ACTUALIZACIÓN ANEXO III – ENERO 2024

DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES - PLANTA DE GRIÑÓN ONE

1.- DESCRIPCIÓN GENERAL DE LAS INSTACIONES

El centro de trabajo que NUTRECO posee en Griñón, se ubica en la calle Noruega, N.º 4, término municipal de Griñón – Comunidad de Madrid, y cuyos límites se sitúan en el triángulo formado por la línea de ferrocarril de Madrid a Portugal, la calle Noruega y la Avenida de Portugal. Presenta una superficie de 25.173 m^2 y 3.863 m^2 de superficie construida.

Se identifican a continuación las edificaciones e instalaciones existentes correspondientes a la fábrica de NUTRECO:

Superficie edificaciones existentes	
Cuarto de recepción piqueras	12,7 m^2
Batería condensadores / Sala alta tensión	47,3 m^2
Piqueras de recepción	102 m^2
Silos de materias primas	87 m^2
Silos	---
Edificio oficinas, laboratorio y vestuarios	500 m^2
Sala de calderas	81 m^2
Zona de fabricación piensos compuestos	517 m^2
Zona de fabricación y almacén nueva línea a instalar (anteriormente productos con harinas de pescado)	408 m^2
Nave almacén materia prima y producto terminado	1.729 m^2
Sala de aire comprimido	19 m^2
Taller	157 m^2
Caseta de bombas	16,2 m^2
Caseta de pozo	15 m^2
Marquesina	73 m^2
Marquesina punto verde	99 m^2

CONSIDERACIONES A DESTACAR:

En cuanto a la organización:

- N.º Empleados: 45
- Días/horas de trabajo anuales: 250 días al año (**por necesidades de producción excepcionalmente se trabaja actualmente algún sábado durante el turno de la mañana**).
- Turnos: 3 turnos de 8h
    - 6am-14pm
    - 14pm-22pm
    - 22pm-6am

2.- ACTIVIDADES PRINCIPALES: PROCESO PRODUCTIVO

2.1.- Descripción del proceso

La actividad que se lleva a cabo en NUTRECO, es la fabricación de piensos compuestos utilizando como materias primas básicas diversos cereales y productos y subproductos procedentes de diversas industrias agrarias y alimentarias.

Resumiendo de forma rápida el proceso productivo, para obtener los piensos compuestos se realizan una serie mezclas con harinas de distintos cereales a las cuales se añaden otros elementos como grasas, aportes proteicos y vitamínicos con el fin de que la mezcla final resultante, sea capaz de satisfacer todas las necesidades vitales y de productivas del tipo de animal al cual va destinado este pienso compuesto.

Esta mezcla puede ser tratada mediante un sistema de granulación, el cual confiere al pienso resultante una serie de ventajas tanto nutritivas como operacionales y de logística para la propia industria.

El producto final obtenido será en forma granular o bien en forma de harinas, siendo posible su venta a granel o bien en sacos o big-bags.

Se describe a continuación el proceso actual de la fábrica, así como el futuro teniendo en cuenta la nueva línea a instalar.

2.1.1.- Fabricación de piensos compuestos

- Recepción y almacenamiento de materias primas

Previo a la entrada de las materias primas en fábrica, la empresa realiza un control de peso y calidad preliminar, haciendo pasar los camiones por la báscula puente al entrar y salir en fábrica.

Una vez realizado el control de peso y calidad, la mercancía es volcada en la piquera, y el responsable de fabricación designa el silo de destino desde el pupitre de fabricación.

El traslado de las materias primas hasta la fábrica de piensos se realiza mediante camiones contratados para tal fin o bien por camiones propios, reuniendo todos ellos las cualidades necesarias para ello. El camión descarga la materia prima directamente en la piquera.

Se cuenta con 3 piqueras realizadas con estructura metálica y cubierta de chapa, situadas bajo el nivel del suelo, lo que facilita considerablemente la descarga. Así mismo, está dotada de un sistema de paso en emparrillado, lo que evita el paso de algún objeto extraño que pudiese producir un atasco en el sinfín y el elevador, y funcionando además como una garantía de seguridad alimentaria adicional.

