

**PROYECTO DE REHABILITACIÓN DE
CHABOLA Y CONSTRUCCIÓN DE
QUESERÍA Y SALA DE ORDEÑO EN
ALDAMIÑAPE, EN EL TERMINO
MUNICIPAL DE ZEANURI (BIZKAIA)**

Lezama, diciembre de 2.023

AGUSTIN Firmado
digitalmente por
UGEDO AGUSTIN UGEDO
URRUELA
URRUELA Fecha: 2023.12.14
10:53:11 +01'00'

PROMOTOR:

Asociación de Desarrollo Rural
Gorbiealde

INGENIERO AGRÓNOMO:

Agustín Ugedo Urruela

MEMORIA

1.-INTRODUCCIÓN

Bingen Larizgoitia Salazar, con D.N.I. 30633321N, en representación de Asociación de Desarrollo Rural Gorbeialde con C.I.F. 48409585, encarga al Ingeniero Agrónomo Agustín Ugedo Urruela el presente **"PROYECTO DE REHABILITACION DE CHABOLA Y CONSTRUCCIÓN DE QUESERÍA Y SALA DE ORDEÑO EN ALDAMIÑAPE, EN EL TERMINO MUNICIPAL DE ZEANURI (BIZKAIA)"**, para someterlo a las instancias oportunas y proceder a su inmediata ejecución.

2-SITUACIÓN ACTUAL

La Asociación de Desarrollo Rural Gorbeialde, en su esfuerzo por impulsar la ganadería extensiva de ganado ovino latxo en el macizo del Gorbea, pretende adquirir una chabola pastoril que proyecta rehabilitar y ampliar para la instalación de una quesería y una sala de ordeño, con el fin de ponerla a disposición de una pastor de la zona, que se pueda trasladar a la misma durante los meses en los que su ganado permanezca en los pastos comunales del Gorbea, pudiendo elaborar en la misma queso de montaña, del tipo "Euskal Herriko Mendiko Gazta".

La chabola se ubica en la parcela número 22 del polígono 12, de Zeanuri, cuya superficie total, según catastro, es de 39.851,54 m², de los que la Asociación de Desarrollo Rural Gorbeialde vana adquirir 7.500,00 m² de terreno junto con la chabola.

Esta chabola pertenece actualmente a un particular, que en el año 2.004 solicitó licencia de obras y autorización para la reconstrucción de un refugio-txabola, iniciando las obras, que posteriormente, en el año 2.012, se paralizaron por orden del Jefe de Servicio de Patrimonio Natural de la Diputación Foral de Bizkaia, por no adecuarse al proyecto constructivo presentado.

3.-OBJETO DEL PROYECTO

Como se ha comentado, la chabola objeto del proyecto se empezó a rehabilitar hace unos años, quedando las obras sin concluir desde el año 2.012.

El objeto del proyecto del proyecto es rehabilitar la construcción existente, para poder permitir que un pastor pueda permanecer desde principios de junio a principios de noviembre, de manera permanente durante junio y julio, meses en los que se sigue ordeñando el rebaño y elaborando queso, y por las noches de agosto a noviembre, meses en los que, por la presencia de lobos en el Parque, se debe recoger al ganado durante las noches, para poder protegerlo.

La construcción actual tiene una superficie de 65,26 m² y se trata de un edificio a 4 aguas, realizado mediante muros de carga y una estructura de madera en cubierta, en el que las obras de rehabilitación de fachadas están prácticamente terminadas y la cubierta y la distribución interior se quedó sin terminar.

Esta construcción se pretende destinar como área de descanso del pastor, que le pueda permitir permanecer en la misma durante ciertas épocas del año, de junio a noviembre.

Como durante los meses de junio y julio el rebaño permanece en lactación, se ha decidido realizar una ampliación a la chabola, por su fachada Noroeste, de 4,80 m por 7,00 m, con el fin de poder instalar una pequeña quesería en la que se elaborarán unos 1.000 kg de queso por campaña, del denominado “Euskal herriko mendiko gazta” acogido a la Denominación de Origen Idiazabal. Esta quesería deberá disponer de Registro Sanitario.

