

# PROYECTO DE MEJORA (SEGUNDA MEJORA) DE LA INSTALACION DE DIGESTIÓN ANAEROBIA DEL ECOPARQUE DE TOLEDO PARA EL TRATAMIENTO DE LOS BIORRESIDUOS RECOGIDOS SEPARADAMENTE

## DOCUMENTO DESCRIPTIVO DE LAS OBRAS DE CONSTRUCCION DE LA SEGUNDA MEJORA DE LA INSTALACION DE DIGESTION ANAEROBIA DEL ECOPARQUE DE TOLEDO

***PROYECTO FINANCIADO POR LA UNIÓN EUROPEA-NEXT  
GENERATIONEU A TRAVÉS DEL PLAN DE RECUPERACIÓN,  
TRANSFORMACIÓN Y RESILIENCIA.  
COMPONENTE 12 . POLÍTICA INDUSTRIAL DE ESPAÑA 2030.  
INVERSIÓN 3. PLAN DE APOYO A LA IMPLEMENTACIÓN DE LA  
NORMATIVA DE RESIDUOS Y AL FOMENTO DE LA ECONOMÍA  
CIRCULAR.***

**Consorcio de Servicios Públicos  
Medioambientales de la provincia de Toledo**

## I. CONSIDERACIONES PREVIAS

Mediante la Resolución de la Secretaría General de la Consejería de Desarrollo Sostenible relativa al Expediente EXP.NEXT GENERATION –L2-SLQX-23-2023-00001 , se concedió a este Consorcio una ayuda en relación con la convocatoria de subvenciones para la mejora de las instalaciones específicas para el tratamiento de los biorresiduos recogidos separadamente, por importe de 971.674,95 euros, destinada a financiar el desarrollo del proyecto objeto de la presente Memoria Técnica, siendo los gastos subvencionables los siguientes:

- Obra civil
- Maquinaria y otros elementos estrictamente necesarios para el proceso de tratamiento.

La ejecución de las obras que se describen en la presente Memoria Técnica se han ejecutado mediante las correspondientes licitaciones públicas electrónicas, en cumplimiento de lo establecido en la Ley de contratos del Sector Público, incluyendo en los Pliegos de condiciones y demás documentos administrativos que forman parte de los expedientes de contratación, entre otros, los siguientes extremos:

- Referencia expresa a la financiación de la Unión Europea-Next GenerationEU a través del Plan de Recuperación, Transformación y Resiliencia. Componente 12 . Política Industrial de España 2030.Inversión 3. Plan de apoyo a la implementación de la normativa de residuos y al fomento de la economía circular.
- Plan de medidas antifraude aplicables a los contratos. El Consorcio de Servicios Públicos Medioambientales de la provincia de Toledo cuenta con un Plan de medidas antifraude aprobado mediante Resolución de la Presidencia 179/2023, de 12 de mayo.
- Documentos de declaración de ausencia de conflicto de intereses (DACI) de conformidad con la Orden HFP/55/2023, de 24 de enero, relativa al análisis sistemático del riesgo de conflicto de interés en los procedimientos que ejecutan el PRTR.
- Etiquetado verde y digital, en su caso.
- Principio de no causar daño significativo al medio ambiente (DNSH).
- Obligaciones en materia de información, publicidad y serigrafía establecidas en la normativa nacional y europea que resulta de aplicación.

Para el desarrollo de las actuaciones subvencionadas y ejecutadas que se describen en la presente Memoria Técnica no se ha realizado la contratación de personal específico.

## II. DESCRIPCIÓN DE LAS OBRAS EJECUTADAS

Las obras ejecutadas en esta segunda mejora han sido las siguientes:

**1. Implantación de un abre bolsas previo al depacker.** Es necesario dar una solución a la entrada de la FORM contenida en bolsas, que es la mayoritaria, que permita la apertura de las bolsas previa al depacker ya que este equipo no puede realizar esta función. La implantación de un abrebolsas se justifica en previsión de las futuras obturaciones que puedan generarse en la línea de depackaging ubicada aguas debajo de este dispositivo al recibir la FORM mayoritariamente contenida en bolsas de plástico. Se ha implantado este equipo previo al depacker *pues resulta* imprescindible para evitar paradas de mantenimiento en el depacker, aumentando las horas operativas y por tanto la eficiencia de la planta.

