



**PROYECTO DE CAMBIO SUSTANCIAL DE LA
LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE
MECANIZADOS, MONTAJES Y MATRICERÍA,
PASSER MECANICA, S.L. EN REUS.**

XAVIER IBARZ ALEGRIA
Ingeniero Industrial
Colegiado 6.187 COEIC

PROYECTO DE CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS y MATRICERÍA, PASSER MECANICA S.L., EN REUS

PROPIETARIO: PASSER MECANICA , S.L.

SITUACIÓN: C/VILANOVA i LA GELTRU, n°14, 16, 18 Y 20, URBANIZACION DINA, REUS.

ACTIVIDAD: INDUSTRIA DE ESTAMPACIÓN DE PLANCHAS DE ACERO Y METALES

**INGENIERO INDUSTRIAL: XAVIER IBARZ ALEGRIA
Colegiado C.O.E.I.C n° 6.187**

REFERENCIA: 21/3439

FECHA: Octubre 2021

PROYECTO DE CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS y MATRICERÍA, PASSER MECANICA S.L., EN REUS

INDICE GENERAL

I- MEMORIA DESCRIPTIVA DE LA ACTIVIDAD

1.	DATOS GENERALES.....	5
1.1	Datos de la empresa	5
1.1.1	Nombre fiscal.NIF. Anagrama.....	5
1.1.2	Dirección completa	5
1.1.3	Representante legal.....	5
1.2	Datos de la instalación	6
1.2.1	Nombre. Dirección.....	6
1.2.2	Información gráfica	6
1.2.3	Clasificación o calificación del suelo según Planeamiento urbanístico. 7	
1.2.4	Características del suelo y subsuelo	7
1.2.5	Relación de superficies de la actividad	7
1.3	Datos del Proyecto	12
1.3.1	Antecedentes.....	12
1.3.2	Objeto	12
1.3.3	Legislación Vigente	13
1.3.4	Técnico facultativo autor del Proyecto.....	14
1.4	Datos de la actividad	14
1.4.1	Clasificación de la actividad según Ley 20/2009, de 4 de diciembre. 14	
1.4.2	Descripción de la actividad o actividades proyectadas	14
1.4.3	Horario y Personal	15
1.5	Datos de energía	16
1.5.1	Tipo de energía y procedencia	16
1.5.2	Relación de maquinaria y Potencia nominal	16
1.5.3	Consumo anual	20
1.5.4	Instalaciones, tipo y capacidad de almacenaje de energía	
1.6	Medio potencialmente afectado	21
1.6.1	Delimitación del espacio físico afectado por los focos emisores y calificación urbanística.....	21
1.6.2	Calidad del aire y capacidad y vulnerabilidad del territorio en el espacio físico afectable referido a las materias y sustancias emisibles.....	21
1.6.3	Calidad de las aguas afectadas por los vertidos de aguas residuales 21	
2.	DATOS ESPECÍFICOS DE LA NATURALEZA DEL CAMBIO	22
2.1	Caracterización del tipo de cambio de la licencia ambiental.....	22
2.2	Determinación de los cambios	22
2.3	Justificación del cambio sustancial de la licencia ambiental	22
2.4	Actualización superficie de la actividad	24
2.5	Actualización maquinaria	25
2.6	Materias primas y auxiliares.....	26
2.7	Procesos industriales	27
2.7.1	Descripción de los procesos	27
2.7.2	Diagrama de flujo y producción	28

2.7.3	Tiempo de funcionamiento (días /año, horas/día).....	29
2.8	Productos finales almacenados	30
2.8.1	Tipos y estado	30
2.8.2	Producción anual	30
2.8.3	Sistemas de almacenaje y de expedición	31
3.	DATOS COMUNES	31
3.1	Emisiones a la atmósfera.....	31
3.1.1	Datos sobre emisiones de humos y gases en chimenea	31
3.1.2	Datos sobre emisiones de humos y gases en antorchas de seguridad 31	
3.1.3	Datos sobre emisiones difusas.....	31
3.1.4	Datos sobre emisiones de ruidos y vibraciones	31
3.1.5	Contaminación luminosa.....	33
3.2	Emisiones de aguas residuales	33
3.2.1	Detalle de cada foco de generación de aguas residuales. Proceso que los origina :	33
3.2.2	Balance de aguas	34
3.2.3	Características de los efluentes que se destinen a vertidos incluidas aguas sanitarias y pluviales (analítica y caudales) y especificaciones medio receptor. 35	
3.2.4	Sistemas y unidades de tratamiento.....	35
3.2.5	Punto de vertido identificado con coordenadas UTM.....	35
3.3	Generación de residuos	36
3.3.1	Detalle de cada foco de generación de residuos. Descripción del proceso que los origina	36
3.3.2	Detalle de las instalaciones de gestión interna de los residuos.....	40
4.	CONSIDERACIONES FINALES	41

II. PLANOS

- Plano nº 1: Situación y emplazamiento.
- Plano nº 2: Implantación general e hidrantes
- Plano nº 3: Planta Baja general distribución
- Plano nº 4: Planta Piso y Altillos distribución
- Plano nº 5: Planta Baja general instalaciones contra incendios
- Plano nº 6: Planta Piso y Altillos contra incendios
- Plano nº 7: Planta Baja general y Altillo instalación aire comprimido
- Plano nº 8: Planta Baja general Instalaciones.
- Plano nº 9: Planta Piso y Altillos Instalaciones
- Plano nº 10: Secciones

PROYECTO DE CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS y MATRICERÍA, PASSER MECANICA S.L., EN REUS

I- MEMORIA DESCRIPTIVA DE LA ACTIVIDAD

1. DATOS GENERALES

1.1 Datos de la empresa

1.1.1 Nombre fiscal.NIF. Anagrama

El solicitante y titular de la actividad objeto de este proyecto es:

PASSER MECANICA, S.L.
C.I.F. B-43933647

Anteriormente la actividad abarcaba dos establecimientos cuyos titulares eran los siguientes:

MATRILAM, S.L
C.I.F. B-43643659
Que ocupaba las naves nº 18 y nº20
Licencia Ambiental Exp. 452/2007

INDUSTRIA REUS MATRICERIA, S.L.
Avda. Constanti 22-24
43204 REUS
Teléfono: 977-75-66-50
Que ocupaba las naves nº 14 y 16.

1.1.2 Domicilio social

El domicilio social del titular:

PASSER MECANICA, S.L.U.
C/ Sabadell, nº 8
Polígono "DYNA"
43206 REUS

1.1.3 Representante legal

El representante legal de la industria es JOSE MARIA PARDAL FARRIOL, con D.N.I. 39.877.556-H, en calidad de Administrador de la empresa.

1.2 Datos de la instalación

1.2.1 Nombre. Dirección.

*** Nombre**

El nombre corresponde a **PASSER MECANICA, S.L.U.**

*** Dirección**

Las instalaciones que se contemplan y que comportan su Licencia Ambiental, están ubicadas en los establecimientos que ocupan en la C/ Vilanova i la Geltrú, nº14, nº16, nº18 y nº20 bajos de Reus.

Estando ubicados por las siguientes coordenadas UTM 31N/ETRS85:

- Nave nº 14 : $E(X) = 342.552$ $N(Y) = 4.558.122$
- Nave nº16 : $E(X) = 342.537$ $N(Y) = 4.558.117$
- Nave nº18 : $E(X) = 342.523$ $N(Y) = 4.558.111$
- Nave nº20 : $E(X) = 342.509$ $N(Y) = 4.558.105$

*** CCAE**

De acuerdo con el anexo de Clasificación Catalana d'Activitats Econòmiques (CCAIE 93), queda comprendida la actividad que nos ocupa:

SUBSECCIO "DJ" : Metal.lurgia i fabricació de productes metal·lics

28753 : Fabricación de artículos metálicos diversos llevat de mobles.

1.2.2 Información gráfica

- Plano nº 1: Situación y emplazamiento.
- Plano nº 2: Implantación general e hidrantes
- Plano nº 3: Planta Baja general distribución
- Plano nº 4: Planta Piso y Altillos distribución
- Plano nº 5: Planta Baja general instalaciones contraincendios
- Plano nº 6: Planta Piso y Altillos contraincendios
- Plano nº 7: Planta Baja general y Altillo instalación aire comprimido
- Plano nº 8: Planta Baja general Instalaciones.
- Plano nº 9: Planta Piso y Altillos Instalaciones
- Plano nº 10: Secciones

1.2.3 Clasificación o calificación del suelo según Planeamiento urbanístico.

Dentro de la vigente revisión del Plan General de Planeamiento Urbanístico de Reus, publicada en el DOGC de 30 de Abril de 1999, dicho espacio está clasificado como SUELO URBANO, Y clasificado como POLIGONO INDUSTRIAL (Clau IX), de ocupación intensiva.

1.2.4 Características del suelo y subsuelo

➤ Características del suelo

El suelo donde se ejerce la actividad referida, corresponde al de las naves industriales en donde se ubican. Son pavimentos de hormigón armado de 15 cm de espesor con un mallazo de 15 x 15 cm de diámetro 6 mm.

➤ Características del subsuelo

El subsuelo de la zona, corresponde al existente con anterioridad a la construcción de las naves. Corresponde a un anterior uso agrícola, y posterior abandono del mismo.

El subsuelo no ha estado afectado ni en la actualidad ni anteriormente por ninguna actividad que pudiera transmitir efluentes residuales al mismo.

No se requiere el uso o disponibilidad del subsuelo para el desarrollo de la actividad.

1.2.5 Relación de superficies de la actividad

Tal como se describe la actividad que se contempla comprende las 4 naves situada entre los nº 14 y 20 de la Calle Vilanova i La Geltrú de Reus.

Veamos a continuación las características particulares de cada nave:

Naves C/ Vilanova nº 14 y 16

Si nos centramos en las naves ubicadas en los nº 14 y 16, expondremos que ambas naves poseen una forma trapezoidal, la nº 14 de 16'15 mts de luz por 29'82 mts de longitud en la zona media, mientras que la nº 16 posee una luz de 14'60 mts por 30'80 mts de longitud, también en la zona central.

La totalidad de la superficie que se contempla, posee la fachada principal a la Calle de Villanova, donde se encuentran las dos puertas de vehículos de ambas naves, con una puerta peatonal en la existente en el nº 14, al mismo tiempo tiene una puerta para vehículos que accede a la Calle de Sitges. Mientras que la nº 16 posee una puerta peatonal independiente.

Respecto a la nave situada en el nº 14 de la C/Vilanova y la Geltrú, comentar que posee una planta Piso, que se accede a través de la escalera existente, más un ascensor se comunican ambas plantas. Esta Planta Piso posee una superficie total de 481,85 m².

Además también posee un pequeño altillo de 18,62 m²

La nave del nº16 comprende una superficie en planta de 456,88 m². Teniendo un ancho de 14,60 mts., por una longitud media de 30,80 La altura libre en la parte correspondiente al pilar de 6,00 mts.

Posee un pequeño altillo en la parte superior de las oficinas y vestuarios de 20,97 m².

Naves C/ Vilanova nº 18 y 20

Forman parte de la misma construcción que la del nº 16, y son dos naves adosadas con la estructura de pilares común.

Poseen una forma rectangular con la fachada principal a la C/ Villanova y la Geltrú, formando la nave nº 20 esquina, y siendo algo más larga que la contigua.

La nave situada en el nº 20, tiene unas dimensiones generales de 13,90 mts de luz por 39,00 mts de profundidad, mientras que la situada en el nº 18, tiene una luz de 14,60 mts por 32,20 mts de longitud.

La altura libre de ambas naves es de 6,00 mts, medidos en el pilar.

Poseen una estructura prefabricada de hormigón, compuesta por pilares y jácenas peraltadas, que sustentan la cubierta ligera, formada por viguetas de hormigón pretensado y cubierta metálica tipo sándwich.

La nave del nº 20, posee en la parte posterior un altillo de 3,20 mts de altura, en donde se sitúan los vestuarios y aseos de la industria.

Distribución y superficies del local

Distribución específica del establecimiento

NAVE TALLER DE MATRICERIA (Nº 14):

Naves	Superficie útil (m ²)		Sup.Total (m ²)
Nave nº 14 Planta Baja	Mecanizados Precisión 1	131,72	469,57
	Mecanizados Precisión 2	125,33	
	Electroerosión	51,97	
	Zona de paso	85,71	
	Zona Almac. 1	7,71	
	Zona Almac. 2	2,50	
	Zona Montaje	19,69	
	Zona Vending- residuos	9,15	
	Aseo 1	1,58	
	Aseo 2	1,71	
	Aseo 3	1,80	
	Ducha	0,92	
	Vestuarios	11,59	
	Zona varios	4,20	
Escaleras	13,99		
Nave nº 14 Planta Altillo	Sala Of. Técnica	18,62	18,62
Nave nº 14 Planta Piso	Zona Almacenaje	282,83	470,52
	Sala Reunion1	27,85	
	Sala Reunion2	35,50	
	Zona Oficina	90,52	
	Zona distribuidor	19,61	
	Escaleras	14,01	
TOTAL NAVE Nº 14			958,71

NAVE MATRICERIA, DECOLETAJE Y MONTAJES (Nº 16):

Naves	Superficie útil (m²)		Sup.Total (m²)
Nave nº 16 Planta baja	Oficina	469,57	450,34
	Aseo 1	18,62	
	Aseo2	470,52	
	Acceso Aseos	450,34	
	Zona almacenaje 1	20,92	
	Zona paso y caga	78,76	
	Zona almacenaje 2	6,17	
	Montajes y ensamblajes	69,31	
	Mecanizado precisión	82,90	
	Decoletaje	131,33	
Nave nº 16 Planta altillo	Varios	20,92	20,92
TOTAL NAVE Nº 16			471,26

NAVE MONTAJES Y ENSAMBLAJES (Nº 18) :

Naves	Superficie útil (m²)		Sup.Total (m²)
Nave nº 18 Planta baja	Vestuario	3,62	958,71
	Aseo 1	3,44	
	Oficina	3,46	
	Montajes y ensamblajes	179,90	466,96
	Mecanizados	48,45	
	Almacenaje	118,70	
	Zona trabajo	12,12	
	Zona paso y carga	97,27	
TOTAL NAVE Nº 18			466,96

NAVE PUNZONADO Y PLEGADO (N° 20) :

Naves	Superficie útil (m ²)		Sup.Total (m ²)
Nave n° 20 Planta baja	Zona paso y carga	161,63	529,85
	Zona Almacenaje 1	19,32	
	Recepción	3,29	
	Oficina	11,40	
	Zona Almacenaje 2	100,68	
	Punzonado y plegado	215,77	
	Sala Compresores	17,76	
Nave n° 20 Planta altillo	Planta altillo	19,84	19,84
TOTAL NAVE N° 20			549,69

➤ **Resumen de superficies de la actividad**

Naves	Superficie útil (m ²)		Sup.Total (m ²)
Nave n° 14	Planta baja	469,57	958,71
	Planta altillo	18,62	
	Planta piso	470,52	
Nave n° 16	Planta baja	450,34	471,26
	Planta altillo	20,92	
Nave n° 18	Planta baja	466,96	466,96
Nave n° 20	Planta baja	529,85	549,69
	Planta altillo	19,84	
TOTAL ACTIVIDAD			2.446,62

1.3 Datos del Proyecto

1.3.1 Antecedentes

La empresa MATRILAM S.L., poseía un taller de matricería y estampación y montajes en la C/ Vilanova nº14 y 16 de Reus.

Dicha actividad se centra en los expedientes de Licencia Ambiental 774/2001 y una posterior ampliación con la incorporación de la nave nº 16, correspondiente al Expediente 452/2007

De igual manera, la empresa IRMA S.L., poseía un taller de matricería, estampación y mecanizados, en la C/Vilanova i la Geltrú nº 18 y 20 de Reus.

En la actualidad, la sociedad mercantil PASSER MECANICA S.L., muy cercana a las anteriores, ha adquirido las dos empresas anteriores, y en consecuencia los establecimientos anteriormente mencionados, para continuar con las actividades que se desarrollaban en los mismos.

PASSER MECANICA S.L., está ubicada en la contigua Calle de Sabadell, y con el objeto de unificar establecimientos, ha creído conveniente, incorporar los establecimientos anteriormente citados dentro de esta ella, procediendo a su unificación.

Indicar, que las actividades que se desarrollan en dichas naves no sufrirán variaciones sustanciales en sí, y que ejercerán el mismo uso y actividad que estaban realizando hasta la fecha.

Es por ello que se ha encargado al técnico que suscribe la redacción del presente Proyecto para adecuar la situación de la actividad a los nuevos condicionantes que se presentan.

