

ANUNCIO de 13 de febrero de 2026 por el que se somete a información pública la solicitud de modificación sustancial de la autorización ambiental unificada de la industria de fabricación de productos de belleza y cosmética de Perseida Belleza, SL, en el término municipal de Jerez de los Caballeros. Expte.: AAU25/073. (2026080251)

Dando cumplimiento a lo dispuesto en los artículos 16.3 de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, se comunica al público en general que la solicitud de la modificación sustancial de la autorización ambiental unificada (AAU) de la de la industria de fabricación de productos de belleza y cosmética de Perseida Belleza, SL, en el término municipal de Jerez de los Caballeros (Badajoz), podrá ser examinada, durante el plazo de veinte días hábiles, a contar desde el día siguiente al de la publicación del presente anuncio en el Diario Oficial de Extremadura, en las dependencias de la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Sostenible, de la avda. Valhondo, s/n., de Mérida, previa cita solicitada a través del correo electrónico exp.sostenibilidad@juntaex.es.

Durante dicho plazo, las personas físicas o jurídicas podrán presentar las sugerencias y alegaciones que estimen pertinentes, en cualquiera de los lugares previstos en el artículo 7 del Decreto 257/2009, de 18 de diciembre, por el que se implanta un Sistema de Registro Único y se regulan las funciones administrativas del mismo en el ámbito de la Administración de la Comunidad Autónoma de Extremadura, o en cualquiera de los lugares indicados en el artículo 16.4 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, dirigidas al Servicio de Prevención, Calidad Ambiental y Cambio Climático de la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Sostenible.

La industria de fabricación de productos de belleza y cosmética de Perseida Belleza, SL, en el término municipal de Jerez de los Caballeros cuenta con autorización ambiental unificada otorgada por la Dirección General de Medio Ambiente mediante Resolución de 18 de marzo de 2014, publicada en el DOE n.º 70, de 10 de abril (Expte.: AAI13/199), así como varias modificaciones no sustanciales otorgadas con posterioridad.

El objeto de la solicitud de modificación sustancial es la ampliación de la superficie construida, la capacidad de almacenamiento y la capacidad de producción.

Las características más relevantes de la solicitud de modificación sustancial de la AAU son las siguientes:

Ubicación

El proyecto presentado en la presente solicitud de modificación sustancial de la AAU está ubicado en el Polígono Industrial "El Pabellón", del término municipal de Jerez de los Caba-

llos (Badajoz). Las coordenadas UTM referidas a la Zona 29 ETRS89 son las siguientes:
X: 694530.57 Y: 4245120.57

Las referencias catastrales de las parcelas objeto de este proyecto son las siguientes:

Referencia catastral	Superficie (m ²)
4752001PC9445S0001UO	17.777
4752002PC9445S0001HO	15.136
4655715PC9445N0001LQ	2.233
4655711PC9445N0001YQ	810
4655724PC9445S0001RO	332
4752012PC9445S0001PO	3.134
06070A013000260000RI	3.028
06070A013000250000RX	3.028
TOTAL	45.478

La superficie ocupada por edificaciones tras la modificación sustancial será de 32.727,20 m², suponiendo un 119,8 % respecto a la AAU inicial.

Categoría

El complejo industrial está incluido en las siguientes categorías:

- Categoría 6.1.g. del anexo II de la Ley 16/2015, de 23 de abril, de protección ambiental de la Comunidad Autónoma de Extremadura, relativas a instalaciones, no incluidas en el anexo I, dedicadas al tratamiento de productos intermedios y producción de productos químicos, a escala industrial y mediante transformación química o física, en particular cosméticos y farmacéuticos.
- Grupo 6.a) del anexo II de la Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de evaluación ambiental, relativa a instalaciones industriales de tratamiento de productos intermedios y producción de productos químicos.

Actividad

La industria dispone de tres líneas de fabricación independientes:

- a) Sección de higiene. Fabricación de productos de higiene: gel de baño y champú.
- b) Sección de cosmética. Fabricación de productos de cosmética: cremas y emulsiones.
- c) Sección de fragancias. Envasado y etiquetado de fragancias.

Los dos primeros procesos se componen de las etapas de fabricación, envasado y almacenaje. La fabricación de gel de baño, champú, cremas y emulsiones consiste básicamente en la mezcla de sus diferentes componentes: agua, agentes emulsionantes, agentes co-emulsionantes, agentes hidratantes, extractos naturales, perfumes, colorantes y controladores de viscosidad, principalmente.