**2. Cintas y cajas para transporte de FORM pretratada hasta la zona de biometanización.** La línea de pretratamiento existente en la instalación se diseñó para biorresiduos de recogida selectiva con un contenido en impropios máximo del 15-20%. En la actualidad los residuos procedentes de recogida selectiva tienen un mayor contenido de impropios. Ésta va a ser la situación durante una fase transitoria hasta que la población se habitúe a una correcta separación de los biorresiduos. En esta fase transitoria se utiliza, de forma diferenciada y en diferentes turnos de trabajo, el actual pretratamiento de la instalación para la fracción resto y, una vez segregada la orgánica, esta se deriva a la instalación de biometanización. El objetivo último es dar un tratamiento diferenciado, en fase transitoria, a los biorresiduos recogidos de forma selectiva con un alto contenido en impropios que es superior a lo previsto.

**3. Sistema de desmontaje rápido del depacker.** El equipo de depacker, requiere diariamente de una limpieza de los residuos incrustados en el interior del equipo. Para ejecutar esta limpieza en el equipo actual es necesario desenroscar los tornillos que sujetan la chapa exterior. Esto implica una alta dedicación del personal de limpieza y mantenimiento. La mejora ejecutada consiste en la modificación del sistema de sujeción, cambiándolo por un sistema de desmontaje rápido con el objetivo de reducir el tiempo necesario para la correcta limpieza y mantenimiento del depacker.

**4. Implantación de prensa de rechazos.** Los rechazos de la línea de pretratamiento tienen un alto contenido en humedad entre otras cosas porque en el depacker se añade agua para mejorar el proceso de separación. Los objetivos conseguidos con la ejecución de esta mejora son: reducir la humedad en los rechazos, recuperando agua de proceso que se recircula para reducir el consumo de agua de la instalación; reducir el peso de los rechazos de proceso, minimizando la producción de lixiviados durante el almacenamiento y traslado de los rechazos hasta destino final.



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



### **5. Implantación de dos cajas estancas para almacenamiento del rechazo del depacker.**

Los rechazos de la línea de pretratamiento son actualmente depositados en un troje desde donde, mediante pala cargadora, se cargan en una caja abierta para transportarlos hasta el punto de eliminación final. Esta gestión debe optimizarse para evitar la generación de olores durante el almacenamiento del rechazo y mejorar la logística de su traslado hasta vertedero. Para ello se han implantado dos cajas estancas hasta donde se conducen, mediante cintas transportadoras, los rechazos de la línea de pretratamiento. Estas cajas estancas tienen como objetivo gestionar estos rechazos de manera limpia y eficiente y reduciendo la emisión de olores y la dispersión de materiales.

**6. Instalación de dos agitadores sumergibles en el depósito de la biosuspensión antes de alimentar los digestores.** El sistema de agitación se plantea como solución a un posible problema de sedimentación debido al contenido de sólidos presente en la biosuspensión, los cuales tienden a decantar generando colmataciones en depósitos, reduciendo así el volumen operativo, empeorando además las propiedades químico/biológicas del residuo al ser esta corriente sólida rica en materia orgánica biodegradable.

**7. Instalación de una segunda bomba en depósito de la bio-suspensión previo a la digestión.** La bomba de alimentación de la biosuspensión a los digestores es un elemento fundamental para el correcto funcionamiento de la instalación. Es esencial garantizar la alimentación por lo que se considera oportuno para que la instalación logre la máxima disponibilidad disponer de otro equipo redundante. La implantación de esta bomba mejora la seguridad de flujos de la planta, asegura la alimentación de los digestores mediante una configuración de bombeo 1+1, de forma que en caso de avería de la bomba actual, se puede mantener la alimentación durante el tiempo de mantenimiento.