Con ello, se suscribe la redacción y desarrollo del consiguiente **Proyecto de cambio SUSTANCIAL** según la Ley 20/2009, de 4 de diciembre de prevención y control ambiental de las actividades

1.3.2 Objeto

El objeto de este Proyecto es la descripción y justificación técnica de los equipos e instalaciones, que integran la actividad a fin de llevar a cabo la legalización por parte del Excmo. Ayuntamiento de Reus de la actividad a desarrollar y la obtención de la correspondiente Licencia Ambiental, comprendiendo la unificación de las dos actividades hasta ahora existentes, conjuntamente con el cambio del titular.

Todo ello de acuerdo con la Normativa y Legislación Vigente para este tipo de actividad que se detalla en el siguiente apartado.

1.3.3 Legislación Vigente

La legislación aplicable a la actividad que nos ocupa podemos resumirla en:

- Llei 20/2009, de 4 de diciembre, de prevención y control de actividades.
- Llei 3/2010, del 18 de febrero, de prevención y seguridad en materia de incendios, en establecimientos, actividades, infraestructuras y edificios.
- RD 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en establecimientos industriales.
- Código técnico de la edificación (CTE), RD 173/2010, de 19 de febrero, por el que se modifica el Código Técnico de la Edificación, aprobado por el Real Decreto 314/2006, de 17 de marzo.
- REAL DECRETO 2177/1996, de 4 de Octubre de 1996, por el que se aprueba la Norma Básica de Edificación "NBECPI/96". BOE núm. 261 de octubre de 1996.
- Llei 4/2000 Disposición adicional de la 7ª de la Ley de medidas fiscales y administrativas, por la que se modifica la Disposición transitoria segunda de la Ley 3/1998, de 27 de febrero, de la Intervención Integral de la Administración Ambiental.
- Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.
- Ley 16/2002, de protección contra la contaminación acústica.
- Decreto 176/2009, por el cual se aprueba del Reglamento de la Ley 16/2002, de protección contra la contaminación acústica y se adaptan sus anexos.
- R.D. 606/2003, de 23 de mayo por el cual se modifica el RD 846/1986, del 11 de abril, por el cual se aprueba el Reglamento del Dominio Público Hidráulico, que desarrolla los títulos preliminar I, IV, V y VII de la Ley 29/1985, de 2 de agosto de Aguas.
- Ley 10/1998 Ley de Residuos
- R. D. 833/1998 Reglamento de Residuos Tóxicos y Peligrosos
- Llei 6/1993 Llei reguladora dels Residus

- Decret 34/1996 Catàleg de Residus de Catalunya
- Decret 92/1999 Modificació del Decret 34/1996 que aprova el Catàleg de Residus de Catalunya
- Decret 93/ 1999 Reglament sobre procediments de gestió de residus Ley 11/1997 Ley de envases y residuos de envases
- R. D. 782/1998 Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley de envases y residuos de envases
- Ordenanzas municipales del Ajuntament de Reus

1.3.4 Técnico facultativo autor del Proyecto

El técnico autor del proyecto es el Ingeniero Industrial, XAVIER IBARZ ALEGRIA, con D.N.I. 37.261.145-H, colegiado en el Col.legi Oficial d'Enginyers Industrials de Catalunya, con el nº 6.187.

Con domicilio profesional en Avda. Sant Jordi, nº 29-entlo. Edif. Bell-Parc de Reus. Teléfono : 977-34.05.99, Fax: 977-34-02-99, e-mail: eigma@eigma.net.

1.4 Datos de la actividad

1.4.1 Clasificación de la actividad según Ley 20/2009, de 4 de diciembre.

La clasificación de la actividad según los Anexos de la Ley 20/2009 de prevención y control ambiental de las actividades, corresponde a :

La clasificación de la actividad según los Anexos del Reglament I.I.A.A., Decret 143/2003, corresponde a :

- **ANEXO II.2 : Act. 3.27**
- Sector Actividad : Producción y transformación de metales
- Grupo Actividad : 3
- Actividad : 3.27 Fabricación de maquinaria y equipos mecánicos

1.4.2 Descripción de la actividad o actividades proyectadas

TALLER DE MECANIZADOS, MATRICERIA, DECOLLETAJE Y MONTAJES DE MECANISMOS, CON MATERIA PRIMA Y PRODUCTO FINAL.

Dentro del proceso industrial debemos considerar cuatro líneas básicas de producción :

- Taller de mecanizados, de las piezas componentes de los mecanismos, en el que el proceso principal es el de punzonamiento y plegado de chapas de acero.
- Departamento de montajes y ensamblajes de los componentes mecánicos integrados por las piezas anteriormente mecanizadas y componentes auxiliares.
- Sección de Matricería, para la elaboración de matrices y útiles de fabricación integrantes de los sistemas anteriores, así como de moldes para piezas plásticas de termofusión.
- Sección de decoletaje de piezas a través de su mecanizado en los tornos de control numérico CNC.

Considerando también los auxiliares de los mismos como son:

- Almacenaje de la Materia Prima, básicamente chapa de acero, barras de acero y componentes. Así como de aceros técnicos para matricería.
- Almacenaje temporal del producto final, así como la expedición del mismo al cliente.

1.4.3 Horario y Personal

➤ Personal

El personal que realizará sus funciones laborales en el taller que nos ocupa será de:

- 32 empleados.

➤ Horario de la actividad

El horario de la actividad será el correspondiente al convenio laboral que podemos establecer en:

- De 7:45 h a 13:00 h
- De 14:00 a 17:00 h

Pudiendo trabajar durante las horas no establecidas de acuerdo con las necesidades de producción, almacenaje y expediciones.

1.5 Datos de energía

1.5.1 Tipo de energía y procedencia

➤ Tipos de energía

Existen dos tipos de energía que alimentan la maquinaria que precisa la actividad desarrollada, que provienen de la misma energía eléctrica:

- Energía eléctrica propiamente dicha.
- Aire comprimido, que se genera también a través de la misma fuente energética.

➤ Procedencia

La energía eléctrica procede de la Red de la compañía suministradora ENDESA-DISTRIBUCION, que se suministra en Baja Tensión.

La industria al estar ubicada en dos naves diferenciadas, aunque adjuntas, posee un doble suministro eléctrico, uno para cada una de las naves, siendo totalmente independientes, y no existiendo líneas que partan de una nave y alimenten receptores de la otra.

1.5.2 Relación de maquinaria y Potencia nominal

De acuerdo a los cambios realizados por la actividad, ha implicado que se tenga que incorporar nueva maquinaria, la cual se describe a continuación según líneas:

- Línea de punzonamiento y plegado
- Línea de montaje y ensamblaje
- Línea de matricería
- Línea de decoletaje

➤ **Maquinaria existente y potencia nominal**

NAVE	LINEA	REF.	DESCRIPCIÓN	MARCA MODELO	POTENCIA (KW)
NAVE N°14	MATRICERIA	N14.M1	PRENSA	BELT-T40	7,50
		N14.M2	TORNO MANUAL	PINACHO S-90/200	4,00
		N14.M3	FRESA MANUAL	FEXAC	3,00
		N14.M4	FRESA MANUAL	ANAYA GRIS	1,50
		N14.M5	FRESA MANUAL	ANAYA VERDE	1,50
		N14.M6	FRESA MANUAL	FORT-MILL TUM-40VSH	3,70
		N14.M7	DESIMANTADOR	SELTAR	0,74
		N14.M8	RECTIFICADORA	GER S-60/40	11,00
		N14.M9	MUELA	CREUSEN	1,10
		N14.M10	MUELA	FOMI	1,10
		N14.M11	HORNO	EMISON	2,4
		N14.M12	RADIAL	RALI CUT	0,45
		N14.M13	MAQUINA ELEC. HILO	ROBOFIL 290	10,00
		N14.M14	MAQUINA ELEC. HILO	CUT 30P	11,00
		N14.M15	MAQUINA ELECTROEROSION	ROBOFORM 31	5,00
		N14.M16	PRENSA HIDRAULICA	CAMP	0,16
		N14.M17	TALADRO DE COLUMNA	EBA	1,90
		N14.M18	TALADRO DE COLUMNA	IBARMIA	1,20
		N14.M19	TALADRO DE COLUMNA	ERLO TCA-40	1,50
		N14.M20	SIERRA	UNIZ	1,10
		N14.M21	PUENTE GRUA	KOLI 2T	4,00
		N14.M54	DESBARBADORA NEUMATICA	MOD. NB	---
		N14.M55	TALADRO	ERLO TCA30	0,37
N14.M56	CASQUILLO MOVIL	CNA LCN12	0,37		
					74,59

NAVE	LINEA	REF.	DESCRIPCIÓN	MARCA MODELO	POTENCIA (KW)
NAVE Nº16	MATRICERIA	N16.M22	FRESA CNC	KONDIA HM2010	35,00
		N16.M23	FRESA CNC	LAGUN	6,60
		N16.M24	SIERRA	BELFLEX BF-275-SSC	1,10
		N16.M25	REMACHADORA RADIAL	AGME	0,65
		N16.M26	TALADRO DE COLUMNA	ERLO TS-25/32	1,30
		N16.M27	ROSCADORA	MADAULA	0,55
		N16.M28	PRENSA	MIOS 720-FV	1,50
		N16.M29	TORNO MANUAL	BEFLEX BF-100-TME	1,10
	DECOLLETAJE	N16.M30	TORNO CNC	BECHLER ENC 163	8,00
		N16.M31	TORNO CNC	BECHLER ENC 163	8,00
		N16.M32	TORNO CNC	TORNADO 80	11,00
		N16.M33	TORNO CNC	SWISS DT26	20,00
		N16.M34	TORNO CNC	CNZ TA15Y	22,00
		N16.M35	TORNO MANUAL	JATOR J-145-32	2,60
		N16.M36	TORNO LEVAS	TRAUB A15	2,00
	ENSAMBLA JES	N16.M37	PRENSA NEUMATICA	MATRILAM	---
		N16.M38	PUENTE GRUA	KOLI 5T	5,00
		N16.M52	MUELA	SN	0,37
		N16.M53	MUELA	SN	0,37

NAVE	LINEA	REF.	DESCRIPCIÓN	MARCA MODELO	POTENCIA (KW)
NAVE N°18	MONTAJES Y ENSAMBLAJES	N18.M39	PRENSA	MIOS T-55-TR	4,00
		N18.M40	PRENSA	MIOS T20	1,50
		N18.M41	SIERRA CINTA	UZAM-350G	2,20
		N18.M42	PRENSA	MIOS T20-FV	1,50
		N18.M43	PRENSA	INMAR OBR-50	4,00
		N18.M44	TALADRO DE COLUMNA	ASTOLA 601602	0,37
		N18.M45	ROSCADORA	ROSCAMAT 200	1,50
		N18.M46	ROSCADORA	ROSCAMAT 200	1,50
		N18.M47	PUENTE GRUA	KOLI 5T	5,00
		N18.M48	MOLA	FEMI 243	0,85
		N18.M51	SIERRA	ARG240 PLUS	0,37

NAVE	LINEA	REF.	DESCRIPCIÓN	MARCA MODELO	POTENCIA (KW)
NAVE N°20	PUNZONADO Y PLEGADO	N20.M49	PLEGADORA	ASTRIDA APHS	4,00
		N20.M45	PUNZONADORA	TRUMPF TRAUMATIC 2000R	17,00
		N20.M46	PUNZONADORA	TRUMPF TRAUMATIC 2000R	17,00
		N20.M47	PUENTE GRUA	VILLOP STN	5,00
		N20.M50	MUELA	SUPER LEMA	0,37
					43,37

Potencia total instalada

- Nave n°14..... 74,59 Kw.
- Nave n°16..... 127,14 Kw.
- Nave n°18..... 22,79 Kw.
- Nave n°20..... 43,37 Kw.

Total..... **267,89 Kw.**

➤ **Potencia nominal máxima**

La actual implantación de la maquinaria comprende el siguiente aumento de potencia instalada:

Tal como se ha podido observar la potencia de la maquinaria instalada en la actividad es de **267,89 Kw**.

Anteriormente en las actividades consideradas, la potencia instalada y autorizada era la siguiente:

- MATRILAM (nave 14 y 16) 120,23 Kw

Lo que hace un total de .. 120,23 Kw

Potencia instalada autorizada (Kw)	Nueva potencia instalada (Kw)	Variación
120,23	267,89	+147,66 kW (+122,81%)

Lo que significa que ha habido un incremento de 147,66Kw, respecto a la autorizada anteriormente.

La potencia contratada es de130 kW

Repartida en 3 suministros, de 31,5 Kw, 43 Kw., 55 Kw.

1.5.3 Consumo anual

➤ **Energía eléctrica**

El consumo previsto de energía eléctrica será de..... **201.723 Kw*h**.

El consumo anteriormente considerado, en las anteriores actividades precedentes era el siguiente:

- MATRILAM (nave 14 y 16) 85.000 Kw*h

Lo que hace un total de .. 85.000 Kw*h

Consumo anual eléctrico autorizado (Kwh/año)	Nuevo consumo anual eléctrico (Kwh/año)	Incremento
85.000 Kwh/año	201.723 Kwh/año	+116.723 Kwh/año (+137,32%)

El nuevo consumo eléctrico anual es de **201.723 Kw*h.**
El incremento se debe a la incorporación de nueva maquinaria para nuevos procesos de fabricación, con el aumento de la potencia nominal resultante de la maquinaria.

1.6 Medio potencialmente afectado

1.6.1 Delimitación del espacio físico afectado por los focos emisores y calificación urbanística

La zona afectable por los focos emisores existentes en la actividad que nos ocupa corresponde a la zona adjunta y limítrofe en donde se ubica la factoría en un radio potencial de 20 mts. De hecho los únicos focos emisores de elementos que afecten al medio ambiente, corresponden a la inmisión difusa de ruidos procedentes de la maquinaria.

En dicha zona afectable la calificación urbanística corresponde a ZONA INDUSTRIAL, sin existir viviendas ni servicios afectables en el interior de dicha área.

1.6.2 Calidad del aire y capacidad y vulnerabilidad del territorio en el espacio físico afectable referido a las materias y sustancias emisibles.

No es un aire afectado especialmente por una contaminación puntual de alguna industria o general de la propia zona industrial donde se ubica. Y contempla los límites de contenido propios de los límites establecidos en las industrias establecidas en su entorno.

La actividad que se trata no emite ninguna emisión de aire, vapor, gas, de tipo alguno que pueda afectar dicho ambiente.

1.6.3 Calidad de las aguas afectadas por los vertidos de aguas residuales

La cualidad de las aguas potencialmente afectadas por los vertidos de aguas residuales propias de la industria tratada, corresponde a las aguas procedentes de la red de sanitarios las cuales van a parar a las alcantarillas del Polígono.

Dichas aguas recolectan todas las aguas residuales procedentes de la Zona, es decir aguas residuales de tipo pluvial, sanitario y de las industrias de la zona, dado que la misma corresponde a esta categoría.

La actividad evacuará únicamente aguas pluviales más el agua sanitaria, sin existir ningún proceso industrial en que intervenga este fluido.

2. DATOS ESPECÍFICOS DE LA NATURALEZA DEL CAMBIO

2.1 Caracterización del tipo de cambio de la licencia ambiental

La evolución de la actividad durante estos últimos años, y teniendo en cuenta los datos autorizados en las licencias ambientales anteriores de cada uno de los dos establecimientos precedentes, implica que los cambios realizados que han sufrido se deban actualizar. De acuerdo a los criterios establecidos por la “Dirección General de Qualitat Ambiental”, y la normativa R.D 815/2013 de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación, hace que los cambios que ha sufrido la actividad se consideren como **SUSTANCIALES**, tal y como se justificará en los siguientes apartados.

2.2 Determinación de los cambios

Los cambios que ha sufrido la actividad y que principalmente se desarrollaran en este proyecto de cambio no sustancial son los que se indican a continuación y se describen en los apartados correspondientes de este proyecto.

- En primer lugar, el cambio de titular, pasando de la actividad precedentes a nombre de MATRILAM S.L., a la solicitante **PASSER MECANICA S.L.**
- Actualización de la maquinaria existente.
- Actualización de los datos de consumo de materias primas y producción.
- Actualización de los siguientes datos relativos a los vectores de:
 - o Agua:
 - consumo de agua y vertido de aguas industriales.
 - puntos de vertido de aguas sanitarias.
 - o Residuos: Generación de residuos
- Justificación de la normativa de protección contra incendios para el conjunto del establecimiento, sin que ello represente un cambio del Riesgo de Incendios, ni de la carga intrínseca de fuego.

2.3 Justificación de la clasificación como cambio SUSTANCIAL de la licencia ambiental

A continuación se describen los cambios que sufrirá la actividad, y se valoran en función de si son o no sustanciales.