En cuanto al proceso de producción de fragancias, en la industria se recibe como materia prima la mezcla ya macerada. Una vez recepcionada esta mezcla, se procede a un filtrado, almacenamiento intermedio (capacidad no superior a 2.000 litros), envasado, etiquetado, empaquetado y almacenamiento final hasta su expedición.

La capacidad de producción de la industria, tras la ampliación proyectada, es de 121 t/d: 85 t/d de productos de higiene, 34,5 t/d de productos cosméticos y 1,5 t/d de fragancias.

Esta capacidad de producción supone una ampliación del 119,6 % con respecto a la reflejada en la AAU original.

Infraestructuras y equipos.

Zona de Higiene.

Para la fabricación de productos de higiene personal se dispone de una nave con una superficie construida de 4.853 m² distribuidos en planta baja y primera. Con la ampliación, se aumentará la superficie construida en planta baja en 1.512,36 m² destinados a almacén y oficinas, en planta primera en 149,81 m² destinado a oficinas y en planta semisótano en 1.403,56 m² para almacén y expedición. De este modo, la superficie construida se aumenta a 7.937,27 m².

El edificio se desarrolla la actividad principalmente en la planta baja, contando con una zona de producción (elaboración, envasado y etiquetado), laboratorio, salas técnicas, talleres, almacén de materias primas y de producto terminado. Con la ampliación, se aumentará la capacidad de almacenamiento de la industria, construyendo un nuevo almacén de embalaje y material auxiliar. Además, se construirá una nueva planta semisótano dedicada a almacenamiento previo a la expedición y una zona de muelles de carga para expedición del producto terminado.

Además, el edificio de higiene cuenta con una zona administrativa que se desarrolla en planta baja y primera. En la planta baja cuenta con una zona para los trabajadores compuesta por vestuarios, aseos y comedor. Con la ampliación, se aumentará la superficie de oficinas tanto en planta baja como primera.

La ampliación de la edificación estará dedicada a almacenamiento. Se pretende aumentar la capacidad de almacenamiento tanto de producto terminado como de material de empaque y auxiliar.

A continuación, se muestra una tabla con las diferentes dependencias del edificio de higiene:

Higiene			
Planta	Dependencia	Superficie útil (m²)	Superficie construida (m²)
Planta baja	Administración	38,94	6.158,29
	Almacén 1	1.760,60	
	Almacén materias primas	315,14	
	Comedor	43,33	
	Distribuidor	51,15	
	Laboratorio	56,22	
	Muestroteca	33,97	
	Oficinas ampliación	143,66	
	Pasillo vestuarios	11,14	
	Sala BT	23,23	
	Sala bombas	29,62	
	Sala compresores	23,18	
	Sala control	6,74	
	Taller y repuestos	109,55	
	Transformador	30,13	
	Vestuario femenino	24,79	
	Vestuario masculino	28,11	
	Vestíbulo	47,94	
	Zona envasado	2.315,68	
	Zona producción	897,38	



Higiene			
Planta	Dependencia	Superficie útil (m ²)	Superficie construida (m ²)
Planta primera	Almacén	7,68	375,39
	Ampliación oficinas	143,61	
	Archivo 1	11,81	
	Archivo 2	12,65	
	Aseos	8,85	
	Comedor	27,54	
	Despacho 1	14,86	
	Despacho 2	13,83	
	Despacho3	13,89	
	Distribuidor oficinas	69,07	
	Sala juntas	13,23	
Planta semisótano	Almacén 2	768,99	1.403,59
	Almacén 3	562,84	
	TOTAL	7.537,91	7.937,89

Maquinaria:

La zona de fabricación cuenta con la siguiente maquinaria:

- 3 reactores de 9.000 kg/ud.
- 2 reactores de 21.000 kg/ud.
- 2 reactores de 21.500 kg/ud para fragancias a granel y quitaesmaltes.
- 1 fusor de 500 kg.
- 1 depósito de inoxidable de 50.000 l para pulmón de acumulación de agua para el proceso (osmosis) y para el resto de los usos de fábrica (descalcificada).
- Depósito de agua caliente de 1.500 l.
- Depósito de agua fría de 1.000 l.