Para poder ordeñar el rebaño en condiciones adecuadas será preciso disponer de una sala de ordeño, para lo que se pretende construir, a pocos metros de la quesería, un pequeño edificio, de 10,60 m por 4,40 m, lo que supone una superficie de 46,64 m², en el que se va a instalar una sala de ordeño con 12 puntos de ordeño.

Una vez terminadas las obras la superficie construida será de 150,26 m², que estará

repartida de la siguiente manera:

Chabola de pastor	65,26 m ²
Quesería	33,60 m ²
Sala de ordeño	51,40 m ²

Siendo las superficies útiles de cada elemento:

Chabola de-pastor

Habitación-1	12,54 m ²
Habitación-2	8,55 m ²
Distribuidor	8,88 m ²
Aseo	3,60 m ²
Cocina-zona de estar	16,85 m ²

50,42 m²

Quesería

Aseo	1,72 m ²
Vestuario	2,65 m ²
Obrador	16,86 m ²
Cámara de oreo	3,87 m ²
Expedición	3,02 m ²

28,12 m²

Sala de ordeño

Zona de ordeño	23,87 m ²
Zona limpieza y almacén	15,56 m ²
Sala de máquinas	3,60 m ²

39,43 m²

4.-JUSTIFICACIÓN URBANÍSTICA

La zona en la que va enclavada la construcción se encuentra dentro del Parque Natural del Gorbea, en una parcela zonificada como Zona de Conservación Activa II.

El uso que se va a dar a las instalaciones, uso pastoril, incluyendo la producción de productos agropecuarios, como es el queso de montaña, es compatible y acorde con los documentos normativos del Parque natural y ZEC de Gorbeia.

Desde el punto de vista medioambiental, la zona no presenta ningún inconveniente, según informe redactado por el Departamento de Sostenibilidad y Medio Natural de la Diputación Foral de Bizkaia.

La superficie construida una vez realizada las obras pasará de 65,26 m² que hay en la actualidad a 150,26 m². En cuanto a la parcela receptora de la edificación, parte de la parcela 22 del polígono 12, su superficie es de 7.500,00 m², por lo que cumple la condición de parcela mínima y no se supera la edificabilidad.

Los materiales empleados, tanto en cubierta como en cerramientos, serán acordes con el entorno para mantener la estética rural y causar el menor impacto posible:

- Paredes de bloque de termoarcilla raseados y pintados, con un enchapado de piedra hasta una altura de 1,00 m en el caso de la quesería.
- Cubierta a dos aguas en el caso de la quesería y a un agua en la sala de ordeño, de teja cerámica, con pendiente del 30%.
- Carpintería exterior de P.V.C. imitación a madera.

La construcción es de una sola planta.

La altura en los aleros es de 2,50 m y en cumbrera de 3,61 m, inferior a la del edificio actual.

La dedicación de la instalación es exclusivamente agrícola.

La superficie edificada, 150,26 m², guarda una relación adecuada con la capacidad productora de la explotación a la que sirve.

5.-CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

La cimentación adoptada es a base de una zapata corrida de HA-25/P/20/IIa, calculada para una tensión de trabajo de 2 kg/cm².

A partir de la zapata corrida se levantarán muros de carga realizados mediante fábrica de bloque de termoarcilla.

Sobre los muros de carga se apoyará la estructura de cubierta, constituida por vigas de madera laminada, sobre los que se apoyarán cabios del mismo material, separados a 0,56 inter ejes.

Todo ello soportará una cubierta, a dos aguas en el caso de la quesería y a un agua en el de la sala de ordeño, constituida por teja cerámica mixta.