- La actividad no se encuentra incluida dentro del anexo 1 del R.D 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. Por tanto, no le es de aplicación el art. 14, donde entre otros aspectos considera un cambio sustancial un incremento del 50% de la capacidad de producción.
- De acuerdo al documento emitido el 18 de octubre de 2016: "Revisió i actualització dels criteris de substancialitat de les modificacions de les activitats de la Llei 20/2009, del 4 de desembre, de prevenció i control ambiental d'activitats, para las actividades no incluidas en el anexo I.1 de la Llei 20/2009:
 - o Un incremento de la capacidad productiva superior al 50% en unidades de producto o servicio, o que suponga un aumento de 5000 m² de superficie destinada a procesos de producción de la actividad, se considera un cambio NO SUSTANCIAL.
 - o Un incremento superior al 50% en materias primas o energía respecto a los datos autorizados se considera un cambio NO SUSTANCIAL.
 - o Un incremento superior al 50% del consumo de agua, siempre que este incremento sea superior a 25 m³/día, se considera modificación sustancial. No obstante, la actividad no ha sufrido esta variación tal y como se detallará más adelante.
 - o Vector aguas: Se considera un cambio sustancial los siguientes supuestos:
 - El incremento de caudal de vertido superior a 50 m³/día.
 - La presencia de un vertido de sustancias prioritarias y sustancias peligrosas prioritarias que se encuentren recogidas en la normativa en materia de protección de aguas.
 - El incremento de sustancias prioritarias y sustancias peligrosas prioritarias reguladas por la normativa en materia de protección de aguas siempre que el incremento de carga másica sea superior a 100 mg/h.
 - El incremento de carga contaminante de otras sustancias diferentes a las descritas anteriormente, siempre que el incremento de carga másica sea superior a 100 mg/h.
 - La aparición de nuevos focos emisores, excepto si se tratan de aguas sanitarias.

No obstante, la actividad no se encuentra dentro de estos supuestos y por tanto el cambio se considera NO SUSTANCIAL.

- o Vector residuos:
 - Un incremento de más de 50 Tn/año de residuos peligrosos, siempre que esto signifique más de un 25% del total de residuos peligrosos generados por la actividad, será un cambio sustancial.
 - Un incremento en mas de 100 Tn/año de residuos no peligrosos, siempre que esto signifique más de un 50% del total de residuos no peligroso generados por la actividad, será un cambio sustancial.

En nuestro caso se puede observar de los datos anteriormente expuesto, que existen dos parámetros principales que superan los criterios indicados:

- a) Incremento de más del 50 % de la producción
- b) Incremento de más del 50% de la superficie de la actividad.

En consecuencia, estos hechos motivan que se deba considerar el cambio de la Licencia de Actividad actual, como un **CAMBIO SUSTANCIAL**.

2.4 Actualización superficie de la actividad

No existe variación en cuanto a la superficie de la actividad, al coincidir con la ya existente anteriormente, dado que no se ha producido ningún tipo de obra o actuación que afectara a la misma.

La relación de superficies por Nave integrante es la siguiente:

Naves	Superficie útil (m²)		Sup.Total (m²)
Nave nº 14	Planta baja	469,57	958,71
	Planta altillo	18,62	
	Planta piso	470,52	
Nave nº 16	Planta baja	450,34	471,26
	Planta altillo	20,92	
Nave nº 18	Planta baja	466,96	466,96
Nave nº 20	Planta baja	529,85	549,69
	Planta altillo	19,84	
TOTAL ACTIVIDAD			2.446,62

Que prácticamente coincide con la considerada en las Licencias Ambientales de Matrilam S.L. (naves 14 y 16), que se detallan a continuación:

LOCAL	SUPERFICIE (m²)
TALLER MECANIZADO (nº 14)	981,11 m ²
TALLER ESTAMPACION Y SOLDADURA (nº16)	456,88 m ²
SUBTOTAL LICENCIA MATRILAM S.L.	1.437,99 m²
NAVE TALLER ESTAMPACION Y PLEGADO (Nº18)	467,06 m ²
NAVE TALLER ESTAMPACION PLEGADO Y MECANIZADO (Nº20)	556,04 m ²
TOTAL AMPLIACION	1.023,10 m²
TOTAL SUMA DOS ESTABLECIMIENTOS	2.461,09 m²

Que tal como se aprecia significa un incremento del 71,15%.

2.5 Actualización maquinaria

En el apartado 1.5.2 de este documento se actualiza la maquinaria que dispone la actividad y se describen las características y potencia eléctrica de cada una de ellas.

Esta modificación implica:

- Actualización con la adecuación de la maquinaria existente en el establecimiento, que comprende las cuatro naves consideradas en el presente.

Dando por resultado las siguientes potencias nominales en cada nave:

- Nave nº14..... 73,85 Kw.
- Nave nº16..... 127,14 Kw.
- Nave nº18..... 22,79 Kw.
- Nave nº20..... 43,37 Kw.
- Total..... **267,15 Kw.**

En resumen y comparando con la autorizada en las anteriores Licencias de las empresas MATRILAM S.L. e IRMA S.L., tenemos:

Potencia instalada autorizada (Kw)	Nueva potencia instalada (Kw)	Incremento
120,23	267,15	+146,92 kW (+122,20%)

Lo que significa que ha habido un incremento de 146,92 Kw, respecto a la autorizada anteriormente, un 122,20 % más.

La potencia contratada es de130 Kw, repartidos en tres contratos de suministro, correspondiente a sendas naves.

2.6 Materias primas y auxiliares

2.6.1 Tipos y estado

De acuerdo con lo expuesto en el presente, la materia prima y auxiliar utilizada en el proceso de fabricación descrito es :

- CHAPAS DE ACERO
- BARRAS DE ACERO
- COMPONENTES MECANICOS
- ACEROS TÉCNICOS PARA MOLDES

Como bien se desprende, el estado del mismo es sólido.

2.6.2 Consumo anual

- FLEJES Y CHAPA DE ACERO..... 180.000 Kg.
- ACERO TECNICO PARA MATRICES..... 10.000 Kg.
- BARRAS DE ACERO PARA DECOLETAJE..... 40.000 Kg.
- PIEZAS DE CHAPA..... 280.000 Kg.
- PIEZAS DE ACERO DECOLETAJE..... 40.000 Kg.
- PIEZAS DE PLASTICO 8.000 Kg.
- EMBALAJE . Cajas de cartón..... 2.200 Kg.
- PALETS DE MADERA..... 1.500 Kg.
- ACEITES y GRASAS 2.500 Kg.
- VARIOS..... 2.900 Kg.

	Consumo anual autorizado Matrilam	Nuevo Consumo anual	Incremento
Flejes y chapa de acero	450.000 Kg/año	180.000 Kg/año	- 270.000 Kg/año
Acero técnico matrices	20.000 kg/año	10.000 kg/año	-10.000 Kg/año
Barras acero decoletaje	-----	40.000 kg/año	+40.000 kg/año
Piezas de chapa acero	-----	280.000 kg/año	+280.000 kg/año
Piezas acero decoletaje	-----	40.000 kg/año	+40.000 kg/año
Piezas de plástico	3.000 kg/año	8.000 kg/año	+5.000 kg/año
Embalaje. Cajas cartón	5.200 kg/año	2.200 kg/año	-3.000 kg/año
Palets de madera	6.500 kg/año	1.500 kg/año	-5.000 kg/año
Aceites y grasas	2.500 kg/año	2.500 kg/año	0 kg/año
Varios	3.900 kg/año	2.900 kg/año	-1.000 kg/año
TOTAL	491.100 Kg/año	567,100 Tm/año	+76.000 Tn/año (+15,48%)

Los consumos de Materia Primera, autorizados en las Licencias Ambientales precedentes son los siguientes:

MATRILAM S.L.

• FLEJES Y CHAPA DE ACERO.....	450.000 Kg.
• ACERO TECNICO PARA MATRICES.....	20.000 Kg
• PIEZAS DE PLASTICO	3.000 Kg.
• EMBALAJE . Cajas de cartón.....	5.200 Kg
• PALETS DE MADERA.....	6.500 Kg
• ACEITES y GRASAS	2.500 Kg
• VARIOS.....	3.900 Kg

2.6.3 Cantidad máxima almacenada

La cantidad máxima de materia prima almacenada corresponde a:

• FLEJES Y CHAPA DE ACERO.....	50.000 Kg.
• ACERO TECNICO PARA MATRICES.....	2.000 Kg.
• BARRAS DE ACERO PARA DECOLETAJE.....	5.000 Kg.
• PIEZAS DE CHAPA.....	60.000 Kg.
• PIEZAS DE ACERO DECOLETAJE.....	3.000 Kg.
• PIEZAS DE PLASTICO	1.000 Kg.
• EMBALAJE . Cajas de cartón.....	520 Kg.
• PALETS DE MADERA.....	550 Kg.
• ACEITES y GRASAS	300 Kg.
• VARIOS.....	390 Kg.

Sistema de almacenaje

El suministro del acero para estampación se realiza en bobinas de fleje de acero, y se almacena en superficie sobre palets de madera

Los aceros técnicos para matrices y útiles se realiza en superficie sobre palets de madera.

El resto de integrantes, que corresponde a elementos consumibles y mantenimiento de maquinaria vienen paletizados.

2.7 Procesos industriales

2.7.1 Descripción de los procesos

El proceso industrial de fabricación que se realiza en la industria comprende cuatro líneas de producción diferenciadas, que se exponen a continuación :

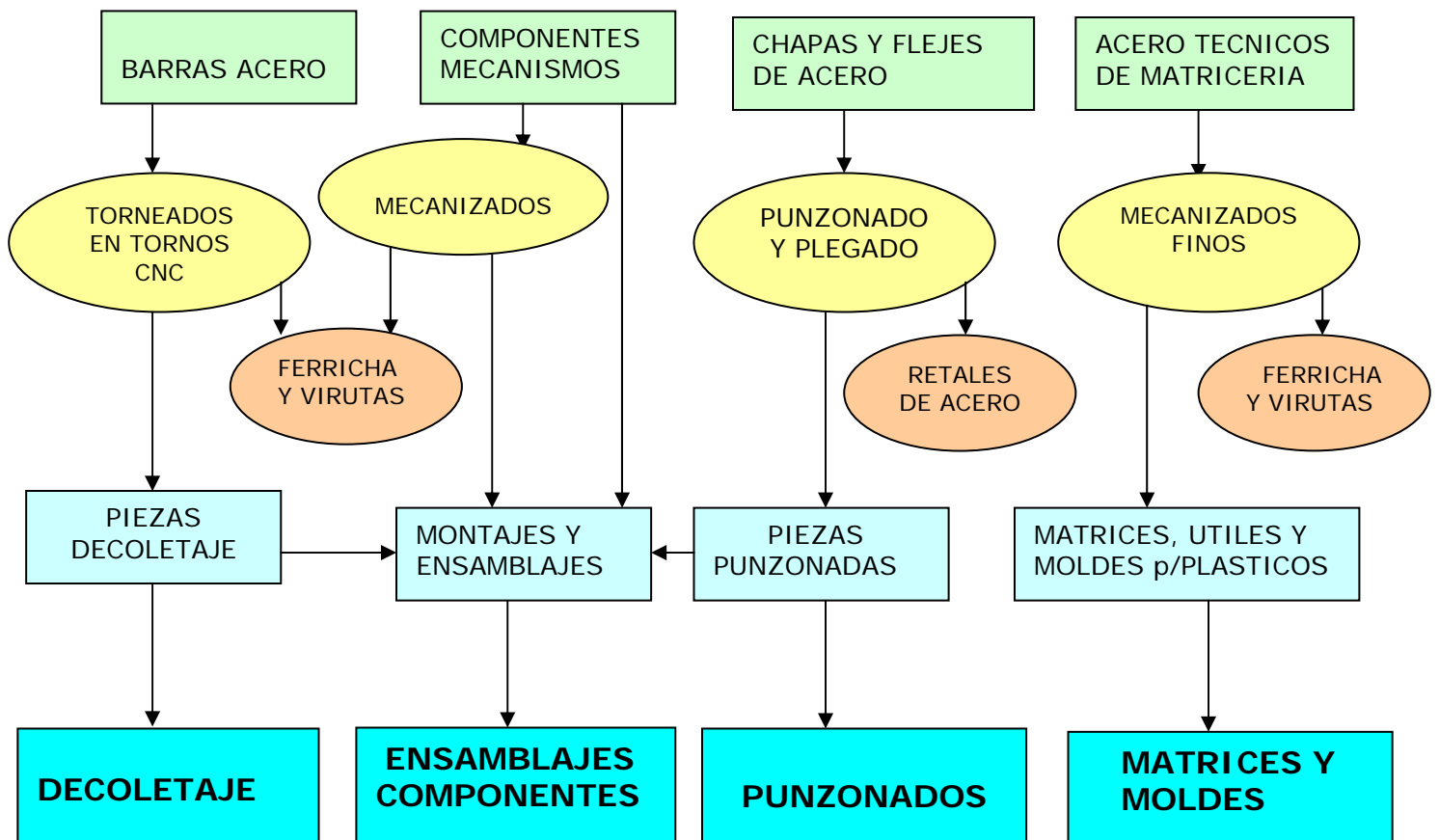
- Línea de mecanizado de piezas y componentes.

- Línea de ensamblaje y montaje de componentes.
- Línea de matricería, para la construcción de las matrices, útiles de fabricación y moldes para termoplásticos.
- Línea de punzonamiento y doblado de chapas de acero.

Con el correspondiente:

- Almacenaje de la materia prima, básicamente chapas y flejes de acero. Y del producto final, mecanismos.

2.7.2 Diagrama de flujo y producción



2.7.3 Balance de materia

a) Piezas de mecanización

100% Materia Prima → 97,5 % Piezas mecanizadas + 2,5 % ferricha

b) Piezas punzonadas y dobladas

100% Materia Prima → 92,5 % Piezas mecanizadas + 10,0 % retales de fleje y acero

c) Matrices y útiles de fabricación

100% Materia Prima → 92,5 % Piezas mecanizadas + 7,5 % retales de fleje y acero

d) Montaje de mecanismos

100% Componentes → 99,90 % Mecanismos + 0,1 % recuperación

2.7.4 Tiempo de funcionamiento (días /año, horas/día)

Corresponde a :

- o 220 días/año
- o 8 horas/día

2.8 Productos intermedios

2.8.1 Tipos y estado

Los productos intermedios considerados en el proceso de fabricación de la industria son :

- o Piezas de acero y metálicas mecanizadas
- o Piezas de acero procedentes de la estampación

En ambos casos son las que tras la transformación sufrida en el proceso de producción, están a la espera del montaje de los mecanismos y equipos correspondientes al producto final.

2.8.2 Producción anual productos intermedios

Los productos intermedios considerados en el proceso de fabricación de la

- o Piezas de acero y metálicas mecanizadas 1.500.000 uds
- o Piezas de punzonado.. 200.000 uds

La producción anual de productos finales, podemos establecerla a continuación:

- o Piezas de estampación 7.000 Tn/año

Productos Intermedios	Producción anual
Piezas de acero y metálicas mecanizadas	1.500.000 unidades/año
Piezas de punzonado	200.0 unidades/año

Sistemas de almacenaje y de expedición

Existe un sistema básico de almacenaje que se puede establecer en :

- Sistema de almacenaje en superficie, en pequeños contenedores de acero.

El trasiego de mercaderías se realiza a través de transpaletizadoras.

2.9 Productos finales almacenados

2.9.1 Tipos y estado

La relación de productos finales almacenados en el establecimiento podemos establecerla a continuación :

- Mecanismos y equipos mecánicos
- Matrices y útiles de producción

Tal como se desprende el estado de todos ellos es el sólido.

2.9.2 Producción anual

La producción anual de productos finales, podemos establecerla a continuación :

- Mecanismos y equipos mecánicos..... 200.000 uds
- Matrices y útiles de producción 25 uds

	Producción anual autorizada	Nueva producción anual
Piezas estampación (entre Matrilam e IRMA)	2.000.000 unidades/año	-----
Mecanismos y equipos mecánicos	80.000 unidades/año	200.000 uds/año
Matrices, moldes y útiles de fabricación	25 ud/año	25 ud/año
TOTAL	2.080.025 unidades/año	200.025 unidades/año

Indicar que los valores anteriormente indicados no son equivalentes ni comparables, ya que como se aprecia se ha realizado una variación en el producto final, eliminándose las piezas de estampación, por unidades ensambladas, mecanismos, que incrementen el valor del producto.

2.9.3 Sistemas de almacenaje y de expedición

La cantidad máxima almacenada de producto final corresponde a la fabricación a lo sumo de una semana y podemos establecer en:

- | | |
|---|---------|
| o Mecanismos y equipos mecánicos..... | 800 uds |
| o Matrices y útiles de producción | 0 uds |

Existe un sistema básico de almacenaje que se puede establecer en :

- Sistema de almacenaje en superficie, en pequeños contenedores de acero.