**8. Implementación de un dosificador de cloruro férrico en el propio digestor.** El cloruro férrico puede solidificar en tramos de tubería al reaccionar con la biosuspensión, esto es debido a la formación de hidróxido de hierro, por lo que es interesante desde un punto de vista operativo hacer la inyección del cloruro férrico en el interior del digestor conteniendo la reacción en el propio reactor biológico y con el objetivo de evitar posibles obturaciones en las tuberías.

**9. Instalación de un filtro de carbón activo para la limpieza del biogás previa entrada a caldera, antorcha y motor.** La instalación de un filtro de carbón activo reduce los niveles de H<sub>2</sub>S, COVs y siloxanos en el biogás, causantes de problemas de abrasión y corrosión en los equipos en los que se valoriza/combustiona el biogás. El carbón activo se aloja en el interior de contenedores de acero, de forma que el biogás fluya a través de este, siendo adsorbidos los contaminantes en la matriz sólida debido al tamaño de partícula y selectividad del carbón activo. El objetivo último de esta mejora es evitar los problemas de corrosión y abrasión en la caldera, antorcha y motor, que es donde el biogás es combustionado.

**10. Mejora del trazado de tuberías.** En las instalaciones se recomienda evitar codos de 90° en tramos de tubería, sustituyéndolos por, como máximo, codos de 45°, especialmente en flujos de residuo con altas cargas de materiales sólidos que presenten elevadas densidades de forma que se eviten altas pérdidas de carga del grupo de bombeo, posibles atascos y roturas de tuberías. El objetivo es evitar los golpes de ariete que pueden ser generados por un paro producido en la línea de digestión durante la alimentación, de forma que el trasiego de material cese y retorne hasta el origen, generando fuertes golpes en caídas por gravedad.

**11. Instalación de sensores de nivel en el depósito de lixiviados.** Es importante desde el punto de vista operativo introducir como mínimo dos sensores de nivel en el depósito de lixiviados (High, Low), un primero que se encargue de dar señal de paro del llenado evitando así el desbordamiento del lixiviado (High), y un segundo que se encargaría de indicar la parada del bombeo de salida del lixiviado, de forma que la bomba no trabaje en vacío (Low). El objetivo de estos sensores es evitar que un operario tenga que controlar manualmente el nivel de llenado del depósito y permite activar de forma automática la bomba de vaciado en caso necesario, evitando riesgos de accidentes y de desbordamiento del pozo.

**12. Ampliación de plataforma hasta recirculado.** Se ha ejecutado la pavimentación de 3.000 m<sup>2</sup> para facilitar las operaciones de limpieza de la superficie y reducir las entradas de inertes en el acopio de fracción vegetal que puedan llegar a los biodigestores.

**13. Capotado de cintas de evacuación a SORAIN.** La implantación de esta mejora tiene un triple objetivo: en primer lugar mejorar la protección de los equipos al estar menos expuestos a la lluvia; en segundo lugar reducir el impacto ambiental con un mayor control de olores y volados, además de limitar la potencial lixiviación del material transportado en caso de lluvia; finalmente, y no menos importante, es una medida extra de protección de cara a los trabajadores ya que es una barrera más ante potenciales atrapamientos.

**14. Instalación de una escalera de bajada desde la zona de oficinas a zona de proceso.** Se ha mejorado la operativa en la planta. Actualmente el recorrido de acceso a la plataforma superior de la instalación de biometanización es de 234 m. Con la nueva actuación, se reduce el recorrido hasta la zona de bombas a 58 m.

**15. Instalación de rejilla tramex en la zona del depacker.** El objetivo de esta mejora es incrementar la seguridad en las tareas de limpieza y mantenimiento del depacker utilizando una superficie con mayor agarre que la chapa lagrimada y de acorde a lo establecido en el RD 486/1997 ("escaleras o plataformas con pavimentos perforados, la abertura máxima de los intersticios es de 8 milímetros").