La solera estará formada por encachado de piedra apisonada, de 15 cm de espesor, con una capa de 15 cm de hormigón HA-25, con malla electrosoldada 15.15.6. El acabado de la solera será mediante resina de epoxi en la quesería, de azulejo de gres en la chabola, quedando en hormigón liso en la sala de ordeño.

La carpintería exterior será de PVC en ventanas y puertas, imitación a madera.

Todo el material resultante del movimiento de tierras se utilizará como material de relleno de la propia explanada en la que se va a ubicar la nave, por lo que no se originará ningún

vertido de material procedente de la excavación. En la rehabilitación de la chabola actual se abrirán nuevos huecos en la fachada, aprovechándose la piedra de la fachada en la zona ampliada. El resto de escombros se trasladarán a un vertedero autorizado.

Toda la cimentación y estructura cumplen de CTE así mismo se cumplen los documentos básicos SI, SU y HE.

6.- SISTEMA DE EVACUACIÓN Y SANEAMIENTO

Las aguas pluviales se recogerán en canalones de aluminio de 333 mm de desarrollo, que conducen a bajantes de aluminio de 100 mm de diámetro, que evacuan al terreno circundante.

En cuanto al sistema de saneamiento, las aguas residuales de la chabola, la quesería y la sala de ordeño del aseo se conducirán a un pozo séptico, cuya instalación también se contempla en el proyecto, y que será realizado de acuerdo con las normas existentes al respecto.

7.-INSTALACIONES

La instalación de agua fría y caliente será a base de tubería de polietileno reticulado PE-X. El agua procederá de un manantial desde el que se canalizará el agua mediante tubería de polietileno hasta un depósito de 1.000 litros de capacidad, en el que se instalará un clorador.

La instalación eléctrica se hará realizando un cuadro general de distribución con diferencial e interruptores, un cableado bajo tubo, todo ajustado al R.B.T. Al no haber posibilidad de conectarse a la red eléctrica, se instalarán placas fotovoltaicas y un generador eléctrico, que no

son objeto del presente proyecto, ya que se desarrollarán en un proyecto independiente.

8.-PRESUPUESTO

Asciende el siguiente presupuesto de Ejecución por Contrata, excluido I.V.A., a la cantidad de **DOSCIENTOS OCHO MIL OCHOCIENTOS SIETE EUROS CON CUARENTA Y OCHO CÉNTIMOS (208.807,48 EUROS)**.

Lezama, diciembre de 2.023
EL INGENIERO AGRONOMO

A handwritten signature in blue ink, consisting of several overlapping loops and strokes, positioned centrally below the typed name.

Agustín Ugedo Urruela

ANEXOS

- **MEMORIA DE ACTIVIDAD**
- **CONSULTA AL SERVICIO DE PATRIMONIO NATURAL**
- **PLIEGO DE CONDICIONES**
- **ESTUDIO BÁSICO DE SEGURIDAD**
- **CUMPLIMIENTO DEL REGLAMENTO DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS EN ESTABLECIMIENTOS INDUSTRIALES Y CTE**
- **ESTUDIO GEOTÉCNICO**
- **CONTROL DE CALIDAD**
- **GESTIÓN DE RESIDUOS**
- **MEMORIA DE CÁLCULO**
- **PRESUPUESTO**
- **PLANOS**

MEMORIA DE ACTIVIDAD

MEMORIA DE ACTIVIDAD

QUESERÍA

1.-INTRODUCCIÓN

La quesería objeto del proyecto se va a utilizar por un pastor que ya es titular de una quesería que dispone de Registro Sanitario, en la que va elabora queso, con Denominación de Origen Idiazabal, desde mediados de enero a principios de junio. En junio el pastor trasladará su ganado a los pastos comunales del Parque Natural del Gorbea, donde seguirá ordeñando su rebaño durante mes y medio o dos meses, para elaborar en la quesería objeto del proyecto unos 1.000 kg de queso, denominado “Euskal Herriko Mendiko Gazta”, dentro de la D.O. Idiazabal.