El trasiego de mercaderías se realiza a través de transpaletizadoras.

3. DATOS COMUNES

3.1 Emisiones a la atmósfera

3.1.1 Datos sobre emisiones de humos y gases en chimenea

Dadas las características de la ampliación de la actividad a desarrollar, en el que no se produce ningún tipo de combustión o emisiones térmicas, dentro del proceso de fabricación, ni la producción de humos, gases , vapores, o polvo, podemos afirmar categóricamente que no existen focos emisores de emisiones atmosféricas, tanto de la actividad autorizada como de la ampliación.

3.1.2 Datos sobre emisiones de humos y gases en antorchas de seguridad

En consecuencia de lo especificado en el anterior punto no existe ninguna antorcha de seguridad.

3.1.3 Datos sobre emisiones difusas

Por el mismo motivo descrito anteriormente tampoco existen emisiones difusas, al no existir ninguna fase dentro del proceso que las ocasionen.

3.1.4 Datos sobre emisiones de ruidos y vibraciones. Ubicación de los focos y breve, descripción del proceso que los genera

El proceso productivo principal que corresponde a la fabricación de componentes de mecanismos, con las correspondientes fases de

mecanización, comporta como emisión de ruidos los producidos por el proceso de mecanizado propios.

La ubicación de los focos y su descripción viene dada a continuación :

- Maquinaria de taladrar, sierras, y mecanizados en general.
- Maquinaria de punzonado y plegado.
- Compresores de aire, situado en las naves.

*** Niveles de emisión en origen de cada foco**

Los niveles de emisión en el origen de los focos de mayor nivel correspondientes a las prensa poseen a valores inferiores a 85 dB., por lo que se requiere el uso por parte de los operarios de protecciones auditivas, tipo casco o tapones.

*** Proyecto de aislamiento y detalle de su instalación y cálculo de rendimiento**

Dado los valores, así como el tiempo esporádico de funcionamiento de los focos más emisores, no existe ningún tipo de Proyecto de aislamiento de los mismos. Aunque sí se dota al puesto de trabajo de los equipos individuales de prevención y seguridad del riesgo laboral, tal como se ha indicado.

En cuanto a su instalación se ha efectuado con los medios siguientes con objeto de la no transmisión de vibraciones.

- Implantación en zonas que no sean elementos estructurales
- Implantación sobre elementos amortiguadores tipo "silent-blocks" o soportes antivibratorios.
- No fijación sobre elementos estructurales de cerramientos.

*** Niveles estimados de inmisión al exterior**

Los niveles de inmisión de los ruidos generados por los focos anteriormente descritos, al exterior, podemos establecer que no superan los siguientes niveles:

- Nivel ruidos al exterior < 60 dBA

De acuerdo al Decret 176/2009, de 10 de noviembre por el cual se aprueba el Reglamento de la Llei 16/2002, de 28 de junio de protección contra la contaminación acústica, y se adaptan sus anexos, los límites establecidos para la actividad, al encontrarse en una zona de sensibilidad acústica baja C2 (predominio de suelo de uso industrial), y ser una actividad existente en zona urbanizada son:

Valores de atención (actividades existentes):

L _d (7-21h).....	< 70 dB(A)
L _e (21-23 h).....	< 70 dB(A)
L _d (23-7h).....	< 60 dB(A)

Considerando estos valores establecidos como límite en la zona, así como la ubicación, totalmente aislada de otro edificio que no sea del propio establecimiento. Incluido los elementos constructivos del edificio, y la separación a receptores sensibles (viviendas principalmente), superior a 1 Km, se puede afirmar que la actividad no superará los límites establecidos, ni puede suponer molestias a otros receptores.

3.1.5 Contaminación luminosa

La nueva nave dispondrá de iluminación exterior para los viales laterales. La ubicación de los equipos de iluminación se encuentra indicada en el plano nº5.

Estos equipos cumplirán con lo requerido en la normativa, en concreto Llei 3/2001, de 31 de mayo, de ordenación ambiental de alumbrado para la protección del medio nocturno. En concreto:

- El horario de funcionamiento de dicha iluminación será en el horario de apertura del establecimiento.
- Las bombillas serán preferentemente de vapor de sodio, pudiendo ser de halogenuros metálicos, evitando el uso de bombillas de vapor de sodio de alta presión.
- Los focos se ubicarán de tal manera que el flujo del hemisferio superior sea inferior al 50%. En concreto, los focos iluminan hacia abajo, de tal manera que no exista iluminación intrusa.

La zona de la marquesina dispone de fluorescentes que debido a que se considera una zona cubierta con un flujo al hemisferio superior (FHS) < 1% no tiene afectación al medio por tanto no se contempla la necesidad de sustituirlos por bombillas de vapor de solido o halogenuros metálicos.

3.2 Emisiones de aguas residuales

3.2.1 Detalle de cada foco de generación de aguas residuales. Proceso que los origina :

Las únicas emisiones de aguas residuales que se producen en el establecimiento son las procedentes de uso sanitario, no existiendo ningún proceso interno de la actividad en la que intervenga la aportación o uso de agua, salvo el que ya se ha mencionado anteriormente uso sanitario de la misma, y de limpieza. Este aspecto no ha variado respecto a los datos autorizados, inclusive con la incorporación de la nueva nave de producción.

El total de vestuarios y aseos del establecimiento ha quedado reflejado en el punto " Relación de superficies del local", teniendo en cuenta que la nueva nave de producción dispondrá del correspondiente aseo.

El personal que está en la plantilla, actualmente alcanza los 36 trabajadores.

* Caracterización y caudal en l/día y m³/año

Caudales

El caudal de aguas residuales producidas las podemos establecer en :

- Caudal / día : 36 operarios x 40 lts./operario y día = 1.440 lts/día
- Caudal / año: 1.440 lts/día * 242 días/año = 348,5 m³/año

Caracterización

El análisis de las aguas residuales da la siguiente caracterización:

- Materias en suspensión (MES)..... 300 mg/l.
- Materias oxidables (MO=2/3DQO)..... 330 mg O₂/l
- Sales solubles (SOL)..... 0 microS/cm³.
- Materias inhibidoras (MI).....0 Equitox/m³

• Sistema de evacuación de aguas: Pluviales, sanitarias

La evacuación de las aguas residuales se efectúa a la red pública de alcantarillado, que a su vez va a la EDAR Municipal.

No hay aguas residuales procedentes de proceso industrial.

3.2.2 Balance de aguas

El balance de aguas es bien simple al no haber uso industrial de las mismas, y básicamente estar destinado al uso sanitario, por lo que podemos establecer que el agua suministrada corresponde prácticamente, salvo pequeñas y lógicas diferencias al agua evacuada a la Red de Alcantarillado, es decir :

- Agua suministrada..... 380 m³/año
- Agua evacuada..... 348,5 m³/año
- Agua riego y limpieza..... 31,5 m³/año

	Autorizado		Actualización datos		Incremento
	Anual (m ³ /año)	Diario (m ³ /día)	Anual (m ³ /año)	Diario (m ³ /día)	
Consumo anual agua	174,00	0,71	380	1,57	>50% pero inferior a 25 m ³ /día
Vertido agua sanitaria	154,88	0,64	348	1,43	>50 m ³ /día
Agua riego/limpieza	19,12	0,08	31,5	0,13	--

Se contemplan 245 días trabajados al año. El incremento es motivado por el mayor número de operarios.

3.2.3 Características de los efluentes que se destinen a vertidos incluidas aguas sanitarias y pluviales (analítica y caudales) y especificaciones medio receptor.

Las características de los efluentes así como sus caudales han sido determinadas en los puntos anteriores.

El medio receptor es la Red de Alcantarillado del Polígono de Dina de Reus

3.2.4 Sistemas y unidades de tratamiento.

Al tener únicamente un destino sanitario, las aguas residuales a evacuar, se podrán enviar directamente a la Red de Alcantarillado, sin necesidad de un previo tratamiento. En consecuencia no se dispondrá de ninguna unidad de tratamiento.

3.2.5 Punto de vertido identificado con coordenadas UTM

El punto de vertido se realiza a la Red Municipal que transcurre por la propia calle, realizándose desde una arqueta situada en el interior del terreno y cercana a su salida, de forma que, tal como es preceptivo, permita la recogida de muestras.

Los puntos de vertido de las aguas residuales, corresponden a los puntos de evacuación de las cuatro naves a la red de alcantarillado, debido a la propia red de conducciones de saneamiento propia de las edificaciones.

La unificación de la actividad en un único establecimiento, no afecta a que se disponga y mantenga los puntos de vertidos individuales ya existentes autorizados, que se relacionan a continuación de acuerdo con las coordenadas UTM 31N (ETRS 85):

	Coordenadas UTM 31N (ETRS 85)	
Punto de vertido autorizado nave nº14	X: 342.498	Y: 4.558.116
Punto de vertido autorizado nave nº16	X: 342.517	Y: 4.558.126
Punto de vertido autorizado nave nº18	X: 342.531	Y: 4.558.133
Punto de vertido autorizado nave nº20	X: 342.565	Y: 4.558.112

3.3 Generación de residuos

3.3.1 Detalle de cada foco de generación de residuos. Descripción del proceso que los origina

La empresa PASSER MECANICA S.L. está dada de alta como productor de residuos en el Departament de Mediambient de la Generalitat de Catalunya con el número:

- Código de Productor de Residuos P-74717.1

Los focos que generan los residuos son las distintas maquinarias de punzonamiento, decoletaje en tornos, y mecanizados que producen la mayor parte de los residuos de la actividad, que son los restos de acero, en forma de retales o de virutas procedentes de la mecanización de las piezas de acero.

Aunque además se producen residuos propios de la actividad, así como los generados por la actividad y asimilables a los urbanos.

Indicar que como precedentes, se encuentran la generación de residuos que se producían en las anteriores actividades, cuyos titulares, como se ha mencionado era Matrilam S.L. con código P-48001.1

- **Caracterización**

A continuación se describen los residuos que puede generar la actividad, así como su clasificación según CER/LER, y el tipo de tratamiento que se le dará:

CER	Descripción	Origen	CLA	VAL
120101	Limaduras y restos de materiales férricos	Mecanizados, punzonamiento y matricería	No especial (NE)	V41
170401	Retales y trozos de bronce y latón	Mecanizados	No especial (NE)	V41
170402	Retales y trozos de aluminio	Mecanizados	No especial (NE)	V41
030105	Maderas	Residuos generales	No especial (NE)	V15
150101	Papel Cartón	Residuos generales	No especial (NE)	V11
130205	Aceites de motor	Mantenimiento maquinaria	Especial (ES)	V22
150202	Filtros agua destilada electroerosión	Mantenimiento maquinaria	Especial (ES)	T62
200301	Residuos banales	Residuos generales	No especial (NE)	T12

- **Producción en Tn/año para cada tipología**

En la siguiente tabla se indica la producción de residuos de acuerdo con la nueva ampliación de actividad, así como la cantidad máxima almacenada:

CER	Descripción	CLA	Autorizado	Nueva producción	Cantidad máxima almacenad	Incremento (Tm/año)
			Tn/año	Tn/año	Tn/año	
120101	Limaduras y restos de materiales férricos	NE	35,00	30,00	2,5	-15,00
170401	Retales y trozos de bronce y latón	NE	Nuevo	1,09	0,1	+1,09
170402	Retales y trozos de aluminio	NE	Nuevo	0,03	0,003	+0,03
030105	Maderas	NE	0,25	0,35	0,03	+0,10
150101	Papel Cartón	NE	1,20	1,20	0,1	+0,00
130205	Aceites de motor	ES	0,15	0,35	0,03	+0,20

CER	Descripción	CLA	Autorizado	Nueva producción	Cantidad máxima almacenada	Incremento (Tm/año)
			Tn/año	Tn/año	Tn/año	
150202	Filtros agua destilada electroerosión	ES	Nuevo	1,20	0,1	+1,20
200301	Residuos banales	NE	Nuevo	3,00	0,25	+3,0

- **Clasificación residuos según tipología**

A continuació se relacionan los residuos que se generan en funció del tipo, no especial.

CER	Descripción	Producció máxima anual autorizada (t/año)	Nueva Producció máxima anual (t/año)	Sistema de almacenamiento	Capacidad de almacenamiento	Gestor (4)
120101 NE	Limaduras y restos de materiales férricos	35,00	30,00	Contenedor	200 lts	Transport i excavacions Centelles (E-406.97)
170401 NE	Retales y trozos de bronce y latón	0,00	1,09	Contenedor	200 lts	Ferimet (E-406.97)
170402 NE	Retales y trozos de aluminio	0,00	0,03	Contenedor	200 lts	Ferimet (E-406.97)
030105 NE	Maderas	0,25	0,35	Contenedores específicos	200 lts	Transport i excavacions Centelles (E-406.97)
150101 NE	Papel Cartón	1,20	1,20	Contenedor	200 lts	Saica Natur Noreste SL (E-57.93)
200301 NE	Residuos banales	0,00	3,00	Contenedor		Gestor autorizado
Subtotal NE		36,45	35,67	-0,78 < 100	- 18,09% < 50%	CNS

	Residuos no especiales (Tn/año)		
	Autorizado	Nueva generación	Incremento
TOTAL	36,45 Tn/año	35,67 Tn/año	-0,78 Tn/año -2,14%

Por lo que respecta a los residuos no peligrosos (No Especiales), no se genera un incremento de más de 100 Tn/año para considerar el cambio como sustancial, ni un incremento mayor del 50%, ya que se puede observar que en nuestro caso es al contrario, que se produce una reducción del 8 %.

CER	Descripción	Producción máxima anual autorizada (t/año)	Nueva Producción máxima anual (t/año)	Sistema de almacenamiento	Capacidad de almacenamiento	Gestor (4)
130205 ES	Aceites de motor	0,15	0,3	Contenedor	200 lts	CATOR (E-56.93)
150202 ES	Filtros para agua destilada electroerosión	0,00	0,03	Contenedor	200 lts	Catalana de Residuos (E-847.04)
Subtotal E		0,15	0,33	+0,18 < 100	+10,0% < 50%	CNS

	Residuos especiales (Tn/año)		
	Autorizado	Nueva generación	Incremento
TOTAL	0,15 Tn/año	0,33Tn/año	+0,18 Tn/año + 120 %

Por lo que respecta a los residuos peligrosos (Especiales), no se genera un incremento de más de 50 Tn/año para considerar el cambio como sustancial.

Por lo que respecta a la generación de residuos el cambio supone un CAMBIO NO SUSTANCIAL, desde el punto de vista del vector Residuos, pero como se ha expuesto anteriormente, por el incremento de superficie se debe considerar como Cambio Substancial.

- **Técnicas empleadas para su reducción en el origen**

Los residuos del tipo general, con clasificación No especial, no existe ninguna técnica empleada para su reducción, salvo el plegado de las cajas de cartón, para la reducción de volumen.

Los residuos de restos de cortes de las fases de punzonamiento y doblado, así como el de mecanizado, se recogen y almacenan en contenedores metálicos para su posterior retirada y tratamiento en el Gestor Autorizado.

3.3.2 Detalle de las instalaciones de gestión interna de los residuos

- **Sistema de recogida**

La recogida de los residuos anteriormente especificados se realiza en contenedores situados en la zona interior, para ser depositados en el lugar de almacenaje hasta su expedición. La recogida se realiza de manera manual, y en las cantidades indicadas.

- **Sistema de almacenaje**

Los diferentes residuos se almacenan en contenedores y zonas adecuadas para tal fin, las cuales se encuentran grafiadas en el correspondiente plano.

- **Sistema de retirada para su gestión externa**

La retirada se hace con camiones que recogen los contenedores. El transportista está autorizado por la agencia de residuos de Cataluña para realizar la retirada.

- **Destino final previsto para cada tipología de residuos**

El destino final de los residuos es el Gestor que posee la planta autorizada y legalizada para cada uno de los residuos que retirará y gestionará.

En el caso de algunos residuos, generados en pequeñas cantidades también se valora la posibilidad de poder llevarlos y que sean gestionados mediante el servicio de la "deixalleria municipal".

4. CONSIDERACIONES FINALES

Todas las instalaciones integrantes del presente Proyecto, cumplimentarán la Normativa Vigente que rige para este tipo de actividad, y serán acordes a los puntos establecidos en este proyecto.

Cualquier duda que éste no dejase los suficientemente resuelta o cualquier variación a realizar, se deberá consultar y estar aprobada por el técnico que suscribe.

Para que así conste firmo en, Reus a 31 de Noviembre de 2021.