Posteriormente, y tras un control de calidad de la mercancía, si la materia prima cumple los parámetros de calidad establecidos en el contrato, ésta es descargada en la piquera mediante un basculado directo del camión.

Desde estas piqueras, el grano y la harina de cereales son repartidas y almacenadas en los diferentes silos de materias primas, en función de las necesidades productivas, existiendo un total de 67 silos.

- Dosificación de materias primas

En la segunda fase, que denominaremos Dosificación, consiste en obtener una mezcla formada por harinas de cereales y los aditivos correspondientes, en función del destino del producto a obtener (conejos, gallinas, pollos, caballos, cerdos, etc.).

Para la obtención de esta mezcla se dispone de 3 básculas dosificadoras, las cuales regularán y determinarán las cantidades de materias y las proporciones de las mismas que pasarán a la siguiente etapa del proceso productivo.

Este proceso se realiza de forma automática y es controlado por sistemas informáticos.

Es un sistema muy seguro que garantiza la correcta dosificación de las materias primas, pesando la cantidad justa, y si ocurre alguna incidencia en este proceso, el ordenador informa de ello, y para la dosificación hasta solventar dicha incidencia. Estas incidencias quedan registradas, pudiendo visualizarlas en pantalla y/o listarlas en papel.

Este sistema informatizado lista por impresora un diario de producción, que informa sobre todos los piensos elaborados en el día, y la cantidad total de cada uno de ellos, junto con su código de identificación, así como de las materias primas consumidas.

- Molienda

Una vez las materias primas están pesadas, se transportan por transportadores de cadenas y elevadores de cangilones hasta llegar a los molinos. La operación llevada a cabo en los 2 molinos existentes, más conocida como molturación, persigue facilitar la posterior mezcla de las materias primas las cuales disponen de densidades diferentes, ofrecer una mayor superficie de ataque a los enzimas digestivos consiguiendo así una mayor digestibilidad de las materias primas.

El grosor deseado de la harina se consigue utilizando parrillas con agujeros de diámetros diferentes.

Bajo el molino se encuentran una tolva de descompresión y recepción de producto molturado y desde ahí las harinas son extraídas mediante un sinfín para ser enviadas a la siguiente sección de producción.

Los molinos llevan incorporados un filtro ciclón de mangas, encargado de aspirar las partículas de polvo generadas en la molienda, y que podrían afectar a los trabajadores.

Tras su molturación, los productos se mezclan en la mezcladora. A partir de este momento ya se ha generado el pienso compuesto, en harina.

- Mezclado

Una vez se dispone de la granulometría requerida, la mezcla ya molida es conducida por gravedad hacia una mezcladora de tipo horizontal, en la cual se consigue una mezcla íntima de todo el material con una serie de grasas, melazas y aditivos en estado líquido, los cuales aportaran a la mezcla, los aportes nutritivos necesarios para que esta sea un alimento lo más completo y equilibrado posible.

Esta mezcladora de tipo horizontal se funda en el movimiento de los ingredientes desde un extremo a otro de la carcasa ó cuba, dando lugar a flujos contrarios que inducen al mezclado. Con este tipo de mezcladoras suele conseguirse una buena homogeneidad de mezcla y facilitan la instalación de los aplicadores de líquidos.

Estos aplicadores de líquidos están formados por una serie de bombas impulsoras de líquidos, sistemas de conducción de líquidos, controladores volumétricos, válvulas de cierre rápido, panel de regulación e inyectores de líquidos distribuidos de forma uniforme para facilitar la mezcla.

Una vez la mezcla sale de la mezcladora esta es conducida mediante una serie de transportadores sinfín y elevadores de cangilones hasta una nueva batería de silos metálicos desde donde los cuales y por acción de la gravedad se dirigen hacia los silos de espera a granulación.

En este punto, hay una salida independiente que va directamente a la antigua fábrica de Harinas de Pescado, y que conectará con la nueva línea a instalar.

- Granulado

Consiste en transformar la mezcla de harina en grano, a través de un proceso de compresión y vapor. La harina se eleva a una alta temperatura usando para ello vapor de agua muy seco, consiguiendo de esta forma acondicionar la harina para facilitar su paso por una matriz, dándole forma cilíndrica al grano.