2.-CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD

Según la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi, se trata de una **actividad exenta** de obtener licencia de actividad, y, por tanto, sometida a **comunicación previa**, al tratarse de un pequeño obrador con una potencia total instalada inferior a 25 kW y una superficie inferior a 300,00 m².

3.-DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES

Se trata de unas instalaciones que se van a dedicar a la elaboración de queso de leche de oveja, en las que se va a desarrollar parte del proceso de la producción, hasta completar el oreo, ya que la maduración del queso se va a desarrollar en la cámara de maduración que tiene el pastor en su quesería actual, donde se completará el proceso con un período de maduración

mínimo de dos meses.

La superficie útil total de la quesería será de 28,12 m² y constará de las siguientes dependencias:

	Superficie útil
-Aseo	1,72 m ²
-Vestuario	2,65 m ²
-Obrador	16,86 m ²
-Cámara de oreo	3,87 m ²
-Expedición	3,02 m ²

Como se ha comentado anteriormente, la quesería no tendrá cámara de maduración, ya que esta fase del proceso se realiza en la otra quesería que tiene el pastor, por lo que una vez completado el oreo los quesos se cargan en una caja isoterma y se trasladan a la otra quesería.

Las características se resumen a continuación:

Suelos

En el suelo será de resina de epoxi, resistente al ácido y antideslizante.

Paredes

Todas las paredes serán lisas y fácilmente limpiables, evitándose aristas y zonas en las que se pudiera retener porquería. Las divisiones interiores se realizarán mediante paneles prefabricados, con acabado por ambas caras lacado liso, de 60 mm.

Techos

Serán de fácil limpieza y desinfección, estarán formados por paneles del mismo tipo que los descritos en el caso de las paredes de divisiones interiores.

Puertas

Fabricadas con materiales plásticos, de fácil limpieza y desinfección.

Iluminación

La iluminación de todas las zonas se realizará mediante luminarias led estancas y protegidas, que iluminarán perfectamente los locales descritos.

Ventilación

La ventilación será natural, a través de ventanas que dispondrán de malla anti insectos. En los locales sin ventanas se colocarán extractores o rejillas de ventilación.

Instalación eléctrica

La instalación eléctrica se hará realizando un cuadro general de distribución con diferencial e interruptores, un cableado bajo tubo de PVC, todo ajustado al R.B.T.

Instalación de fontanería

La instalación de agua fría y caliente será a base de tubería de polietileno reticulado PE-X. El agua procederá de un manantial desde el que se canalizará, mediante tubería de polietileno, hasta un depósito de 1.000 litros de capacidad, en el que se instalará un clorador. Se realizarán las analíticas que indique la autoridad sanitaria.

La industria dispondrá de agua fría y caliente y se instalarán lavamanos de accionamiento a pedal en el vestuario y en la zona de elaboración.

Red de saneamiento

En la zona del obrador se colocará una canaleta de P.V.C. y se dará a la solera una ligera pendiente hacia la misma, de manera que se garantice una correcta evacuación de las aguas y se eviten encharcamientos.

Las aguas del aseo y las aguas de limpieza de la quesería se conducirán hasta una arqueta exterior, desde la que se canalizarán a un foso séptico.

El suero que se obtiene durante el proceso de elaboración del queso será bombeado hacia un depósito situado en el exterior de la quesería y se utilizará para alimentación animal. En ningún caso se verterá a la red de saneamiento.

4.-DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

La actividad que se va a desarrollar en el local es la elaboración de queso tipo “Euskal Herriko Mendiko Gazta”, acogido a la Denominación de Origen Idiazabal, con leche cruda

procedente de la propia explotación.

5.-DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE ELABORACIÓN

El queso se va a elaborar en esta instalación en los meses de junio y julio, cuando todavía las ovejas están en lactación, pero su producción empieza a bajar, por lo que se elaborarán unos 1.000 kg de queso, con unos 6.000 litros de leche.