EL TECNICO FACULTATIVO

Xavier Ibarz Alegría
Ingeniero industrial
Col. COEIC 6.187

- 1.- SITUACIÓN Y EMPLAZAMIENTO
- 2.- IMPLANTACIÓN GENERAL
- 3.- PLANTA BAJA GENERAL DISTRIBUCIÓN
- 4.- PLANTA PISO Y ALTILLOS GENERAL DISTRIBUCIÓN
- 5.- PLANTA BAJA GENERAL CONTRA INCENDIOS
- 6.- PLANTA PISO Y ALTILLOS CONTRA INCENDIOS
- 7.- PLANTA BAJA GENERAL Y ALTILLO INTERMEDIO
NAVE 14 COMPRESORES
- 8.- PLANTA BAJA GENERAL INSTALACIONES
- 9.- PLANTA PISO Y ALTILLOS INSTALACIONES
- 10.- SECCIONES

REFERENCIA: 21_3439

PLANO N°

00

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA
AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS,
MONTAJES MECÁNICOS y MATRICERÍA, PASSER
MECÁNICA, S.L., EN REUS.

RELACIÓN DE PLANOS

ESCALA
S/E

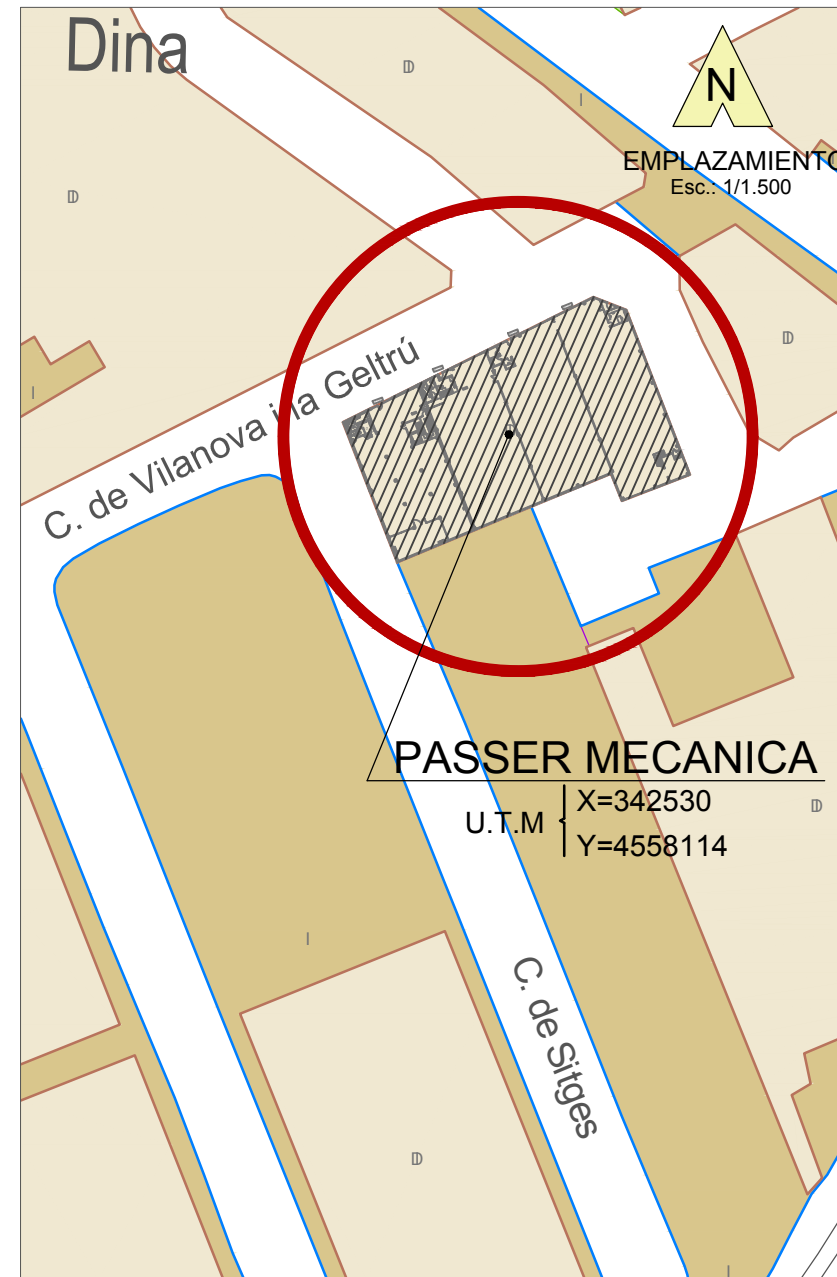
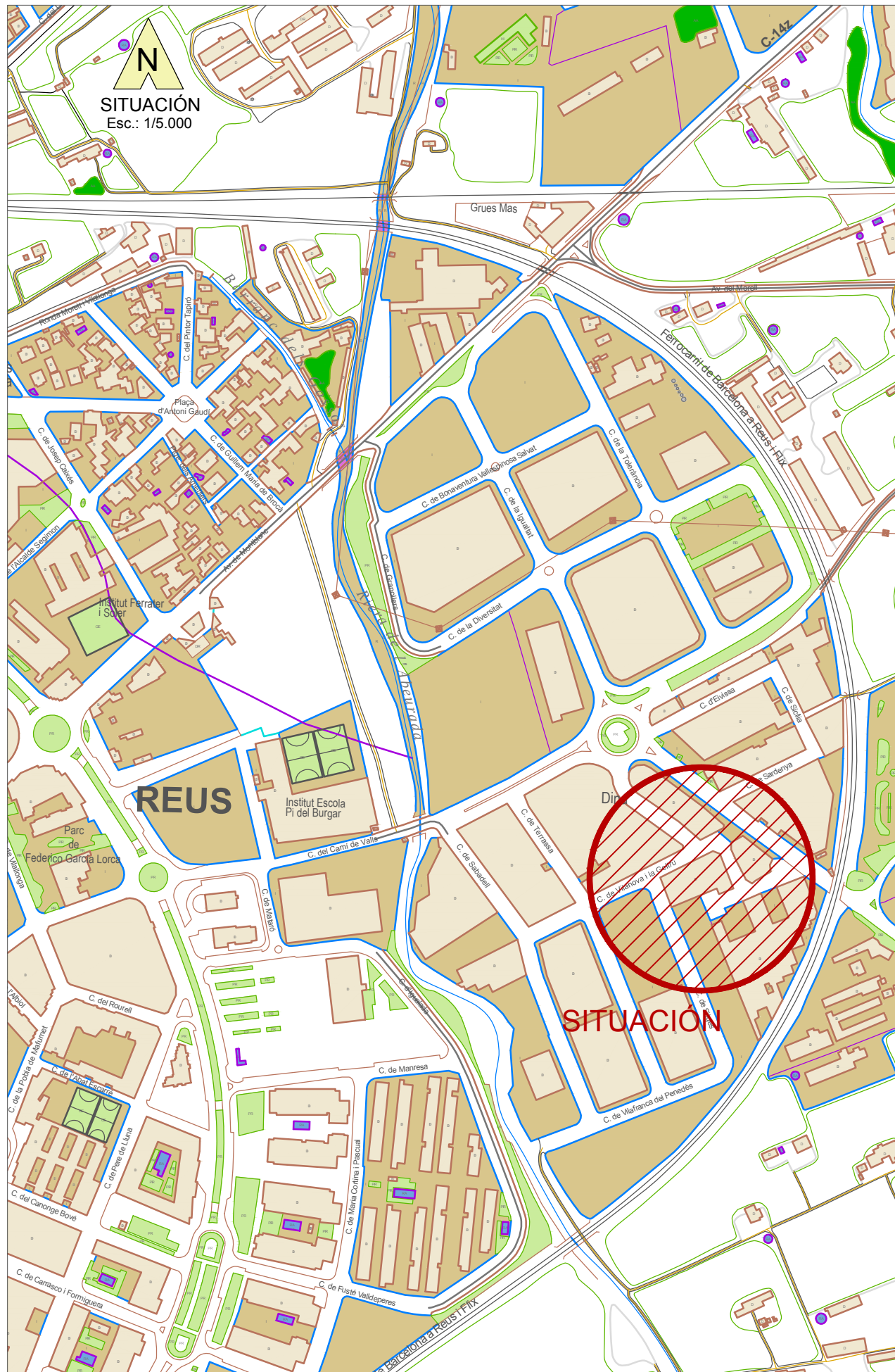
PROPIETARIO

Passer
mecanica

 **EIGMA**
enginyeria.medioambient
XAVIER IBARZ ALEGRIA.
ENGINYER INDUSTRIAL Col.legiat n° 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P



REFERENCIA: 21_3439

PLANO Nº
01

PROYECTO CAMBIO SUBSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECÁNICOS Y MATRICERÍA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.

ESCALA INDICADAS

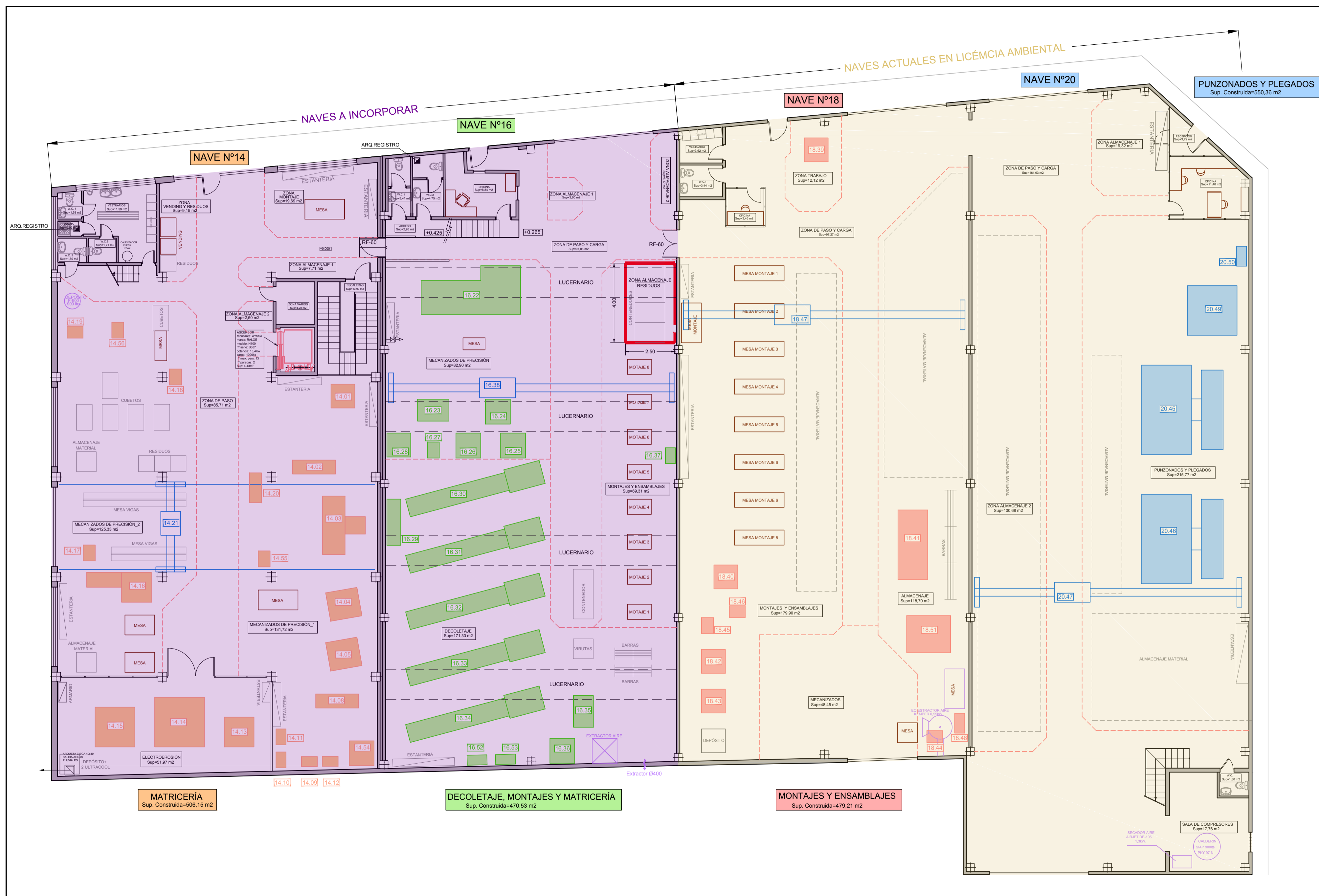
PROPIETARIO
Passer
mecanica

EIGMA
ingenieria.medioambient
XAVIER IBARZ ALEGRIA.
INGENYER INDUSTRIAL Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P

SITUACIÓN Y EMPLAZAMIENTO



NAVES ACTUALES EN LICENCIA AMBIENTAL
 NAVES A INCORPORAR

TOTAL SUPERFICIES NAVES A INCORPORAR		
	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA
NAVE 14	958,71m ²	1.035,01m ²
NAVE 16	471,26m ²	494,81m ²
TOTAL SUPERFICIES NAVE 14 Y 16	1.429,97m ²	1.529,82m ²

TOTAL SUPERFICIES NAVES ACTUALES EN LICENCIA AMBIENTAL		
	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA
NAVE 18	466,96m ²	479,21m ²
NAVE 20	551,49m ²	573,73m ²
TOTAL SUPERFICIES NAVE 18 Y 20	1.018,45m ²	1.052,94m ²

RESUMEN DE SUPERFICIES NAVES A INCORPORAR			
	SUP. ÚTILES POR ZONA	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA
PLANTA BAJA MATRICERÍA NAVE 14	MEC. DE PRECISIÓN_1	131,72m ²	
	MEC. DE PRECISIÓN_2	125,33m ²	
	ELECTROEROSIÓN	51,97m ²	
	ZONA DE PASO	85,71m ²	
	ZONA ALMACENAJE 1	7,71m ²	
	ZONA ALMACENAJE 2	2,50m ²	
	ZONA VENDING Y RESIDUOS	9,15m ²	
	W.C.1	1,58m ²	
	W.C.2	1,71m ²	
	W.C.3	1,80m ²	
	DUCHA	0,92m ²	
	VESTUARIOS	11,59m ²	
ZONA VARIOS	4,20m ²		
ESCALERAS	13,99m ²		
		469,57m ²	506,15m ²
PLANTA ALTILO INTERMEDIO +2,50 MATRICERÍA NAVE 14	SALA TÉCNICA	18,62m ²	18,62m ²
			22,71m ²
PLANTA PISO +4,95 MATRICERÍA NAVE 14	ZONA ALMACEN	282,83m ²	
	SALA DE REUNIONES 1	27,85m ²	
	SALA DE REUNIONES 2	35,50m ²	
	ZONA OFICINA	90,52m ²	
	ZONA DISTRIBUIDOR	19,81m ²	
ESCALERAS	14,01m ²		
		470,52m ²	506,15m ²
TOTAL NAVE 14		958,71m ²	1.035,01m ²
PLANTA BAJA DECOLETAJE, MONTAJES Y MATRICERÍA NAVE 16	OFICINA	8,84m ²	
	W.C.1	3,41m ²	
	W.C.2	4,75m ²	
	ACCESO A WC	2,95m ²	
	ZONA ALMACENAJE 1	3,60m ²	
	ZONA DE PASO Y CARGA	97,08m ²	
	ZONA ALMACENAJE 2	6,17m ²	
	MONT. Y ENSAMBLAJES	69,31m ²	
	MEC. DE PRECISIÓN	82,90m ²	
	DECOLETAJE	131,33m ²	
		450,34m ²	470,53m ²
PLANTA ALTILO +3,125 DECOLETAJE, MONTAJES Y MATRICERÍA NAVE 16	ZONA ALTILO	20,92m ²	20,92m ²
			24,28m ²
TOTAL NAVE 16		471,26m ²	494,81m ²

RESUMEN DE SUPERFICIES NAVES ACTUALES EN LICENCIA AMBIENTAL			
	SUP. ÚTILES POR ZONA	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA
PLANTA BAJA MONTAJES Y ENSAMBLAJES NAVE 18	VESTUARIO	3,92m ²	
	W.C.1	3,44m ²	
	OFICINA	3,45m ²	
	MONT. Y ENSAMBLAJES	179,90m ²	
	MECANIZADOS	48,45m ²	
	ALMACENAJE	116,70m ²	
	ZONA TRABAJO	12,12m ²	
	ZONA DE PASO Y CARGA	97,27m ²	
		466,96m ²	479,21m ²
PLANTA BAJA PUNZONADOS Y PLEGADOS NAVE 20	ZONA DE PASO Y CARGA	161,63m ²	
	ZONA ALMACENAJE 1	19,32m ²	
	RECEPCIÓN	3,29m ²	
	OFICINA	11,40m ²	
	ZONA ALMACENAJE 2	100,68m ²	
	PUNZONADOS Y PLEGADOS	215,77m ²	
SALA DE COMPRESORES	17,76m ²		
W.C.	1,80m ²		
		531,65m ²	550,36m ²
PLANTA ALTILO +3,465 PUNZONADOS Y PLEGADOS NAVE 20	ZONA ALTILO	19,84m ²	19,84m ²
			23,37m ²
TOTAL NAVE 20		551,49m ²	573,73m ²