Con la temperatura y presentación en granulado, el pienso adquiere ciertas cualidades que lo mejoran con respecto a la utilización en harina: mayor aprovechamiento, predigestión, combate ciertos hongos y salmonella, evita desmezcla, polvo en los comederos, etc.

El pienso, al salir de la granuladora, tiene una alta temperatura y humedad, por lo que hay que disminuirla hasta la temperatura ambiente, para lo que se emplea un enfriador contracorriente, consistente en una tolva con una boca de entrada y otra de salida del pienso con un sistema de aspiración que hace pasar el aire más frío a través del pienso, enfriándolo y secándole el exceso de humedad que le incorporó el vapor.

El tamaño del gránulo y grosor del mismo depende de la especie a la que va destinado, lo cual se consigue, con matrices de distinto calibre y espesor.

Por medio de tres grupos de celdas de Pre-granulado se alimentan las Granuladoras, existen 3 líneas de granulación, obteniéndose un producto en forma granulada que se puede enviar a ensacar o a la Tolvas de Salida a Granel.

- Ensacado y carga a granel

Por medio de los silos/tolvas de salida a granel, se cargarán los vehículos con esta presentación o bien el producto se presentará ensacado en sacos de 40 Kg., 25 Ks. o bien en forma de big-bags. Ampliadas 8 nuevas celdas de ensaque de capacidad 80 t. además de las ya existentes y autorizadas.

2.1.2.- Nueva línea a instalar

Se describe a continuación el proceso de la nueva línea a instalar, **que se instalará en sustitución de la línea de harinas de pescado.**

Con las nuevas actuaciones a realizar, se pretende llevar a cabo la instalación de una nueva línea productiva para la elaboración de piensos de alta calidad, en la torre de producción en la que se ubicaba la línea de elaboración de harinas de pescado.

El proceso productivo de la nueva línea de producción será el que se indica a continuación:

- 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.

Para ello se contaría con una batería de big-bags, con capacidad para 22 big-bags.

- Dosificación de materias primas

Cada big-bag, contará con un tolvín y un extractor, que descarga las distintas materias primas en las básculas dosificadoras.

El producto extraído de la batería de big-bag, se envía a las distintas básculas de dosificación con las que cuenta la batería. Se cuenta con dos básculas dosificadoras.

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 dosificación 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 alimentaban desde la línea de producción en la torre anexa, al contar con una salida independiente a continuación de la mezcladora, que va directamente a estas celdas.

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. En la mezcladora también se pueden incorporar los líquidos.

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 contará con dos equipos, para 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 una caja de cambio a su salida para enviar el producto bien de nuevo a las celdas de dosificación, o bien a una zaranda doble para eliminar los finos contenidos en el producto.

Dichos finos son reenviados al alimentador de la línea de granulado correspondiente, para ser reaprovechados y granularse de nuevo, dentro de la misma partida de pienso.

A continuación, y a través de distribuidores revólver, el producto será enviado a las celdas de ensaque o carga a granel.

- Instalación de ensacado/carga a granel

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

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

2.2.- Materias primas utilizadas en el proceso productivo

DENOMINACIÓN MATERIA PRIMA	CANTIDAD ANUAL CONSUMIDA 2023 (Tn)
CEBADA	36463,9
MAIZ	6573,6
TRIGO	56540
COLZA 34	7810
GIRASOL INTEGRAL	320,21
SOJA	17319,5
XSOY200	40,7
PIPAS GIRASOL	250
ACEITE DE SOJA	1163,8
GRASA	266,2
GRASA PORCINO	770
T.GERMEN MAIZ EXPELLER	2132,9
CILINDRO ARROZ	275
GALLETAS	5051,2
G.FEED	1760
Hna.ZOOTecnica	225
SALVADO	774,4
DDGS MAIZ	9933
MELAZA REMOLACHA	534,6
ALFALFA HENO GR	192,5
CASCARA SOJA	658,9
PAJA	254,1
PULPA REMOLACHA	1367,3
GUISANTE	6008,2
Lactal	0,3
BICARBO. SODICO	605
CARBONATO CALCI.	1337,6
FOSFATO MONOCAL.	666,6
SEPIOLITA	104,5
CARB.CALCI. 1-2mm	6482,3
SAL CANTERA	568,7
UREA 46% N.	64,9