El proceso productivo seguido para la elaboración del queso se resume a continuación.

5.1.-Refrigeración y almacenamiento de la leche

La leche producida en la propia explotación, pasa directamente del equipo de ordeño a un tanque de refrigeración, situado en la quesería, donde permanecerá en unas condiciones sanitarias óptimas hasta el momento de la elaboración del queso.

La temperatura del tanque será de 4°C con objeto de evitar la proliferación de microorganismos durante el período en que permanezca almacenada.

5.2.-Elaboración

El proceso de elaboración del queso consta de cinco fases:

- Calentamiento de la leche.
- Cuajado.
- Tratamientos físicos de la cuajada.
- Desuerado.

-Moldeo.

5.2.1.-Calentamiento de la leche

Sólo se utilizará leche cruda, ya que el tiempo de maduración es siempre superior a 2 meses.

La temperatura adecuada para la coagulación es de 30°C, por lo que la leche, que se encuentra almacenada en el tanque a 4°C, se calentará en la cuba de cuajado, hasta alcanzar los 30°C.

5.2.2.-Coagulación

La coagulación de la leche, en la elaboración del queso, es la principal de todas las operaciones que se realizan.

La coagulación de la leche se podría definir como la solidificación por acción del cuajo, en forma de gel, más o menos fuerte, de la caseína de la leche, recogiendo en el gel aparte de suero, materia grasa, lactosa-ácido láctico, sales minerales y resto de proteínas que se encuentran en la leche.

EL procedimiento para la obtención del cuajo es sencillo. Se añade a la leche la proporción de cuajo, se agita y se deja reposar.

5.2.3.-Tratamientos físicos de la cuajada

Una vez cuajada la leche se realizará una serie de tratamientos físicos de la cuajada que conseguirán el tipo de grano, textura y elasticidad, así como el moldeado y prensado del queso, lo cual determinará la temperatura y acidez final del queso, antes de salar, así como el grado de humedad, lactosa y grasa retenidas en el cuajo.

Estos principios son determinantes como base para la maduración del queso.

5.2.3.1.-Corte de la cuajada

El corte de la cuajada se va a realizar con unos instrumentos llamados liras.

Como resultado del corte se obtienen unos granos cuyo tamaño predominante va a estar entre el tamaño de los granos de arroz y de maíz.

5.2.3.2.-Desuerado de la cuajada

Una vez conseguido el tamaño de grano deseado se procede a realizar el desuerado parcial de un 10% de volumen. Para ello se deposita la masa cuajada (el montón) en el fondo de la cuba, emergiendo el suero por la parte superior.

5.2.3.3.-Lavado de la cuajada

La operación de lavar la cuajada con agua tiene como función principal reducir la acidez

del queso y obtener una mayor elasticidad en el grano y la pasta.

El lavado se realizará con agua caliente, ya que de esta manera se produce un retraimiento de la cuajada que mejora el prensado posterior.

5.2.3.4.-Recalentamiento de la cuajada

En nuestro caso, como el lavado de la cuajada se va a realizar con agua caliente, la temperatura de recalentado (40°C) se obtiene directamente. Para que este calentamiento sea uniforme se debe agitar bien la masa durante el lavado.

El tiempo aproximado empleado en estas operaciones (corte, desuerado, lavado y recalentado) es de unos 30 minutos.

5.2.4.-Otros tratamientos físicos de la cuajada:

Bloqueado y preprensado.

5.2.4.1.-Bloqueado

Es la operación de recoger los trozos de la cuajada cortada, es decir, los granos de queso, como paso previo para el moldeado.

El bloqueado tiene por objeto ensamblar los granos de queso en un solo pedazo, depositando en el fondo o a un lado de la cuba de cuajar parte del suero sobrante que queda retenido entre los granos.

Esta operación se va a hacer manualmente.