**16. Cubiertas de Bombas.** El objetivo principal es la protección de los sistemas de bombeo ubicados actualmente a la intemperie en la zona entre digestores, protegiendo a los equipos contra el desgaste provocado por la lluvia y la insolación, y por tanto incrementado la vida de los mismos. Esta medida, además, facilita las tareas de mantenimiento y mejora las condiciones de los operarios a la hora de realizarlas. Se ha cubierto una zona de 200 m<sup>2</sup>.

**17 Ampliación de la caseta para la caldera.** En la actualidad la caseta que alberga la caldera no tiene espacio suficiente para realizar con comodidad las tareas de mantenimiento. El objetivo de esta mejora es incrementar el espacio operativo de la caseta para facilitar las tareas de mantenimiento y mejorar la ventilación de ésta.

**18. Mejora del sistema de protección contra incendios.** El objetivo con esta mejora ejecutada es la protección de los ocupantes frente a los riesgos originados por un incendio, así como la prevención de los daños en el propio establecimiento y entorno más próximos, facilitando la intervención de los equipos de extinción y rescate. Se justifica el cumplimiento, tanto de las prescripciones generales, como de las prescripciones particulares correspondientes al uso del establecimiento. Cumplimiento Real Decreto 164/2025, de 4 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento de Seguridad contra Incendios en los Establecimientos Industriales (RSCIEI) y el Real Decreto 513/2017, de 22 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de instalaciones de protección contra incendios (RIPCI).

**19 Reubicación del tornillo-prensa, mezclador estático vertical y tornillo desarenador en el interior de la edificación de tratamiento.** Esta mejora ha consistido en la reubicación en el interior de la edificación de tratamiento, de los equipos e instalaciones auxiliares destinadas a la deshidratación del material "digerido" procedente de los digestores y que constituye la base para la obtención de compost de calidad mediante un proceso de estabilizado aeróbico, en concreto, separador sólido-líquido "tornillo-prensa", mezclador estático vertical y filtro desarenador. Con ello se consigue optimizar y controlar la emisión de olores y la calidad del aire mediante el sistema de biofiltros existente; mejorar la gestión de los lixiviados generados por estos equipos, incorporándolos al sistema de saneamiento existente en el interior de la edificación; proteger el material de las inclemencias meteorológicas, optimizando sus parámetros de humedad; optimizar los tiempos de trabajo, al centralizarse todos los equipos en un único lugar y favorecer las tareas de limpieza de las instalaciones.

### III. CONTRIBUCIÓN A LOS OBJETIVOS DE LA CONVOCATORIA.

- Se estima que la mejora de la instalación de digestión anaerobia evita la emisión de **41.527,9 toneladas de CO<sup>2</sup>** equivalente al año.