- Depósito pulmón de 2.000 l.
- 2 depósitos isotérmico de 26,15m³/ud de lauril eter.
- 1 depósito isotérmico de 25,7 m³ de glicerina.
- 1 depósito isotérmico de 25,7 m³ de sorbitol.
- Estaciones de torpedo.
- Planta de osmosis.

La zona de envasado cuenta con las siguientes líneas:

- Línea L1 para botes de gel/higiene de 100-1.000 ml, con capacidad máxima de 18.000 kg/día.
- Línea L2 para botes de gel/higiene de 100-1.000 ml, con capacidad máxima de 11.000 kg/día.
- Línea L4 para botes de gel/higiene de 750-1.000 ml, con capacidad máxima de 14.000 kg/día.
- Línea L5 para botes de gel/higiene de 400-1.000 ml, con capacidad máxima de 14.000 kg/día.
- Línea L6 para botes de gel/higiene de 500-1.200 ml, con capacidad máxima de 14.000 kg/día.
- Línea L7 para botes de gel/higiene de 500-1.200 ml, con capacidad máxima de 14.000 kg/día.
- 4 depósitos plásticos de 6.000 l/ud.
- 9 depósitos de inoxidable de 26.000 l/ud.
- Bombas.
- Retractiladora.
- Báscula.

Además, cuenta con otro tipo de maquinaria:

- Compresores.
- Depósito de aire comprimido.

- Secador frigorífico.
- Grupo hidroneumático.

Para realizar el cálculo de la capacidad productiva de la sección de higiene se tendrá en cuenta la capacidad de producción de las líneas de envasado como elemento más restrictivo dentro del proceso de producción, teniendo en cuenta el rendimiento de las mismas.

Línea	Capacidad
Línea de envasado 1 (botes de gel/higiene de 100-1.000 ml)	18.000 kg/día
Línea de envasado 2 (botes de gel/higiene de 100-1.000 ml)	11.000 kg/día
Línea de envasado 4 (Botes de gel/higiene de 750-1.000 ml)	14.000 kg/día
Línea de envasado 5 (Botes gel/higiene de 400-1.000 ml)	14.000 kg/día
Línea de envasado 6 (Botes de gel/higiene de 500-1.200 ml) 14.000 kg/día	14.000 kg/día
Línea de envasado 7 (Botes de gel/higiene de 500-1.200 ml)	14.000 kg/día
TOTAL	85.000 kg/día

Por tanto, tras la ampliación se obtiene una capacidad máxima de producción para la sección de higiene personal de 85 t/día.

Zona de cosmética.

La planta de fabricación de cosmética se compone de diferentes áreas en las que se desarrolla el proceso de fabricación de productos de cosmética. Las etapas básicas del proceso son la fabricación de graneles o semielaborados líquidos en el área de reactores, almacenamiento en zona de bodega, área de envasado y almacenamiento de producto terminado.

Infraestructura:

Para la fabricación de productos de cosmética se dispone de una nave con una superficie 3.889,77 m² distribuidos en planta baja y primera.

Con la modificación pretendida, se realiza una ampliación de 6.104,23 m² distribuidor en planta baja y primera, destinados a almacenamiento de packaging y producto terminado en planta baja y almacenamiento de materia prima en planta primera. En esta superficie se incluye una zona de producción para el nuevo reactor y fusor instalados. De este modo, la superficie construida se aumenta a 10.703,67 m².

El edificio cuenta con una zona de producción, almacenaje de producto semielaborado, envasado y empaquetado en planta baja, además de almacenes para producto terminado

y packaging. Asimismo, cuenta con una zona administrativa en planta baja. En la planta alta se distribuye la zona de producción y almacenamiento de materia prima.

A continuación, se muestra una tabla con las diferentes dependencias del edificio de cosmética:

Cosmética			
Planta	Dependencia	Superficie útil (m²)	Superficie construida (m²)
Planta baja	Acceso personal	8,40	7.765,94
	Almacén palet	112,01	
	Almacén producto terminado 1	1011,39	
	Almacén producto terminado 2	978,50	
	Almacén de producto terminado packaging	2.595,41	
	Almacén semielaborado	458,41	
	Aseo	2,85	
	Aseos	5,79	
	Aseos almacén	6,26	
	Distribuidor 1, 2 y 3	93,18	
	Empaquetado cosmética 1	391,88	
	Empaquetado cosmética 2	42,83	
	Envasado cosmética 1	184,02	
	Envasado cosmética 2	58,87	
	Envasado dentífrico	36,25	
	Envasado higiene bucal	36,53	
	Lavadero	10,13	
	Montacargas 1	4,76	
	Montacargas 2	4,76	
	Packaging	1.128,03	
	Producto semielaborado	98,66	
	Sala instalaciones	7,64	
	SAS Material 1	21,72	