REFERENCIA: 21_3439

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECÁNICOS Y MATRICERÍA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.
 PLANO Nº 02

IMPLANTACIÓN GENERAL

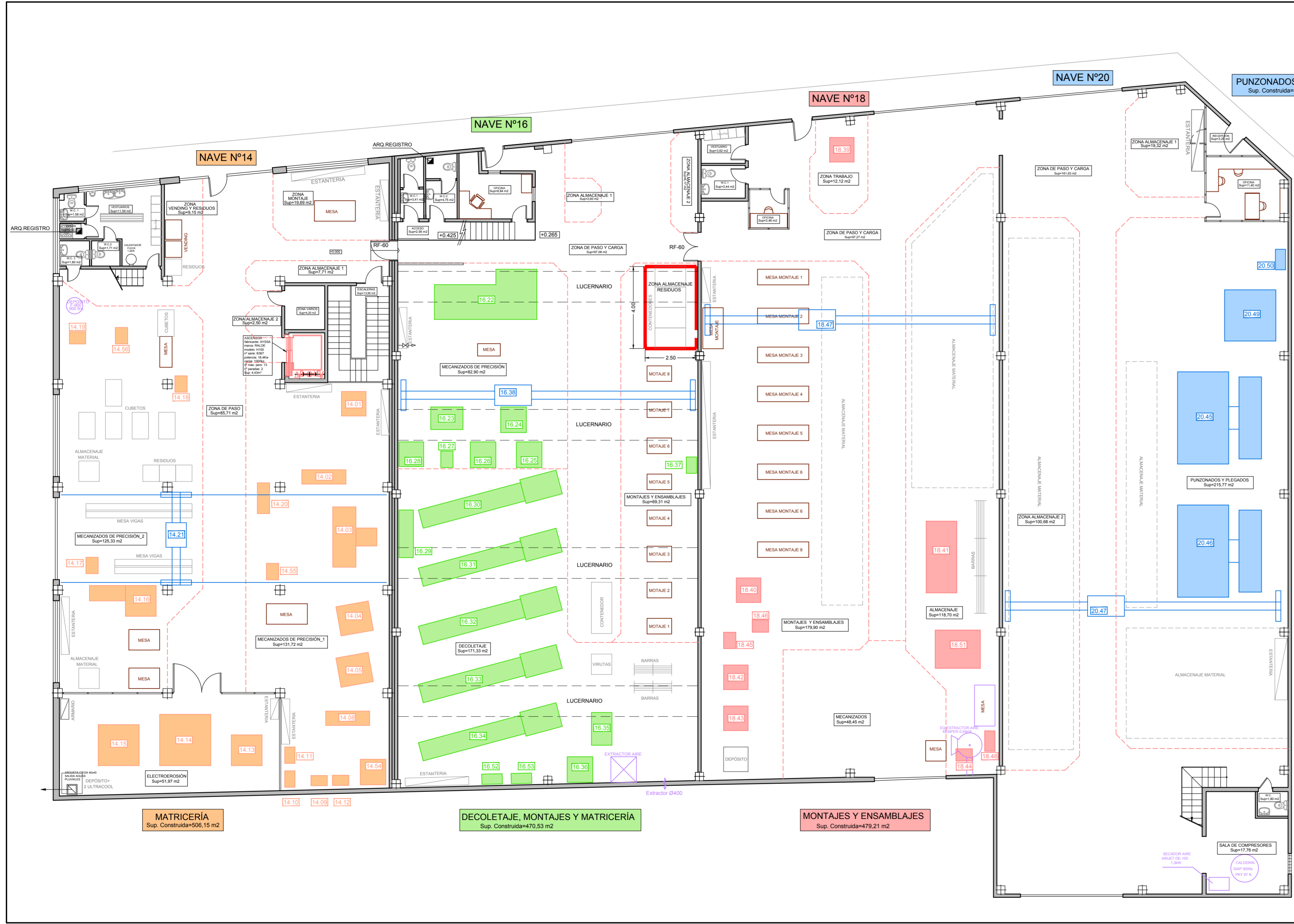
ESCALA 1/125

PROPIETARIO
Passer
 mecanica

OEIGMA
 ingeniería.medambient
 XAVIER IBARZ ALEGRIA.
 INGENYER INDUSTRIAL. Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P



NUM.	REF.	NAVE	DESCRIPCIÓN	MARCA	P.(KW)
14.01	N14.M1	14	PRENSA	BELT-740	7'50
14.02	N14.M2	14	TORNO MANUAL	PINACHO 5-90/200	4
14.03	N14.M3	14	FRESA MANUAL	FEXAC	3
14.04	N14.M4	14	FRESA MANUAL	ANAYAC GRIS	1'5
14.05	N14.M5	14	FRESA MANUAL	ANAYAC VERDE	1'5
14.08	N14.M8	14	RECTIFICADORA	GER 5-60/40	11
14.09	N14.M9	14	MOLLA	CREUSEN	11
14.10	N14.M10	14	MOLLA	FORM	11
14.11	N14.M11	14	HORNO	EMISON	2'4
14.12	N14.M12	14	RADIAL	RALI CUT	0'45
14.13	N14.M13	14	MAQ.HILO	ROBOFIL 290	10
14.14	N14.M14	14	MAQ.HILO	CUT 30P	11
14.15	N14.M15	14	MAQ.ELECTROEROSIÓN	ROBOFORM 31	5
14.16	N14.M16	14	PRENSA HIDRAULICA	CAMP	0'16
14.17	N14.M17	14	TALADRO DE COLUMNA	EB4	19
14.18	N14.M18	14	TALADRO DE COLUMNA	IBARRIA	12
14.19	N14.M19	14	TALADRO DE COLUMNA	ERLO TCA-40	1'5
14.20	N14.M20	14	SIERRA	UNIZ	1'1
14.21	N14.M21	14	PUENTE GRUA	KOLI 2T	4
14.24	N14.M24	14	DESARRABADORA NEUMÁTICA	MOD. NB	
14.25	N14.M25	14	TALADRO	ERLO TCA30	0'37
14.56	N14.M56	14	CASQUILLOS MOBIL	CNA LCN12	0'37
16.22	N16.M22	16	FRESA CNC	KONDI4 HM200D	35
16.23	N16.M23	16	FRESA CNC	LAGUN	66
16.24	N16.M24	16	SIERRA	BELFLEX BF-275-SSC	1'1
16.25	N16.M25	16	REMACHADORA RADIAL	AGME	0'65
16.26	N16.M26	16	TALADRO DE COLUMNA	ERLO T2-25/32	13
16.27	N16.M27	16	ROSCADORA	MARJOLA	0'952
16.28	N16.M28	16	PRENSA	MIOS 720-PI	1'5
16.29	N16.M29	16	TORNO MANUAL	BEFL EX BF-100-TME	1'1
16.30	N16.M30	16	TORNO CNC	BECHLER ENC 163	8
16.31	N16.M31	16	TORNO CNC	BECHLER ENC 163	8
16.32	N16.M32	16	TORNO CNC	TORNADO 80	11
16.33	N16.M33	16	TORNO CNC	SWISS DT26	20
16.34	N16.M34	16	TORNO CNC	CNZ TAI3Y	22
16.35	N16.M35	16	TORNO MANUAL	JATOR J1-45-32	2'6
16.36	N16.M36	16	TORNO LEVAS	TRABU 15	2
16.37	N16.M37	16	PRENSA OLEOHIDRAULICA	MATRILAM	No aplica
16.38	N16.M38	16	PUENTE GRUA	KOLI 5T	5
16.52	N16.M52	16	MUELA	-	0'37
16.53	N16.M53	16	MUELA	-	0'37
18.39	N18.M39	18	PRENSA	MIOS T55-TR	4
18.40	N18.M40	18	PRENSA	MIOS T20	1'5
18.41	N18.M41	18	SIERRA DE CINTA	UZAM-350G	2'2
18.42	N18.M42	18	PRENSA	MIOS T20-PI	1'5
18.43	N18.M43	18	PRENSA	INMAR OB-R-50	4
18.44	N18.M44	18	TALADRO DE COLUMNA	ASTOLA 601602	0'37
18.45	N18.M45	18	ROSCADORA	ROSCAMAT 200	1'5
18.46	N18.M46	18	ROSCADORA	ROSCAMAT 200	1'5
18.47	N18.M47	18	PUENTE GRUA	KOLI 5T	5
18.48	N18.M48	18	MOLLA	FENIQ43	0'85
18.51	N18.M51	18	SIERRA	ARG 240 PLUS	0'37
20.49	N20.M49	20	PLEGADORA	ASTRIDA APHS	4
20.45	N20.M45	20	PUNZONADORA	TRUMPF TRAUMATIC 200R	17
20.46	N20.M46	20	PUNZONADORA	TRUMPF TRAUMATIC 200R	17
20.47	N20.M47	20	PUENTE GRUA	VILCOP STN	5
20.50	N20.M50	20	MUELA	SUPER LEMA	0'37

RESUMEN DE SUPERFICIES NAVES				
	SUP. ÚTILES POR ZONA	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA	
PLANTA BAJA MATRICERÍA NAVE 14	MEC. DE PRECISIÓN_1	131,72m²		
	MEC. DE PRECISIÓN_2	125,33m²		
	ELECTROEROSIÓN	51,97m²		
	ZONA DE PASO	85,71m²		
	ZONA ALMACENAJE 1	7,71m²		
	ZONA ALMACENAJE 2	2,50m²		
	ZONA MONTAJE	19,69m²		
	ZONA VENDING Y RESIDUOS	9,15m²		
	W.C.1	1,56m²		
	W.C.2	1,71m²		
W.C.3	1,80m²			
DUCHA	0,92m²			
VESTUARIOS	11,59m²			
ZONA VARIOS	4,20m²			
ESCALERAS	13,99m²			
SALA TÉCNICA	18,62m²	18,62m²	22,71m²	
ZONA ALMACEN	282,83m²			
SALA DE REUNIONES 1	27,85m²			
SALA DE REUNIONES 2	35,50m²			
ZONA OFICINA	90,52m²	470,52m²	506,15m²	
ZONA DISTRIBUIDOR	19,81m²			
ESCALERAS	14,01m²			
TOTAL NAVE 14		958,71m²	1.025,01m²	
PLANTA BAJA DECOLETAJE, MONTAJES Y MATRICERÍA NAVE 16	OFICINA	5,84m²		
	W.C.1	3,41m²		
	W.C.2	4,75m²		
	ACCESO A WC	2,95m²		
	ZONA ALMACENAJE 1	3,80m²		
	ZONA DE PASO Y CARGA	97,08m²	450,34m²	470,53m²
	ZONA ALMACENAJE 2	6,17m²		
	MONT. Y ENSAMBLAJES	69,31m²		
	MEC. DE PRECISIÓN	82,90m²		
	DECOLETAJE	131,33m²		
ZONA ALTILLO	20,92m²	20,92m²	24,28m²	
TOTAL NAVE 16		471,26m²	494,81m²	
PLANTA BAJA MONTAJES Y ENSAMBLAJES NAVE 18	VESTUARIO	3,62m²		
	W.C.1	3,44m²		
	OFICINA	3,46m²		
	MONT. Y ENSAMBLAJES	179,90m²	466,96m²	479,21m²
	MECANIZADOS	48,45m²		
	ALMACENAJE	118,70m²		
	ZONA TRABAJO	12,12m²		
	ZONA DE PASO Y CARGA	97,27m²		
	TOTAL NAVE 18		466,96m²	479,21m²
	PLANTA BAJA PUNZONADOS Y PLEGADOS NAVE 20	ZONA DE PASO Y CARGA	161,63m²	
ZONA ALMACENAJE 1		19,32m²		
RECEPCIÓN		3,29m²		
OFICINA		11,40m²	531,65m²	550,36m²
ZONA ALMACENAJE 2		100,66m²		
PUNZONADOS Y PLEGADOS		215,77m²		
SALA DE COMPRESORES		17,76m²		
W.C.		1,80m²		
ZONA ALTILLO		19,84m²	19,84m²	23,37m²
TOTAL NAVE 20			551,49m²	673,73m²

REFERENCIA: 21_3439

PLANO Nº 03

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS Y MATRICERIA, PASSER MECANICA, S.L., EN REUS.