5.2.4.2.-Preprensado

Normalmente el bloqueado se continua con el prensado de la cuajada bloqueada. Consiste en hacer presión sobre el bloque formado, a través de una pala pesada, prosiguiéndose la extracción del suero retenido entre los granos de queso, de forma intensa pero no total.

5.2.5.-Moldeado

Una vez bloqueada y preprensada la cuajada se pasa al moldeado.

La cuajada queda recogida en un solo coágulo más o menos desuerado. A continuación, se corta en trozos y se pasan estos desde la batea desueradora a la mesa de moldeo, donde estarán los moldes, que serán cilíndricos y de plástico.

Se intercalará una gasa entre la cuajada y el molde. La utilización de la gasa en el moldeo y el prensado del queso es de suma importancia por las siguientes razones:

- a) Agrupa y compacta mejor los granos de la cuajada.
- b) Corteza mejor el queso, evitando rajaduras y resquebrajaduras exteriores.
- c) Separa al queso de las paredes del molde, con lo cual se facilita el desuerado.
- d) Evita la obstrucción de las paredes del molde.

Una vez introducida la masa en los moldes con la gasa se procederá a poner las tapas.

5.3.-Prensado

Es una operación física por la cual, a través de una cierta intensidad de presión, se acaba de desuerar mecánicamente el queso.

Los quesos se colocan en una prensa vertical de accionamiento mecánico. La presión que se ejerce es gradual, empezando con 1,5 Kg/cm² y acabando con 4 Kg/cm². La duración del prensado es de unas 22 horas, dando la vuelta a los quesos a las 5 horas.

El vaciado de las prensas y desuerado se realiza manualmente colocando los quesos sobre los jaulones de inmersión en la salmuera y los moldes y gasas se llevan a la zona donde se procede a su lavado.

5.4.-Salado

La operación de salado se realiza por varios motivos:

- a) Realza las características organolépticas finales del queso.
- b) Limita posibles fermentaciones indeseables.
- c) Ayuda al cortezado del queso.
- d) Ralentiza la maduración inicial.
- e) Colabora en la conservación del queso.
- f) Acaba de desuerar el queso.

El salado se puede realizar de varias formas. En nuestro caso lo vamos a hacer por inmersión en una cuba que contiene salmuera a 18° Baume (180 gr de sal por litro de agua). El tiempo de salado va a ser de unas 24 horas.

5.5.-Maduración

La maduración en el queso es el conjunto de condiciones y tratamientos físicos que posibilitan que se produzcan las transformaciones deseadas, físicas y bioquímicas, en su interior, a través de la flora microbiana existente.

Antes de llegar a la fase de maduración propiamente dicha se deben seguir unos pasos previos: el oreo y la desecación.

5.5.1.-Oreo

Los quesos se sacan de la cuba de salado y se colocan en bandejas en la cámara de oreo.

El tiempo de permanencia en la sala de oreo es 3 A 6 días, dependiendo de la temperatura y humedad.

5.5.2.-Maduración

Una vez terminado el oreo, los quesos se introducirán en una caja isoterma y se trasladará a la otra quesería, en la que se dispone de una cámara de maduración.

Durante esta etapa se producen en el queso una serie de transformaciones y cambios tanto en el interior como en la corteza.

Los quesos permanecerán en una sala acondicionada a tal fin, con una temperatura de 12°C y una humedad relativa del 85%.

Los quesos se voltearán de forma periódica para que se aireen por igual en todas sus caras.

5.6.-Expedición

Los quesos se deben limpiar bien antes del etiquetado y del embalaje para evitar la proliferación de mohos en su superficie que puedan dañar su imagen comercial. La limpieza de los quesos se realizará en el propio obrador, al ser esta una operación que nunca se va a realizar de manera simultánea con ningún otro proceso.

5.7.-Limpieza

Se deberá hacer una limpieza periódica de todo el local, así como de la línea de recepción de la leche, el tanque de almacenamiento y refrigeración de la leche y la cuba de cuajado, así como demás elementos tales como moldes, mesas, liras, etc.