Cosmética			
Planta baja	SAS Material 2	16,81	7.765,94
	SAS Personal	5,26	
	Vestíbulo	17,10	
	Zona de producción 1	180,89	
	Zona de producción 1.1	73,55	
Planta primera	Almacén de materias primas 1	146,8	2.937,73
	Almacén de materias primas 2	2.353,82	
	Aseo 1	4,98	
	Aseo 2	3,36	
	Distribuidor 4	25,75	
	Instalaciones	24,48	
	Laboratorio	56,75	
	Lavadero	8,12	
	Materia prima	146,72	
	Montacargas 1	4,33	
	Montacargas 2	6,86	
	Pesaje	5,81	
	Sala instalaciones 1	15,23	
	Sala reactores 1	9,32	
	Sala reactores 2	13,53	
	Sala reactores 3	16,13	
	Sala reactores 4	29,83	
	Sala reactores 5	73,83	
	Sala reuniones	20,11	
	Zona producción 2	53,06	
TOTAL		10.461,07	10.703,67

Maquinaria:

La zona de fabricación cuenta con la siguiente maquinaria:

- 1 reactor de 3.000 kg para dentífrico.
- 1 reactor de 6.000 kg para enjuague bucal.
- 1 fusor de 1.000 kg para dentífrico y enjuague bucal.
- 1 reactor de 500 kg para productos de cosmética.
- 1 reactor de 250 kg para productos de cosmética.
- 1 fusor de 500 kg para productos de cosmética.
- 1 reactor de 6.000 kg para cremas corporales, mascarillas capilares y enjuague bucal.
- 1 fusor de 3.000 kg para cremas corporales, mascarillas capilares y enjuague bucal.
- 2 depósitos de inoxidable de agua purificada.
- 4 depósitos de inoxidable de 5.500 l de producto semielaborado.
- 2 depósitos de inoxidable de 12.674 l de producto semielaborado.
- Estaciones de torpedo.
- La zona de envasado se compone de las siguientes líneas:
 - Línea L9 para cremas faciales en tarros pequeños de 50-100 ml, con una capacidad máxima de 500 kg/día.
 - Línea L14 para cremas corporales, faciales y mascarillas capilares en tarros grandes 50-400 ml, con una capacidad máxima de 1.000 kg/día.
 - Línea L3 para desodorantes 50 ml y botes pequeños 100 ml, con una capacidad máxima de 500 kg/día.
 - Línea L7 para cremas corporales, faciales, solares, dentífricos en sachets de 2-5 ml, con una capacidad máxima de 500 kg/día.
 - Línea L5T1 para cremas solares y dentífricos en tubos 5-400ml, con capacidad máxima de 1.000 kg/día.
 - Línea L5T2 para cremas solares y dentífricos en tubos 5-400ml, con capacidad máxima de 1.000 kg/día.
 - Línea L13 para cremas corporales, solares y enjuague bucal en botes de 30-500ml, con una capacidad máxima de 10.000 kg/día.



- Línea L18 para cremas corporales y solares en botes de 100-600ml, con una capacidad máxima de 10.000 kg/día.
- Línea L19 para cremas corporales y solares en botes de 100-600ml, con una capacidad máxima de 10.000 kg/día.
- Bombas.
- Enfardadora.
- Retractiladoras.
- Báscula.

Además, cuenta con otro tipo de maquinaria:

- Depósito de aire comprimido.
- Planta enfriadora.
- UTAs.
- Planta compacto frío.
- Kit hidráulico.

Capacidad productiva.

Para realizar el cálculo de la capacidad productiva de la sección de cosmética se tendrá en cuenta la capacidad de producción de las líneas de envasado como elemento más restrictivo dentro del proceso de producción, teniendo en cuenta el rendimiento de las mismas.