2.3.- Materias auxiliares utilizadas en el proceso productivo

DENOMINACIÓN MATERIA AUXILIAR	CANTIDAD ANUAL CONSUMIDA 2023 (Tn)	CANTIDAD MÁXIMA ALMACENADA (Kg, L)	TIPO DE ALMACENAMIENTO	PELIGROSIDAD	NºCAS/NºCE
MAGNAPAC	81,4	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
ACIDO PALMITICO 98%	5,5	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
PALBIO 50	323,4	2000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
LACTOFLO	48,4	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo	NA. Mezcla
OXIDO MAGNESIO	23,1	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	1309-48-4
OXIDO DE HIERRO 60%	1,54	500Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	1345-25-1
SULFATO MAGNESIO	1,21	500Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	7487-88-9
Cloruro Calcico	0,462	500Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	10043-52-4
ALIMET 75%	287,1	10,000 L	Tanque Inox 10,000 L	Irritante	NA. Mezcla
LYSIGEM	1,65	500Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
L-LISINA HCL	563,2	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
L-TREONINA	177,1	2000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
L-VALINA	1,65	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
KESSENT M	0,88	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMPL.TRIPTOFANO (15%)	124,3	2000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMPL.VALINA 15%	113,3	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
CROMO ORO	7,59	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMPL ROJO X5	62,7	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
CLOR.COLINA 75%	40,7	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
CAPSANTAL FS 20	0,55	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NP-512-PHY-HB	39,6	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NB-590	0,484	500 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NM-311-SR1	6,27	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NM-312	1,76	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NB-340	17,6	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NUCLEO TM	4,95	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NL-310-VITA	0,77	500 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NV-33125-6PHY-s	1,21	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
OPTISYNC	5,17	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
NUTRI SAPONIN PV	0,33	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
OREGO STIM	5,06	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
APSABOR	0,99	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
ACID BUF 10	24,2	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
DIAMOND XPCLs	0,00165	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
Pidolin Calcio	0,132	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
LUCTANOX EF 42542	0,22	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante. Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
GUSTOR B COATED	2,31	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
VITAROIL 40 PLUS	0,055	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
SINERGYSTAT P	0,0022	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
Algimun	0,264	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
BICIDAL DRY	0,0066	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla

Suplemento L-1	0,0066	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
SANGROTECH	0,033	500 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo	NA. Mezcla
D-Mite Plus Px	5,72	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
ACTISAF SC47 HR+	2,75	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Nugetec Essential Premix MCFA	0,44	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NATURCOLIN Px	0,00055	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
iBOOSTER LIPTOSA Px	0,00055	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Calmax Px	1,65	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
Hydrox Se-meth 0.2%Se Selisseo	0,165	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Digevex Px	0,0066	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
LUCTAROM 60999 Z	0,10351	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante. Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
Hygen Pro Law+ Px	8,03	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
ACTIGEN	0,44	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
OPTIBEEF 2010	1,87	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
PRODOL B	0,077	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
LUCTAROM 25032	0,968	500 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante. Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
SETNACID BACT-STOP	1,1	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
FORM AD-PLUS	6,6	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Flav V9	2,53	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
SAFEMIX LECHONES	44,11	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
FYSAL FIT 4	14,85	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
PRESAN FX	18,26	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Corrosivo	NA. Mezcla
COMPLEMENTO CA	0,66	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
PRESAN FY	6,38	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Corrosivo	NA. Mezcla
FOS SHELLBOOST	13,53	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
FOS PULMOSURE	0,77	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
TOXO XL	7,04	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
TNW MKW ST Vital 4%	20,46	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Selacid Green Growth-MP	8,36	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
TNE Compl Molibdeno 0.2%	8,47	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
PROPHORCE AC299	10,56	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMP.OVODIET	38,5	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
VITAMINA C Compl TNE	0,22	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMP.AXTRA PHY500	3,74	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
COMPLEMENTO FLUSHING	0,055	500 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
BETAIN 96	1,87	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irrirante	NA. Mezcla
G.SF Nucleo Gallinas Mix	53,02	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NTG Cerdos Cebo xb 0.4%	1,54	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
PC Cerdos Cebo PHY xb 0.3%	12,21	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NV-56¥25-La-PHY-xb	5,28	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NV-56¥25-PHY-xb	17,49	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
TNE P-427-PHY AP IB	13,97	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NP-313-PHY	115,61	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NP-316-PHY	67,98	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NP-326-PHY 1000 FR	13,09	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NP-328-PHY-1000	19,58	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NM-320 (Sin Mo)	32,23	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
QNantamix ARYGLO	3,74	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
NV-33¥25-6PHY-s	215,6	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
SV-542-PHY-s G	18,26	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante. Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
SETNAMIX CERDAS REPRO SG Q	6,16	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla
MULTIVIT SETNAMIX	2,42	1000 Kg	Sacos 25 Kg	No peligroso	NA. Mezcla
PORCIMIX 4AS Lact 0.6%	1,1	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo	NA. Mezcla
PORCIMIX 3+FITASA	2,42	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo	NA. Mezcla
NUCLEOMIX 10%PREST CR+PROT	3,52	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
PORCIMIX Nº1 STARTER 1.5%	2,75	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo	NA. Mezcla
Tello Cto Ess 0'4 1'5FXBAMR	69,3	2000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
Shield 3-4 5% Px	19,25	1000 Kg	Sacos 25 Kg	Irritante	NA. Mezcla
NutralSCA Cerdas Repr 0.3F Px	0,165	500Kg	Sacos 25 Kg	Nocivo para organismos acuáticos	NA. Mezcla

2.4.- Productos finales

La actualización de los productos terminados se presenta como sigue:

PRODUCTO	Producción Anual 2023 (Tn)
Productos finales (Piensos para animales de granja)	**220,319 Tn**

La producción prevista para el 2.024, una vez entre en funcionamiento la nueva línea será de **225.626 t/año.**

2.5.- Abastecimiento de agua

El agua necesaria para el funcionamiento de la instalación es abastecida por 2 vías fundamentales:

- Agua de red (Canal de Isabel II) para su uso en:
  - Proceso productivo y laboratorio
  - Oficinas, aseos y vestuarios (sanitario)
- Agua de pozo (ubicado en el interior de la parcela y de propiedad del titular)

Con respecto al agua de pozo, el sondeo de abastecimiento se encuentra a 50m de profundidad:

. Acuífero: 03.05

. Volumen máximo anual: 5.000m3

. Coordenadas del aprovechamiento: 40º 12' 26'' N, 3º 51' 15'' W.

. Distancia a cauces públicos y otros aprovechamientos: a más de 100m

El agua del pozo es sometida a un proceso de cloración (con hipoclorito sódico) en la instalación. Para utilizar el agua subterránea como potable, se realiza la cloración y las inspecciones correspondientes para prevenir la legionellosis en las instalaciones.

CONSIDERACIONES A DESTACAR:

Actualmente el agua de pozo está reservada únicamente para usarla en caso de incendio en la fábrica. En ningún caso se utiliza para el proceso productivo, sanitario o limpieza.

ORIGEN	CONSUMO ANUAL 2023 (m3)	DESTINO APROVECHAMIENTO
Agua de red	10,265	Proceso productivo, sanitario y limpieza
Agua de pozo subterránea	0	Sistema de Protección contra Incendios

El consumo de agua previsto en el 2.024 tras la instalación de la nueva línea estará en **10.300 m^3.**

2.6.- Recursos energéticos

2.6.1.- Tipo de fuentes energéticas utilizadas y consumo

- Eléctrica procedente de fuente externa:

- Potencia instalada actual: 3.279,70 kW
- Consumo energía total anual estimado: 5.300.000 kWh
- Consumo energía medio estimado: 605 kWh

La potencia instalada tras las nuevas actuaciones será de 3.979 Kw. y su consumo previsto de 5.550.000 Kwh/año.