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



- Se estima que la mejora de la instalación de digestión anaerobia supone un ahorro de **18.000.000 litros agua /año** mejorando la huella hídrica al reducirse el consumo de agua al optimizar la recuperación de aguas de proceso para su recirculado.
- Se han ejecutado las obras de mejora (segunda mejora) de la instalación de digestión anaerobia del Eco Parque de Toledo conforme al Proyecto constructivo redactado. Se han mejorado las instalaciones ya existentes con instalación de nuevos equipos mecánicos y la necesaria de obra civil e instalaciones complementarias para su correcta integración dentro de la nave y los espacios exteriores complementando los diversos equipos de tratamiento para la materia orgánica.
- Las actuaciones ejecutadas se estima que contribuyen a la reducción de la fracción resto, reduciendo su cantidad, y a la correcta gestión de los biorresiduos generados, fomentando la prevención y la aplicación de las opciones de gestión de valorización, y minimizando el depósito en vertedero, causante del 74% de las emisiones totales del sector de los residuos (4% del total de las emisiones del Inventario Nacional en 2018).
- Las actuaciones ejecutadas permiten Optimizar la logística: Al reducirse de forma efectiva el peso total y el volumen de los rechazos destinados a vertedero, se disminuyen proporcionalmente los transportes pesados necesarios, reduciendo así las emisiones de CO<sup>2</sup> asociadas a la logística y el transporte.
- Las actuaciones ejecutadas contribuyen a una Eficiencia energética y aprovechamiento del biogás: La eliminación de contaminantes en la línea de biogás previene problemas críticos de corrosión y abrasión en los equipos clave (motores, caldera y antorcha). Esto optimiza el proceso de combustión y maximiza la generación de energía renovable.
- Las actuaciones ejecutadas contribuyen a dotar a la instalación de una Mayor capacidad de valorización: Se amplía la capacidad tecnológica y operativa de la planta para poder procesar biorresiduos procedentes de recogida selectiva (en bolsas) que presentan un contenido de impropios superior al previsto inicialmente (15-20%). Esto garantiza que una mayor cantidad de materia orgánica sea efectivamente valorizada en lugar de ser descartada.
- Las actuaciones ejecutadas contribuyen a la Reducción del vertido: Como consecuencia directa de lo anterior, se reduce significativamente el peso y volumen de los rechazos finales que acaban en el vertedero. Esto permite prolongar la vida útil de las instalaciones de vertido y cerrar el ciclo de los materiales de una forma mucho más eficiente.



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



- Las actuaciones ejecutadas en relación con la reubicación de los procesos mecánicos contribuye en la transición hacia un modelo operativo de circularidad plena. Al centralizar los equipos mecánicos bajo condiciones de estanqueidad e implementar un control exhaustivo sobre lixiviados y emisiones difusas, se anula la externalización de impactos. Este enfoque integral asegura que las fracciones ricas en carbono y macronutrientes sean retenidas y recicladas internamente, consolidando una gestión holística rigurosamente alineada con los marcos regulatorios vigentes en materia de economía circular.
- La ejecución de estas mejoras operativas reduce de forma directa los riesgos de emisiones contaminantes al medio ambiente:
  - ✓ Control de olores y lixiviados: La gestión de los rechazos mediante el uso de cajas estancas y el capotado de las cintas de evacuación del digestato confinan el material, evitando la dispersión de malos olores y las fugas de lixiviados. Esto protege de manera efectiva la calidad del aire y del suelo circundante.
  - ✓ Mantenimiento seguro e integridad de la planta: Al implementar soluciones que evitan incrustaciones, sedimentaciones y roturas de tuberías por fenómenos de "golpe de ariete", se previenen proactivamente posibles accidentes industriales o fugas incontroladas de material biológico al medio ambiente.
  - ✓ La reubicación de los procesos mecánicos permite centralizar la extracción de aire viciado hacia el nuevo sistema de biofiltración, mitigando la liberación de gases de efecto invernadero difusos y Compuestos Orgánicos Volátiles (COVs). Minimiza el impacto odorífero, protege los recursos hídricos y mejora las condiciones de salud y seguridad ocupacional en la planta
- La recogida y tratamiento separados de los biorresiduos es una vía para dar valor a este material como recurso y cerrar el ciclo de la materia orgánica, introduciendo así la economía circular. El compost producido se utiliza como fertilizante o enmienda del suelo y cumple con los requisitos y normas establecidos para dichos usos.
- La reducción de los residuos biodegradables destinados a vertedero contribuirá a disminuir las toneladas equivalentes de CO<sub>2</sub>. Con la valorización de los residuos orgánicos como compost se disminuyen las entradas de residuos biodegradables en los depósitos controlados, y por tanto las emisiones de metano (CH<sub>4</sub>) debido al proceso de descomposición anaerobia y las emisiones de CO<sub>2</sub>, debido al proceso de combustión de los restos orgánicos, respectivamente.