Línea	Capacidad
Línea de envasado L9 (cremas faciales en tarros 50-100 ml)	500 kg/día
Línea de envasado L14 (corporales, faciales y mascarillas capilares en tarros 50-400 ml)	1.000 kg/día
Línea de envasado L3 (desodorantes 50 ml y botes pequeños 100 ml)	500 kg/día
Línea de envasado L7 (corporales, faciales, solares, dentífricos en sachets de 2-5 ml)	500 kg/día
Línea de envasado L5T1 (cremas solares y dentífricos en tubos 5-400 ml)	1.000 kg/día
Línea de envasado L5T2 (cremas solares y dentífricos en tubos 5-400 ml)	1.000 kg/día

Línea	Capacidad
Línea de envasado L13 (corporales, solares y enjuague bucal en botes de 30-500 ml)	10.000 kg/día
Línea de envasado L18 (cremas corporales y solares en botes de 100-600 ml)	10.000 kg/día
Línea de envasado ampliación (cremas corporales y solares en botes de 100-600 ml)	10.000 kg/día
TOTAL	34.500 kg/día

Por tanto, tras la ampliación se obtiene una capacidad máxima de producción para la sección de cosmética personal de 34,50 t/día.

Fragancias.

En cuanto al proceso de producción de fragancias, en la industria se recibe como materia prima la mezcla ya macerada. Esta mezcla una vez recepcionada se procede a un filtrado, almacenamiento intermedio, envasado, etiquetado, empaquetado y almacenamiento final hasta su expedición. Con la modificación pretendida, este edificio no es objeto de modificación.

Infraestructura.

La planta de fabricación de fragancias cuenta con una superficie de 1.025 m² en la que se desarrollan las dependencias necesarias para la producción de fragancias, íntegramente en planta baja.

A continuación, se muestra una tabla con las diferentes dependencias del edificio de fragancias:

Fragancias			
Planta	Dependencia	Superficie útil (m ²)	Superficie construida (m ²)
Planta baja	Almacén 1	494,97	974,86
	Almacén 2	47,06	
	Entrada	42,58	
	Producción 1	168,49	
	Producción 2	197,06	
	Anexo	49,99	
TOTAL		1.000,15	1.025,00

Maquinaria

Esta sección cuenta con la siguiente maquinaria para el envasado de fragancias:

- Línea 15 de envasado, para fragancias en botes de cristal de 50-100 ml, con una capacidad máxima de envasado de 1.500 kg/día.

- Depósitos de acero inoxidable de 500 kg/ud para fragancias.
- Encelofanadora.
- Estruchadora.

Además, cuenta con otro tipo de maquinaria:

- Báscula.

Capacidad productiva.

Para realizar el cálculo de la capacidad productiva de la sección de fragancias se tendrá en cuenta la capacidad de producción de la línea de envasado como elemento más restrictivo dentro del proceso de producción, teniendo en cuenta el rendimiento de la misma.

Línea	Capacidad
Línea de envasado L15 (fragancias en botes de cristal de 50-100 ml)	1.500 kg/día
TOTAL	1.500 kg/día

Por tanto, tras la ampliación se obtiene una capacidad máxima de producción para la sección de fragancias de 1,5 t/día.

Almacén.

Se trata de un edificio destinado íntegramente al almacenamiento de materias primas auxiliares tales como cartón, envases, etc. Con la modificación pretendida, este edificio no es objeto de modificación. Únicamente se modifica y optimiza el sistema de almacenamiento.

Infraestructura.

Para el almacenamiento de estas materias primas auxiliares se dispone de una nave con una superficie de 5.093,46 m² distribuidos en planta baja. Cuenta con tres almacenes y una pequeña zona administrativa para su gestión.

A continuación, se muestra una tabla con las diferentes dependencias del almacén:

Fragancias			
Planta	Dependencia	Superficie útil (m ²)	Superficie construida (m ²)



Fragancias			
Planta baja	Almacén 1	1.825,13	5.093,46
	Almacén 2	1.811,91	
	Almacén 3	1.296,35	
	Archivo	14,28	
	Aseo femenino	9,66	
	Aseo masculino	10,05	
	Almacén 2	1.811,91	
	Oficina 54,05	Oficina 54,05	
TOTAL		5.021,43	5.093,46

Sala de caldera.

Se trata de un edificio con una superficie de 40,86 m² que se ampliará 51,76 m² distribuidos en planta baja, en los que se ubica la maquinaria necesaria para la producción de agua caliente y frío.