- Combustibles

COMBUSTIBLE	TIPO DE ALMACENAMIENTO	CONSUMO ANUAL (m3)
Gas Natural	Red de Distribución	10.300 m3 Combustible para calderas

CONSIDERACIONES A DESTACAR:

En términos de combustible**, tanto el gasóleo como el GLP que se usaba para las carretillas ya no se emplean. Las carretillas son eléctricas**.

2.6.2.- Instalaciones de combustión

INSTALACIÓN DE COMBUSTIÓN	UTILIZACIÓN	POTENCIA TÉRMICA	TIPO DE COMBUSTIBLE
Generador de Vapor P.I. MADRID Nº 475550	Generación de vapor para granulación y serpentines de grasa, melazas, etc.	450 kW	Gas Natural
Generador de Vapor P.I. MADRID Nº 347866		450 kW	

2.7.- Almacenamiento

2.7.1.- Almacenamiento de materias primas

- Almacenadas en palés, en el interior de nave sobre suelo pavimentado.
- Silos, donde pasan mediante elevadores y cintas transportadoras cubiertas al proceso productivo. Capacidad de almacenamiento 180 t (12 cedas x 15t/celda).

3.- GENERACIÓN DE RESIUOS

3.1.-Residuos Peligrosos

Seguidamente se presentan los detalles de las retiradas durante el año 2023.

FECHA RETIRADA	TIPOLOGÍA DE RESIDUO	CÓDIGO LER	Cantidad Generada (Kg)	Tratamiento Posterior
01.06.23	Aerosoles Vacios	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 - Producto NO Conforme/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 Generada (Kg)	Tratamiento Posterior
19.10.23	Residuos biosanitarios específicos	180113	41	D15
	Aerosoles Vacios	160504	10	R13
	Aguas de laboratorio	161001	93	D15
	Baterias 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

3.2.- Residuos No Peligrosos

Seguidamente se presentan los detalles de las cantidades retiradas durante el año 2023.

		DESGLOSE GENERACIÓN ANUAL (Tn)				
RESIDUO	CÓDIGO LER	1T	2T	3T	4T	TOTAL 2023
RSU:	20 30 40	31,76	19,32	37,52	24,4	**113**
Papel/Cartón:	20 01 01	2,06	2,56	1,8	0,98	**7,4**
Chatarra:	20 01 40	1,38	0	2,16	3,66	**7,2**
MADERA:	20 01 38	36,801	35,964	45,873	36,531	**155,169**
Plástico,Rafia:	20 01 39	3,7	3,84	2,62	2,3	**12,46**

3.3.- Contaminación del suelo

El impacto potencial de la actividad sobre el suelo proviene de las filtraciones de los posibles derrames y fugas que puedan realizarse en las zonas de almacenamiento de sustancias peligrosas (depósitos de combustible, almacén de productos líquidos y almacén de residuos peligrosos), si el pavimento de estas áreas no se encontrara correctamente impermeabilizado.

4.- TÉCNICAS DE PREVENCIÓN Y CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN

4.1.- Emisiones atmosféricas

La fuente principal de contaminación atmosférica es la emisión de partículas en la molturación, granulación y carga-descarga de productos a granel. Para evitarla, la instalación cuenta con equipos para disminuir la cantidad de polvo en el ambiente interior y eliminar la emisión de partículas sólidas a la atmósfera. Estos equipos son:

- Filtros de mangas, situados en los molinos. En su interior dispone de mangas de tejido especial por donde pasa el aire aspirado, quedándose el polvo de harina adherido a las mismas. Para la limpieza de las mangas, se hace pasar a su través aire a presión en dirección contraria al flujo de aire filtrado.

- Ciclones; ubicados en los sistemas de granulación, el polvo al entrar en el ciclón por acción de la fuerza centrífuga del aire y de la gravedad, cae y es evacuado.

- El transporte de materias primas a las zonas del proceso productivo, se realiza mediante cintas transportadoras y elevadores cubiertos con el fin de evitar la emisión del polvo.