**Financiado por  
la Unión Europea**  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

**Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia**



## IV. REPORTAJE GRÁFICO DE LAS OBRAS EJECUTADAS



**Vista general Ecoparque de Toledo**



**Cartel de la obra**

### MES DE ENERO



**Replanteo solera caseta bomba  
PCI, solera depósitos PCI**



**Excavación cimentación de  
deposito PCI**



**Colocación de mallazo en solera  
de caseta de madera**



**Preparación encofrado solera  
de caseta de PCI**



**Hormigonado solera caseta caldera**



**Hormigonado caseta bomba PCI**



**Hormigón banqueta solera de  
Caseta de bomba de PCI**



**Colocación de mallazo y hormigón  
en solera de caseta de PCI**



**Financiado por  
la Unión Europea**  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

**Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia**



Consorcio de Servicios  
Públicos Medioambientales  
de la Provincia de Toledo



Castilla-La Mancha

**MES DE FEBRERO**



**Construcción caseta bomba PCI**



**Enfoscado caseta bomba PCI**



**Recepción material deposito PCI**



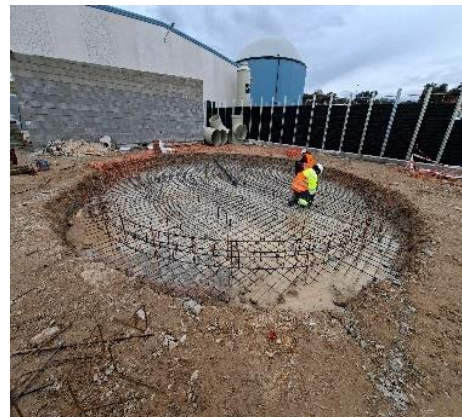
**Construcción caseta bomba PCI**



**Enfoscado caseta bomba PCI**



**Recepción grupo de bomba PCI deposito PCI**



**Preparación de ferralla en cimentación deposito PCI**



**Financiado por  
la Unión Europea**  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

**Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia**



Consorcio de Servicios  
Públicos Medioambientales  
de la Provincia de Toledo



Castilla-La Mancha

## MES DE MARZO



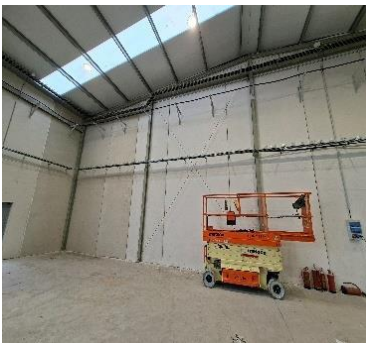
**Trabajos de nivelación zona de Recirculado detrás de nave Bio**



**Instalación central incendios y sensores PCI**



**Instalación tuberías y cableado PCI**



**Instalación de bandejas para Tubería cableado PCI**



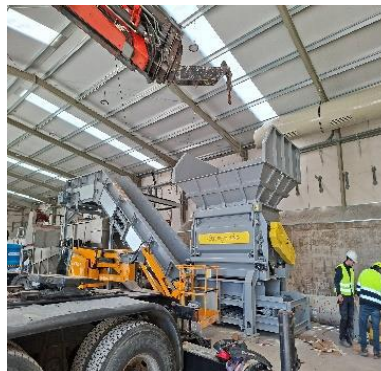
**Hormigonado de cimentación de PCI**



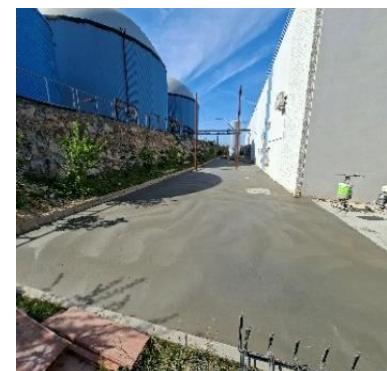
**Colocación mallazo solera de recirculado**



