tenida en cuenta esta información junto con la documentación adjunta para la correcta actualización de la revisión de oficio de nuestra AAI-9015.

Asimismo, se tenga en cuenta la notificación de la Modificación No Sustancial, que se tiene previsto realizar con la ubicación de la nueva línea de producción.

Y para que así conste, ruego y firma la presente en Griñón, Madrid a 09 de Febrero de 2024.

Alejandro Solbas Naranjo