4.2.- Contaminación del suelo

Para evitar posibles contaminaciones del suelo, las instalaciones tienen las siguientes medidas preventivas en las zonas con mayor riesgo:

- Las zonas de producción y las vías de acceso, se encuentran pavimentadas.

- Los tanques de almacenamiento de sustancias líquidas se ubican en cubetos de contención de derrames. El tanque aéreo de combustible así como la boca de carga y descarga, están dotados de cubeto de retención para impedir la afección de posibles fugas al suelo.

4.3.- Vertidos

Las aguas de purga de caldera se recogen en la red de drenaje de la sala donde se ubica la caldera de vapor, esta red conecta a una arqueta de registro conectada directamente al Sistema Integral de Saneamiento (SIS).

Las aguas sanitarias procedentes de las oficinas, laboratorios y las aguas pluviales se vierten directamente al SIS. La instalación cuenta con una arqueta para la recogida de estas aguas sanitarias que conecta directamente al Sistema Integral de Saneamiento.

Punto de vertido	Actividad asociada	Sistema de depuración	Contaminantes generados	Destino
Arqueta purga calderas	Purga calderas	NO	Caudal medio pH Conductividad Temperatura DBO_5 DQO Sólidos en Suspensión Aceites/grasas Cloruros Detergentes totales Sulfatos Toxicidad Zinc Fósforo total Nitrógeno total	Sistema Integral de Saneamiento (Griñón). EDAR Municipal
Arqueta agua sanitaria	Aguas sanitarias	NO		

5.- AMPLIACIÓN DE LAS MEJORES TÉCNICAS DISPONIBLES (MTD) A LA ACTIVIDAD

Entre las medidas adoptadas por el titular en el diseño y desarrollo del proyecto que pueden considerarse Mejores Técnicas Disponibles según el documento de referencia BREF: "Draft reference document on best available techniques in the Food, Drink and Milk Industries" de agosto de 2006, pueden indicarse:

MTD aplicadas al Proceso General:

- Seleccionar equipamientos que optimicen el consumo de recursos y los niveles de emisión, y que faciliten un correcto funcionamiento.
- Controlar las emisiones de ruido en las fuentes emisoras, mediante diseño, selección y control del mantenimiento.
- Programas de mantenimiento regulares de las instalaciones.

MTD aplicadas al tratamiento de emisiones:

- Cerramiento adecuado de la planta y de los sistemas de transporte de materiales polvorientos, para evitar la emisión de partículas.
- Control y mantenimiento de los puntos de emisión, con un inventario de las emisiones incluyendo las situaciones anormales de funcionamiento y realizando una selección de las técnicas de control de las emisiones.
- Filtros mangas y ciclones en aquellas fases del proceso productivo que lo requieran, así como un adecuado mantenimiento de las mismas.

CONSIDERACIONES A DESTACAR:

Adicionalmente, en Noviembre 2023 se presentó un documento actualizado y detallado relacionado con la aplicación de MTD (1-15) en la planta de NANTA Griñón.

Se adjunta justificante en la siguiente página.

Comunidad de Madrid

Dirección General de Transición Energética y Economía Circular
CONSEJERÍA DE MEDIO AMBIENTE, VIVIENDA Y AGRICULTURA

Comunidad de Madrid

D.G. de Atención al Ciudadano y Transparencia (P.J. AL)

REGISTRO DE ENTRADA	
Ref: 30/110414.9/23	**Fecha**: 06/11/2023 13:24
Destino: Registro de la Consejería de Medio Ambiente, Agricultura e Interior	

Solicitud

Código: 1787F1

ASUNTO: PRESENTACIÓN DE MTD (Mejores Técnicas Disponibles) - Octubre 2023 - NANTA SAU - GRIÑÓN, MADRID

La persona solicitante actúa como					
●	Interesado/a	○	Representante	○	Autorizado/a para presentación (no es interesado/a ni representante)