PLANTA BAJA GENERAL DISTRIBUCIÓN

ESCALA 1/125

PROPIETARIO

Passer mecanica

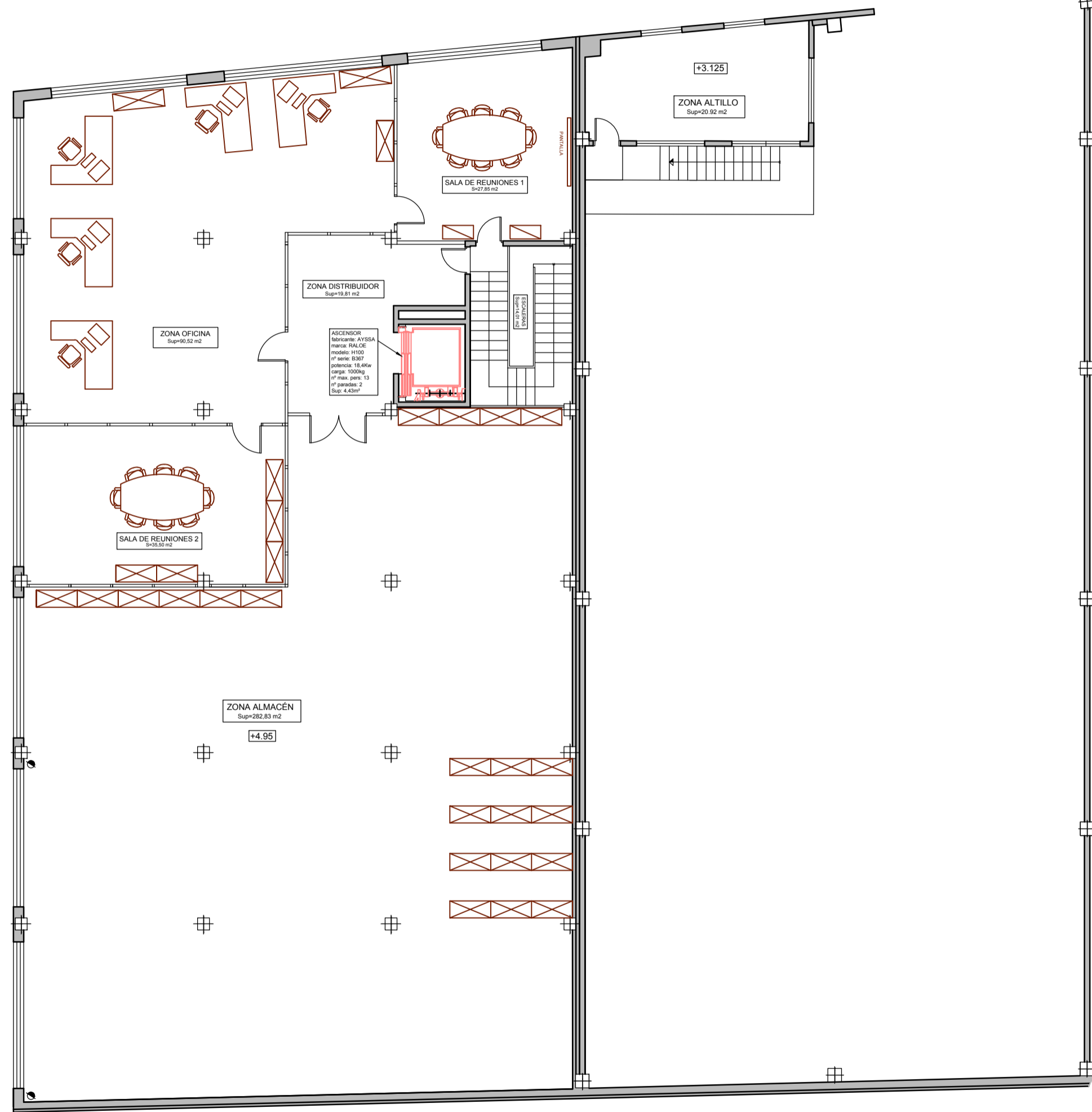
EIGMA ingenieria.mediambient

XAVIER IBARZ ALEGRIA. INGENYER INDUSTRIAL. Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

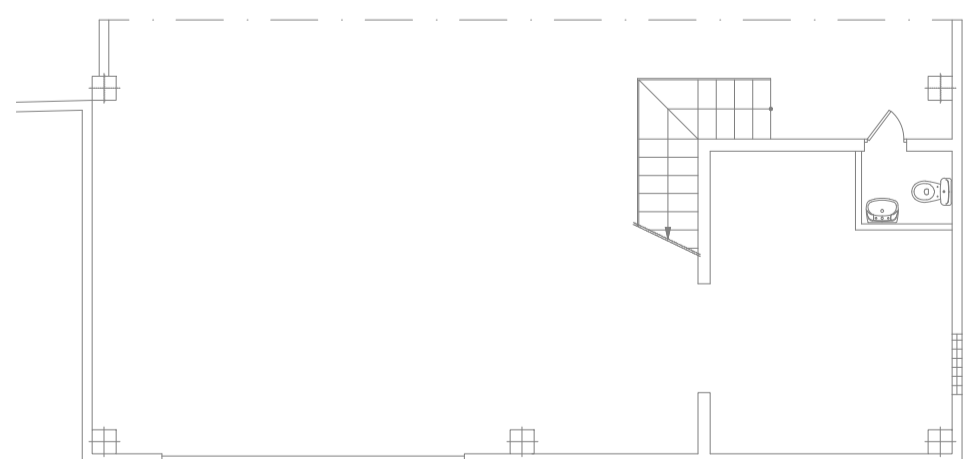
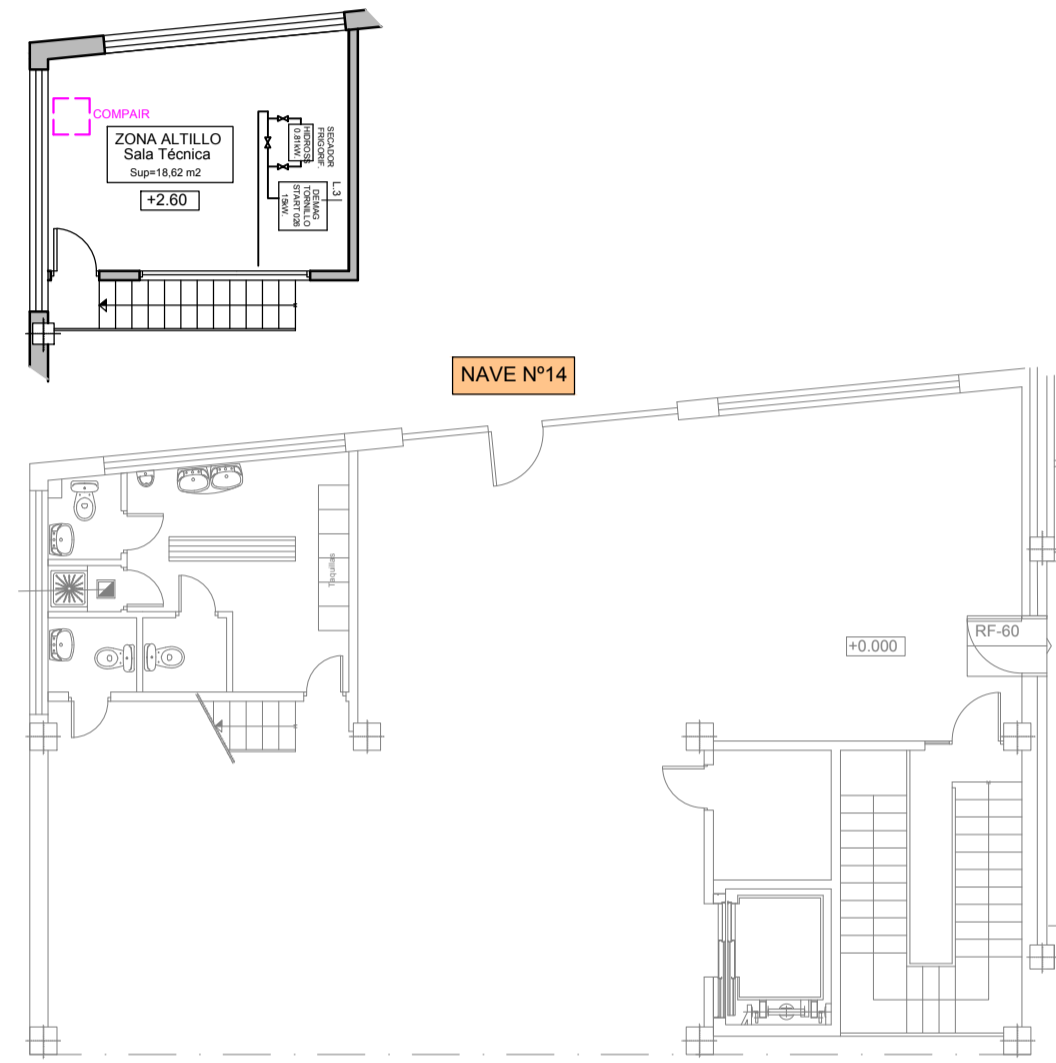
REVISION: P

ALTILLO +3,125 NAVE Nº16
S= 24,28 m2



PL. PISO +4,95 NAVE Nº14
S= 506,15 m2

ALTILLO INTERMEDIO +2,60 NAVE Nº14
S= 22,71 m2



ALTILLO +3,465 NAVE Nº20
S= 23,37 m2

RESUMEN DE SUPERFICIES NAVES				
	SUP. ÚTILES POR ZONA	TOTAL ÚTIL	CONSTRUIDA	
PLANTA BAJA MATRICERÍA NAVE 14	MEC. DE PRECISIÓN_1	131,72m²		
	MEC. DE PRECISIÓN_2	125,33m²		
	ELECTROEROSIÓN	51,97m²		
	ZONA DE PASO	85,71m²		
	ZONA ALMACENAJE 1	7,71m²		
	ZONA ALMACENAJE 2	2,50m²		
	ZONA MONTAJE	19,89m²		
	ZONA VENDINGS Y RESIDUOS	9,15m²	469,57m²	506,15m²
	W.C.1	1,58m²		
	W.C.2	1,71m²		
	W.C.3	1,80m²		
	DUCHA	0,92m²		
VESTUARIOS	11,59m²			
ZONA VARIOS	4,20m²			
ESCALERAS	13,99m²			
PLANTA ALTILO INTERMEDIO +2,60 MATRICERÍA NAVE 14	SALA TÉCNICA	18,62m²	18,62m²	22,71m²
PLANTA PISO +4,95 MATRICERÍA NAVE 14	ZONA ALMACEN	282,83m²		
	SALA DE REUNIONES 1	27,85m²		
	SALA DE REUNIONES 2	35,50m²		
	ZONA OFICINA	90,52m²		
	ZONA DISTRIBUIDOR	19,81m²	470,52m²	506,15m²
	ESCALERAS	14,01m²		
TOTAL NAVE 14		968,71m²	1.035,01m²	
PLANTA BAJA DECOLETAJE, MONTAJES Y MATRICERÍA NAVE 16	OFICINA	8,84m²		
	W.C.1	3,41m²		
	W.C.2	4,75m²		
	ACCESO A WC	2,95m²		
	ZONA ALMACENAJE 1	3,60m²	450,34m²	470,53m²
	ZONA DE PASO Y CARGA	97,08m²		
	ZONA ALMACENAJE 2	6,17m²		
	MONT. Y ENSAMBLAJES	69,31m²		
	MEC. DE PRECISIÓN	82,90m²		
	DECOLETAJE	131,33m²		
PLANTA ALTILO +3,125 DECOLETAJE, MONTAJES Y MATRICERÍA NAVE 16	ZONA ALTILO	20,92m²	20,92m²	24,28m²
TOTAL NAVE 16		471,26m²	494,81m²	
PLANTA BAJA MONTAJES Y ENSAMBLAJES NAVE 18	VESTUARIO	3,62m²		
	W.C.1	3,44m²		
	OFICINA	3,46m²		
	MONT. Y ENSAMBLAJES	179,90m²	466,96m²	479,21m²
	MECANIZADOS	48,45m²		
	ALMACENAJE	118,70m²		
ZONA TRABAJO	12,12m²			
ZONA DE PASO Y CARGA	97,27m²			
TOTAL NAVE 18		466,96m²	479,21m²	
PLANTA BAJA PUNZONADOS Y PLEGADOS NAVE 20	ZONA DE PASO Y CARGA	161,63m²		
	ZONA ALMACENAJE 1	19,32m²		
	RECEPCIÓN	3,29m²	531,65m²	550,36m²
	OFICINA	11,40m²		
	ZONA ALMACENAJE 2	100,68m²		
	PUNZONADOS Y PLEGADOS	215,77m²		
SALA DE COMPRESORES	17,76m²			
W.C.	1,80m²			
PLANTA ALTILO +3,465 PUNZONADOS Y PLEGADOS NAVE 20	ZONA ALTILO	19,84m²	19,84m²	23,37m²
TOTAL NAVE 20		551,49m²	573,73m²	

REFERENCIA: 21_3439

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECÁNICOS Y MATRICERÍA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.

PLANO Nº 04

PLANTA PISO Y ALTILLOS GENERAL DISTRIBUCIÓN

ESCALA 1/125

PROPIETARIO

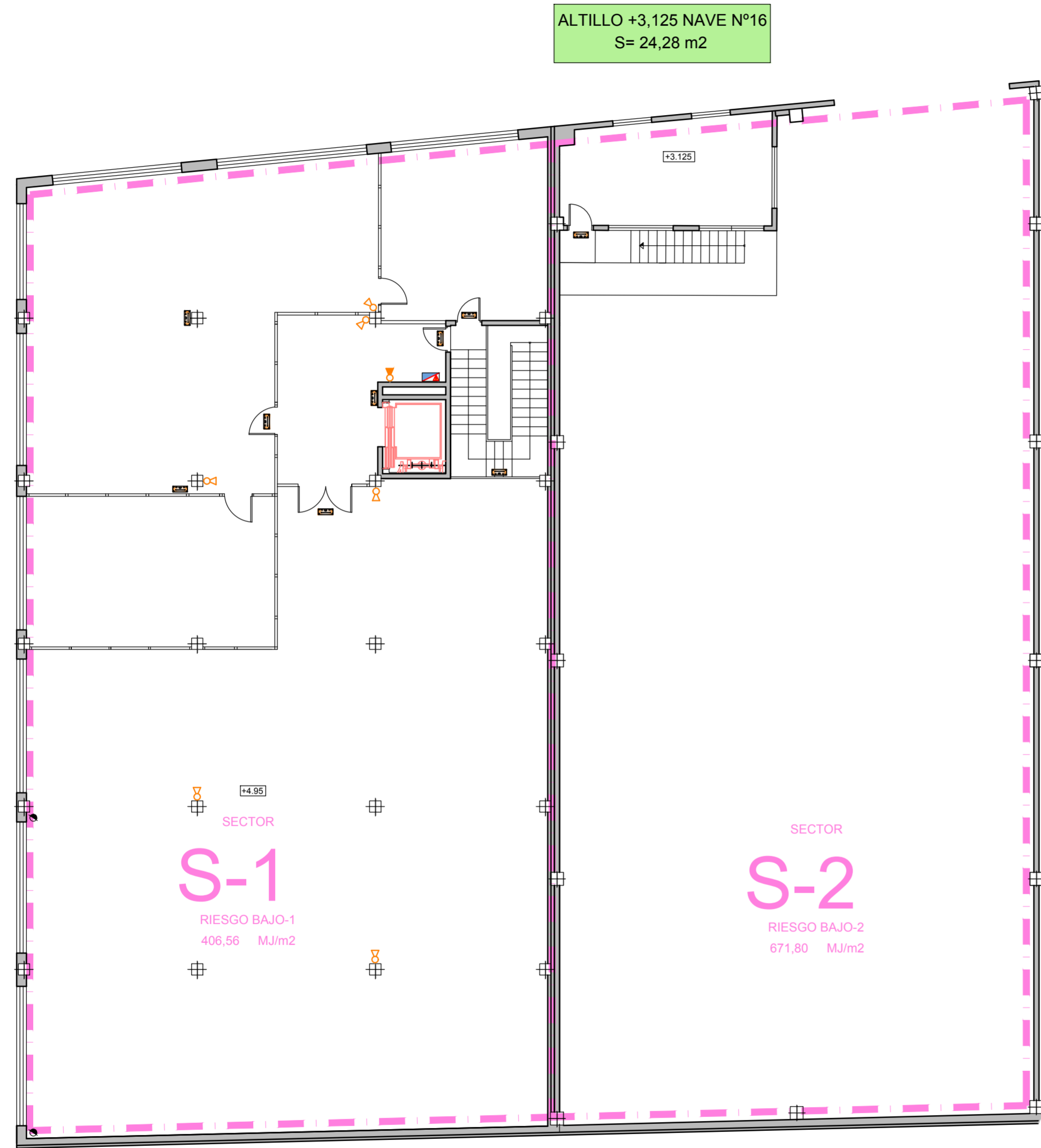
Passer mecanica

EIGMA ingeniería.medioambient

XAVIER IBARZ ALEGRÍA.
INGENYER INDUSTRIAL. Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

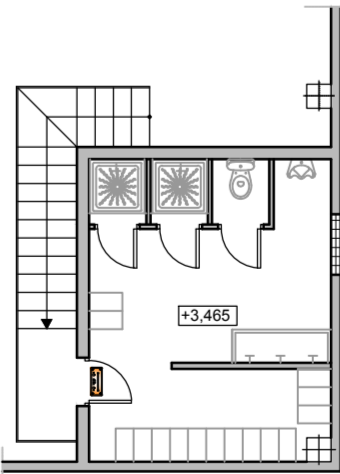
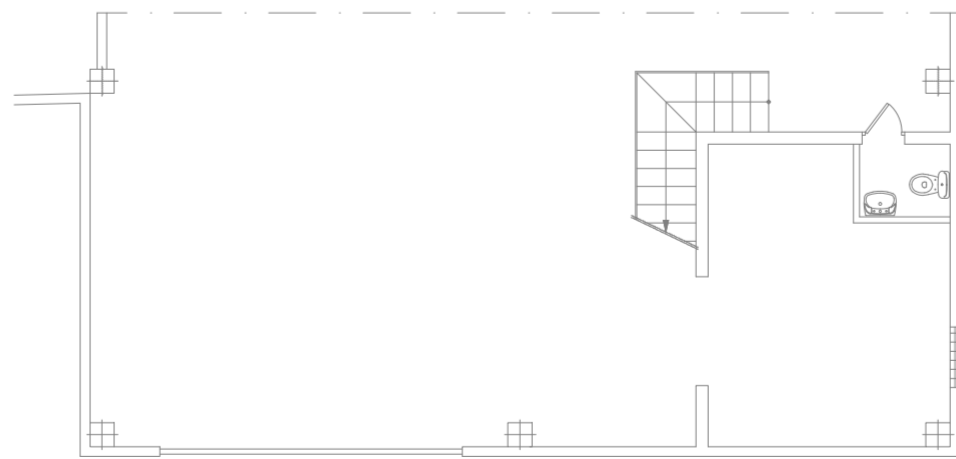
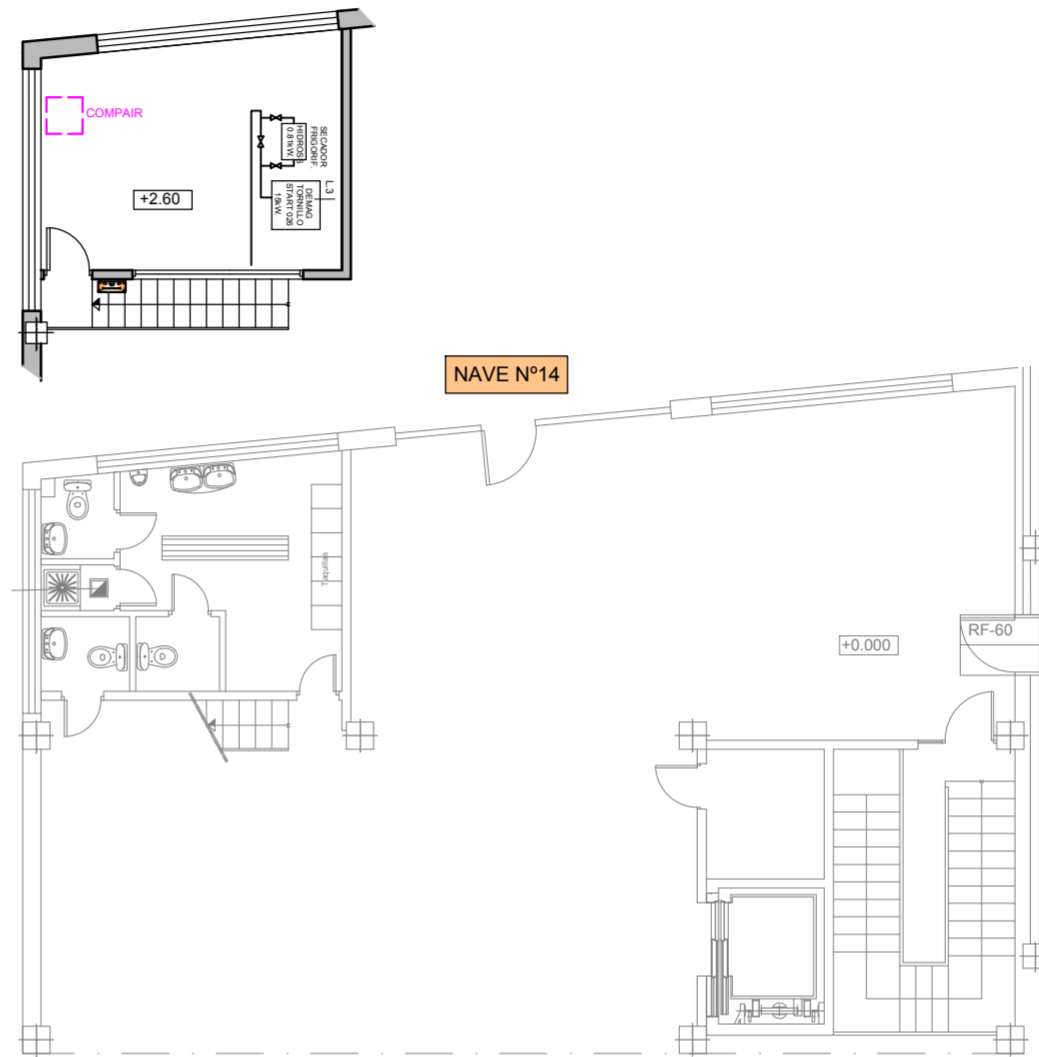
REVISION: P