**Colocación de depósito de PCI**



**Implantación de abrebolzas**



**Hormigonado soleras recirculado área de oficinas de nave**



**Financiado por  
la Unión Europea**  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

**Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia**



Consortio de Servicios  
Públicos Medioambientales  
de la Provincia de Toledo



Castilla-La Mancha

**MES DE MARZO**



**Hormigonado soleras recirculado  
Área de digestores**



**Colocación cubierta caseta de  
bomba de PCI**



**Implantación de cintas reversibles  
en FORM**



**Recepción de cintas para nave Bio**



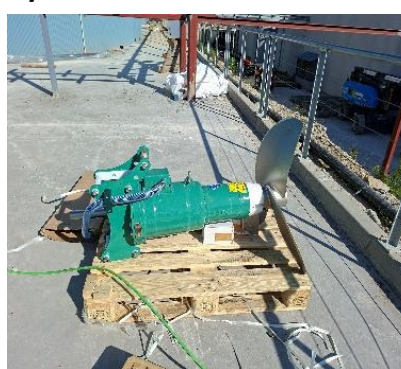
**Instalación de cinta en abrebolso  
para nave Bio**



**Terminación caseta de bomba  
y deposito de PCI**



**Zanja para conexión de PCI**



**Colocación de agitadores en depósitos  
de biosuspensión y agua proceso**



**Colocación de bombas helicoidales**



**Filtro de carbón activo**



**Colocación grupo bomba de PCI**



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



**IMÁGENES FINALES DE LOS ELEMENTOS EJECUTADOS EN LAS OBRAS DE LA SEGUNDA MEJORA DE LA DIGESTIÓN ANAEROBIA**



**IMPLANTACIÓN ABREBOLSAS:** *Instalación de abrebolsas y alimentador a tolva de triturador*



**CINTAS BY-PASS PARA TRANSPORTE DE BIOMETANIZACIÓN A FORM**



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



Consorcio de Servicios  
Públicos Medioambientales  
de la Provincia de Toledo



Castilla-La Mancha



***IMPLANTACIÓN DE PRENSA DE RECHAZOS***



***FILTRO DE CARBÓN ACTIVO PARA MEJORA DEL BIOGÁS***



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



## **MEJORA DEL BIOGAS**



## **MEJORA DEL TRAZADO DE TUBERÍAS**



## **AMPLIACIÓN DE PLATAFORMA EXISTENTE HASTA ZONA DE RECIRCULADO**



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



***CAPOTADO DE CINTAS DE EVACUACIÓN DEL DIGESTATO HASTA COMPOSTAJE***



***ESCALERA DE ACCESO DESDE LAS OFICINAS A ZONA DE BIOMETANIZACIÓN***



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



GOBIERNO  
DE ESPAÑA

MINISTERIO  
PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA  
Y EL RETO DEMOGRÁFICO

Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



Consorcio de Servicios  
Públicos Medioambientales  
de la Provincia de Toledo



Castilla-La Mancha



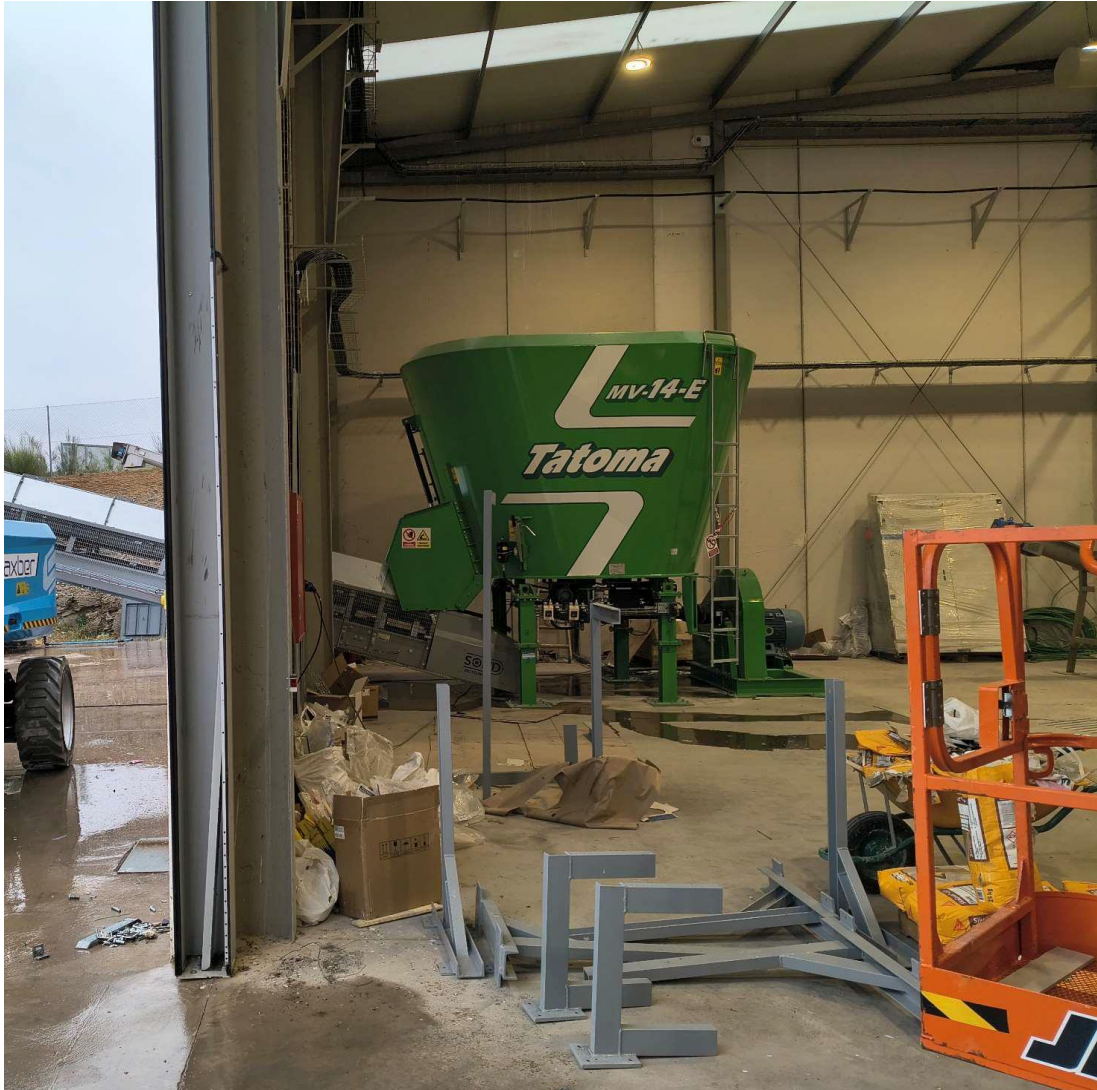
***MEJORA DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN CONTRAINCENDIOS***



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



**REUBICACIÓN TORNILLO PRENSA, MEZCLADOR VERTICAL A  
INTERIOR DE NAVE**



Financiado por  
la Unión Europea  
NextGenerationEU



Plan de Recuperación,  
Transformación  
y Resiliencia



## V. COSTE DE LA EJECUCION DE LAS OBRAS

ACTUACION	CONCEPTO	IMPORTE SIN IVA (€)	IVA (€)	TOTAL (IVA INCLUIDO)
Obra segunda mejora instalación digestión anaerobia EcoParque de Toledo para el tratamiento de los biorresiduos recogidos separadamente	OBRA CIVIL	329.999,43	69.299,88	399.299,31
	MAQUINARIA	787.793,69	165.436,67	953.230,36
<b>TOTAL OBRA SEGUNDA MEJORA</b>		<b>1.117.793,12</b>	<b>234.736,56</b>	<b>1.352.529,68</b>