Datos de la persona interesada							
NIF/NIE:	Y8116297W						
Nombre:	ANDRE	Apellido 1:	SANTIAGO	Apellido 2:	RIBEIRO		
Tipo de vía:	CALLE	Nombre de vía:	RONDA DE PONIENTE				
Número/Km:	9	Piso:		Puerta:		Código postal:	28760
Provincia:	Madrid			Municipio:	Tres Cantos		
Otros datos de localización:							
e-mail:	alejandro.solbas@nutreco.com	Teléfono 1:	648804518	Teléfono 2:			

Datos de la persona o entidad representante							
NIF/NIE		Razón social/Entidad:					
Nombre:		Apellido 1:		Apellido 2:			
Tipo de vía:		Nombre de vía:					
Número/Km:		Piso:		Puerta:		Código postal:	
Provincia:				Municipio:			
Otros datos de localización:							
e-mail:		Teléfono 1:		Teléfono 2:			
En calidad de:							

Medio de notificación			
●	Deseo ser notificado/a de forma electrónica	○	Deseo ser notificado/a por correo certificado
Si selecciona notificación electrónica, debe tener una dirección electrónica habilitada en el Sistema de Notificaciones Electrónicas de la Comunidad de Madrid. Puede darse de alta accediendo a este enlace			
El correo electrónico indicado en el formulario no coincide con el informado en su dirección electrónica habilitada. Por favor, modifique dicho correo o bien marque la casilla que aparece en pantalla para aceptar que conoce esta circunstancia y desea continuar.			☑

6.- DESCRIPCIÓN DEL MEDIO RECEPTOR

La instalación se encuentra ubicada en Griñón, en el Polígono Industrial La Estación. La parcela del emplazamiento se sitúa en el triángulo formado por la línea de ferrocarril de Madrid a Portugal, el camino llamado Ugena y la carretera de Cubas a Griñón.

Coordenadas UTM: X 427.319; Y 4.451.030.

La instalación se ubica en área de uso industrial. La mayor parte de los terrenos de la zona son dedicados al cultivo de secano.

Las zonas residenciales afectadas más próximas corresponden al municipio de Griñón y se encuentran a unos 300 m al norte de la instalación.

En la zona, la temperatura media anual es de unos 13 ºC, con una precipitación media anual de 400-500 mm. Los vientos predominantes en la zona son los de componentes WSW y W.

La zona está compuesta por materiales detríticos, procedentes de la destrucción de los relieves graníticos y metamórficos que se encuentran en el entorno sedimentario del Tajo. El área próxima a la ubicación de la instalación es rica en lechos arcillosos alternados con conglomerados de diferente granulometría.

La zona se encuentra en la masa de agua subterránea "Madrid: Guadarrama-Manzanares", forman un único acuífero con una matriz arcillo-arenosa de baja permeabilidad. La dirección del flujo de aguas subterráneas de la zona se realiza en sentido Oeste-Suroeste. El pozo de abastecimiento de la instalación dispone de extracción a 50 m de profundidad.

No existen zonas de especial protección en el entorno de la instalación. Las zonas sensibles más próximas se encuentran a una distancia aproximada de 3,5 km (el LIC Cuenca del Río Guadarrama y el Espacio Natural Protegido del Parque Nacional del curso medio del Río Guadarrama y su entorno).

CONSIDERACIONES A DESTACAR:

A lo largo de los últimos años el polígono industrial ha ido ampliándose con la incorporación de nuevas oficinas y almacenes. Se adjunta visión global a continuación:

- Marcado en rojo: Polígono Industrial La Estación
- Marcado en amarillo: Fábrica de la planta de GRIÑÓN ONE

C. Río Guadarrama
C. Río Ebro
Calle Pte.
Escuela de Danza de Griñón
C. Moreras
C. de la Grama
Por Sport Club de Pádel y Escuela de Boxeo
Av. Pegaso
C. Othar
Europackne España
C. Topacio
C. Turquesa
C. Amatista
Proimadel S.L
C. Irlanda
Estación de Griñón
Fly News
RECICLA BATERÍAS
M-404
C. Gran Bretaña
Polígono Industrial la Estación
C. Italia
C. Francia
BAL
Cam. Griñón
C. Alemania
Cascoball
Carnisa Foods
Persianas Plasalum, S.L
Granja Canales
Finca Ñande Rancho
Glorieta de