Maquinaria:

- Caldera 1 de 1,279 MWt alimentada con gas natural.
- Caldera 2 de 1,345 MWt alimentada con gas natural.
- 2 depósitos de inercia de 3.000 l/ud.
- 2 intercambiadores de calor de placas.
- 1 depósito de expansión de 250 l.
- Bombas de circulación.
- Bombas de alimentación.
- 2 enfriadoras.
- 1 torre de refrigeración.

- Depósitos de inercia, bombas de circulación y de alimentación, así como todos los elementos auxiliares para un buen funcionamiento de la instalación.

Sala de protección de incendios.

Se trata de un edificio con una superficie de 49,27 m² distribuidos en planta baja, en los que se ubican los equipos de protección contra incendios necesarios.

- Grupo de presión contra incendios con bomba eléctrica y motobomba diésel.
- Depósito de 497 m³ instalado en las inmediaciones de la sala.

EDAR.

Se trata de un edificio con una superficie de 118,16 m² distribuidos en planta baja, en los que se ubica la planta de depuración de la industria.

- Planta de depuración con capacidad máxima de 40 m³/día.

Cargadores higiene.

Se trata de un espacio cubierto con una superficie de 28 m² que alberga una zona donde se ubican los cargadores de las baterías eléctricas y una zona de aparcamiento para los vehículos.

Cargadores cosmética

Se trata de un espacio cubierto con una superficie de 32,08 m² que alberga una zona donde se ubican los cargadores de las baterías eléctricas y una zona de aparcamiento para los vehículos.

Cargadores almacén

Se trata de un espacio cubierto con una superficie de 45,84 m² que alberga una zona donde se ubican los cargadores de las baterías eléctricas y una zona de aparcamiento para los vehículos.

Viales y zonas de tránsito

La industria cuenta con múltiples zonas pavimentadas tales como viales, explanadas, muelles de carga y descarga que ocupan una superficie de 10.538,69 m².

Consumos:

- Energía eléctrica: 1.266.000 kWh/año. Supone un 193 % con respecto a la AAU inicial.



- Gas natural: 86 t/año. Supone un 319,1 % con respecto a la AAU inicial.
- Agua: 62.600 m³/año. Supone un aumento del 412 % con respecto a la AAU inicial.
- Aditivos: 11.515 kg/año.
- Sust. botánicas: 19.440 kg/año.
- Ag. antiestáticos: 38.884 kg/año.
- Antioxidantes: 1.328 kg/año.
- Ag. depilatorios: 1.771 kg/año.
- Disolventes: 188.776 kg/año.
- Conservantes: 83.289 kg/año.
- Emolientes: 69.657 kg/año.
- Ag. emulsificantes: 59.853 kg/año.
- Ag. control viscosidad: 308.083 kg/año.
- Absorbentes rayos UV: 27.950 kg.
- Humectantes: 130.644 kg/año.
- Ag. emulsificantes: 45.104 kg/año.
- Ag. opacificantes.
- Tanques 1000 kg 29.033 kg.
- Perfumes.
- Bidones 25-100-200 kg 42.130 kg.
- Ag. tampón.
- Bidones 200 kg - Cántaras 25 kg 29.112 kg.
- Ag. quelantes.
- Bidones 200 kg - Tanques 1000 kg 29.525 kg.



- Tensioactivos anfótero.
- Cisternas 538.886 kg.
- Tensioactivos aniónico.
- Cisternas - Bidones 200 kg 1.430.606 kg.
- Tensioactivos catiónico.
- Bidones 200 k 933 kg.
- Tensioactivos no anf.
- Tanques 1000 kg 24.661 kg.
- Tensioactivos no i.
- Cisternas 68.678 kg.
- Ag. emulsificantes.
- Cántaras 5 kg - bidones 100 kg 11.659 kg.
- Ag. antimicrobianos.
- Tarros 25 kg 2.079 kg.
- Colorantes.
- Tarros 1-2-5 kg 879 kg.

Es órgano competente para la resolución de la autorización ambiental unificada del proyecto la Dirección General de Sostenibilidad de la Consejería de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Sostenible de conformidad con lo dispuesto en el artículo 14.6 del Decreto 77/2023, de 21 de julio, por el que se establece la estructura orgánica básica de la Administración de la Comunidad Autónoma de Extremadura. Lo que se comunica a los efectos oportunos y para el general conocimiento.

Mérida, 13 de febrero de 2026. El Director General de Sostenibilidad, GERMÁN PUEBLA OVANDO.