Limpieza

Tiene como objeto eliminar la materia orgánica e inorgánica, para que, en una fase posterior, la desinfección se pueda realizar con eficacia.

La limpieza se efectúa usando de forma combinada o separada métodos físicos y químicos.

El método de limpieza que se va a emplear es manual, apoyado por diferentes utensilios de limpieza y se realiza siguiendo los siguientes pasos:

- * Limpieza grosera
- * Retirada de desechos y residuos del área que se va a limpiar
- * Enjuague con agua
- * Aplicar detergentes
- * Raspar y/o frotar donde sea necesario
- * Aclarado abundante para eliminar restos de detergentes

- * Inspección de la Limpieza realizada
- * Solución de Desinfectante
- * Aclarado Final

Desinfección

Tiene por objeto eliminar los microorganismos que hayan sobrevivido a la fase de limpieza. El método de desinfección se realizará con la aplicación de una solución de agua más desinfectante sobre las superficies de las siguientes formas:

- * Manual
- * Pulverización
- * Inmersión en la solución desinfectante.

6.-DESCRIPCIÓN DE LA MAQUINARIA

La maquinaria e instalaciones por las que se ha optado son las necesarias para poder trabajar de forma autónoma sin recurrir a terceras personas, además de garantizar las exigencias que dicta el Departamento de Sanidad, así como el propio mercado. Sus características se resumen a continuación:

TANQUE FRIGORÍFICO DE LECHE. - De 250 l, totalmente en acero inoxidable y con lectura exterior de temperatura. Este tanque estará situado en la quesería, que se encuentra a poca distancia de la sala de ordeño, por lo que la leche llegará directamente de la ordeñadora.

NEVERA DE FERMENTOS Y CUAJO. - Es un pequeño frigorífico de uso doméstico destinado a la conservación de los cuajos y fermentos utilizados en los diferentes procesos, con

lectura exterior de temperatura.

CÁMARA DE OREO. - Construidas mediante paneles frigoríficos.

CUBA DE CUAJADO MANUAL. - Con una capacidad de 250 l, está enteramente fabricada con acero inoxidable.

PRENSA NEUMÁTICA VERTICAL. - Realizada en acero inoxidable.

TANQUE DE SALMUERA.- De 250 l de capacidad, con sistema de refrigeración, enteramente fabricada con acero inoxidable.

7.-PLAN DE DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN.

En todas las ventanas se colocarán mallas mosquiteras y se instalará un sistema anti insectos eléctrico en la zona de elaboración. Si fuese necesario se contratará una empresa especializada, que se encargará de realizar los controles oportunos.

8.-RESIDUOS GENERADOS EN EL PROCESO

El único residuo generado el proceso de elaboración del queso es el suero. Este suero se bombeará hasta un depósito situado en el exterior de la quesería y se utilizará para alimentación animal. En ningún caso se eliminará a través del sistema de saneamiento de la quesería.

9.-NUMERO DE PERSONAS QUE MANIPULAN ALIMENTOS

Todo el proceso descrito anteriormente lo llevará a cabo es pastor titular de la actividad.

Lezama, diciembre de 2.023
EL INGENIERO AGRONOMO

A handwritten signature in blue ink, consisting of several overlapping loops and strokes, positioned above the printed name.

A. Ugedo Urruela

Delia Luiña Rico

Factura nº 00131

Oba Bekoa 2 bis

48141 Dima

Bizkaia

NIF 71166017s

Datos cliente

GORBEIALDE LGE

Askatasun, 34-A

48143 AREATZA

G 48409585

Concepto de la factura

Retribución por asistencia a feria Areatza/Artea.

Base		40 Euros
IVa	21%	8,4 Euros
Total		48,4 Euros

Realizar pago en:

ES92 2100 1258 8001 0062 1787