ALTILLO +3,125 NAVE N°16
S= 24,28 m2

PL. PISO +4,95 NAVE N°14
S= 506,15 m2

ALTILLO INTERMEDIO +2,60 NAVE N°14
S= 22,71 m2



ALTILLO +3,465 NAVE N°20
S= 23,37 m2

LEYENDA	
CONTRA INCENDIOS	
	EXTINTOR POLVO POLIVALENTE
	EXTINTOR 12KG CO2
	BOCA DE INCENDIOS BIE-25mm
	SIRENA EXTERIOR / INTERIOR
	CARRO MÓVIL 50 Kg.
	PULSADOR DE INCENDIO
	LUMINARIA AUTÓNOMA DE EMERGENCIA (FL700 - 70 lumens)
	LAVAOJOS DE EMERGENCIA

REFERENCIA: 21_3439

PLANO N° 06

PROYECTO CAMBIO SUBSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECÁNICOS Y MATRICERÍA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.

PLANTA PISO Y ALTILLOS CONTRA INCENDIOS

ESCALA 1/125

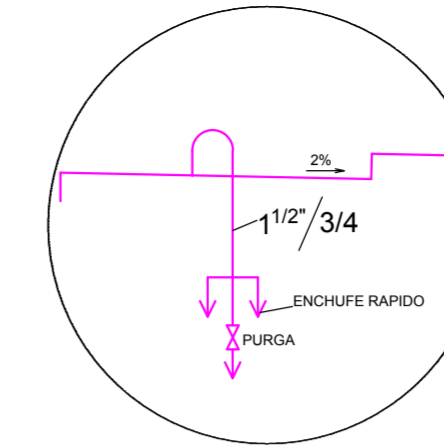
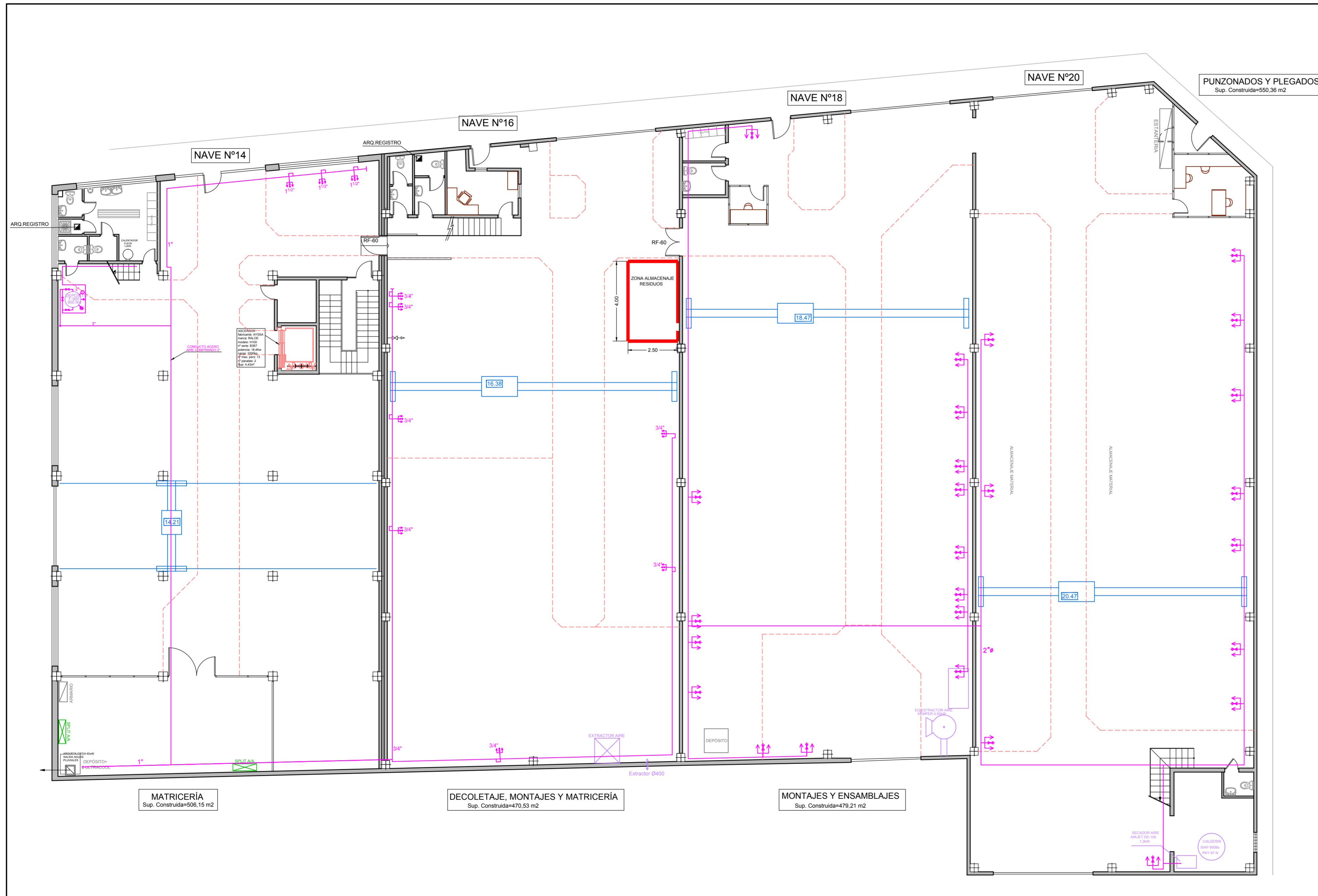
PROPIETARIO

Passer
mecanica

EIGMA
enginyeria.medioambient
XAVIER IBARZ ALEGRIA.
ENGINYER INDUSTRIAL Col.legiat nº 6.187

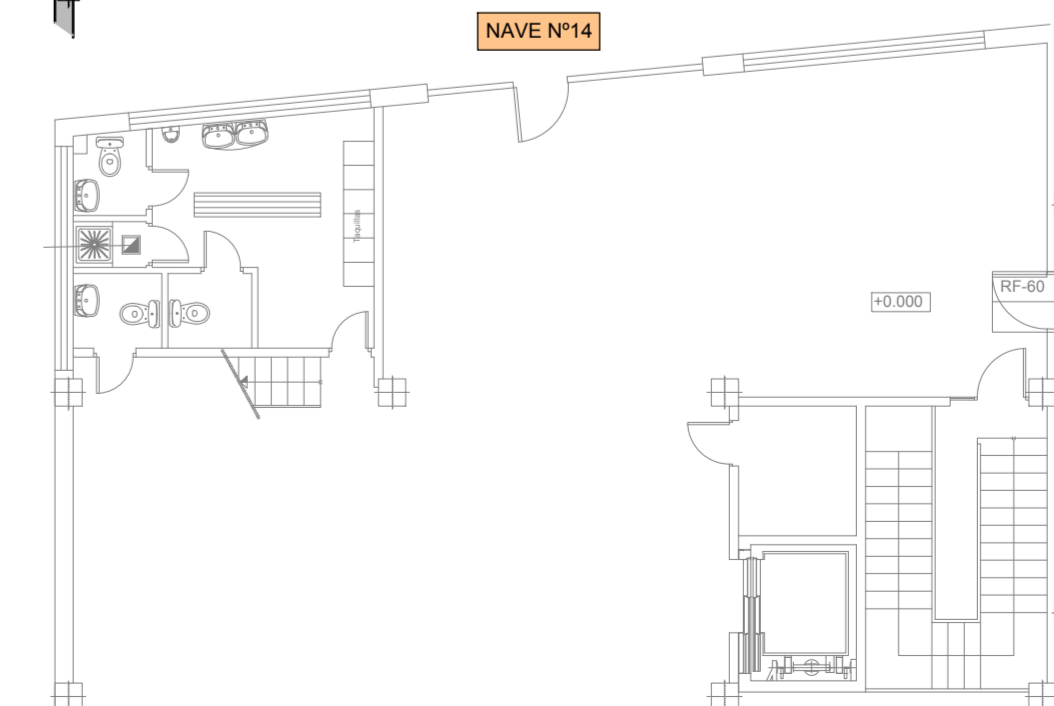
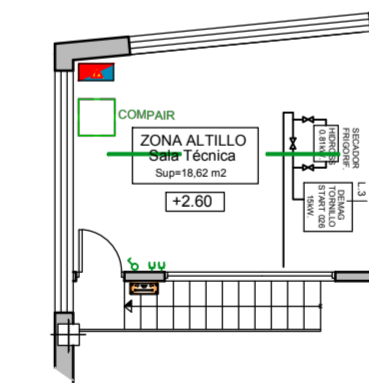
FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P



DETALLE CONEXION
AIRE COMPRIMIDO

ALTILLO INTERMEDIO +2,60 NAVE Nº14
S= 22,71 m²



REFERENCIA: 21_3439

PLANO Nº 07

PROYECTO CAMBIO SUBSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS Y MATRICERÍA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.

PLANTA BAJA GENERAL Y AL TILLO INTERMEDIO NAVE 14 COMPRESORES

ESCALA 1/125

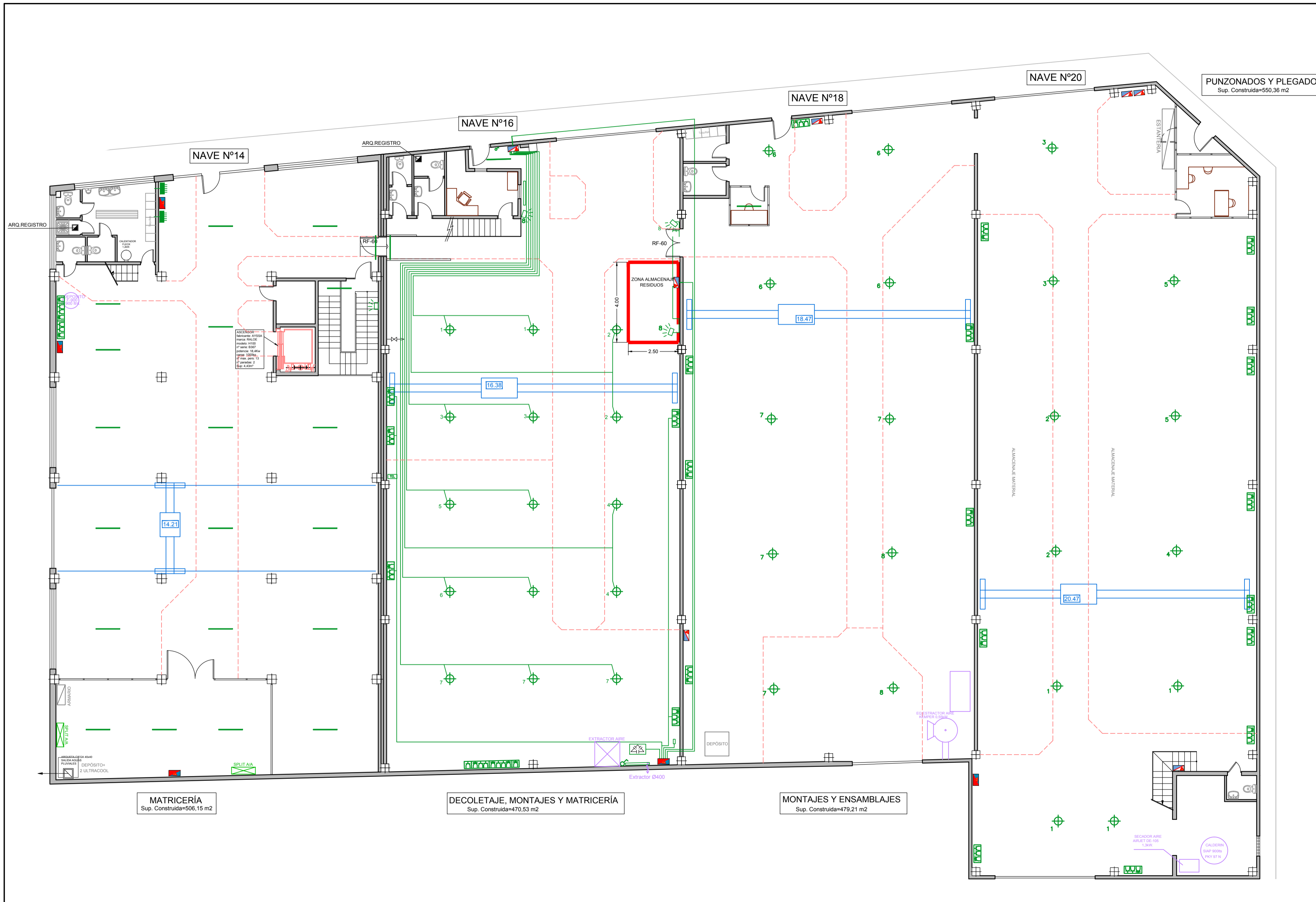
PROPIETARIO

Passer
mecanica

EIGMA
ingenieria.medioambiente
XAVIER IBARZ ALEGRIA.
INGENYER INDUSTRIAL Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P



LEYENDA ELECTRICIDAD	
ELECTRICIDAD	
	PUNTO DE LUZ 4x18W.
	PUNTO DE LUZ
	INTERRUPTOR DE CORTE UNIPOLAR DE 10A.
	CONMUTADOR
	BASE ENCHUFE 10/16 A.
	ROSETA TELEFONICA
	ROSETA DE RED INFORMATICA
	FOCOS H.M 250W
	CUADRO GENERAL
	FOCOS H.M 150W
	SUB CUADRO
	TOMA DE ENCHUFES
	BATERIA DE CONDENSADORES

REFERENCIA: 21_3439

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS Y MATRICERIA, PASSER MECANICA, S.L., EN REUS.

PLANO Nº 08

PLANTA BAJA GENERAL
INSTALACIONES

ESCALA 1/125

PROPIETARIO

Passer
mecanica

EIGMA
enginyeria.medioambient

XAVIER IBARZ ALEGRIA.
ENGINYER INDUSTRIAL. Col.legiat nº 6.187

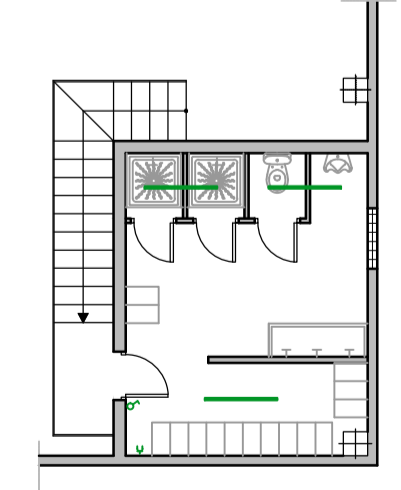
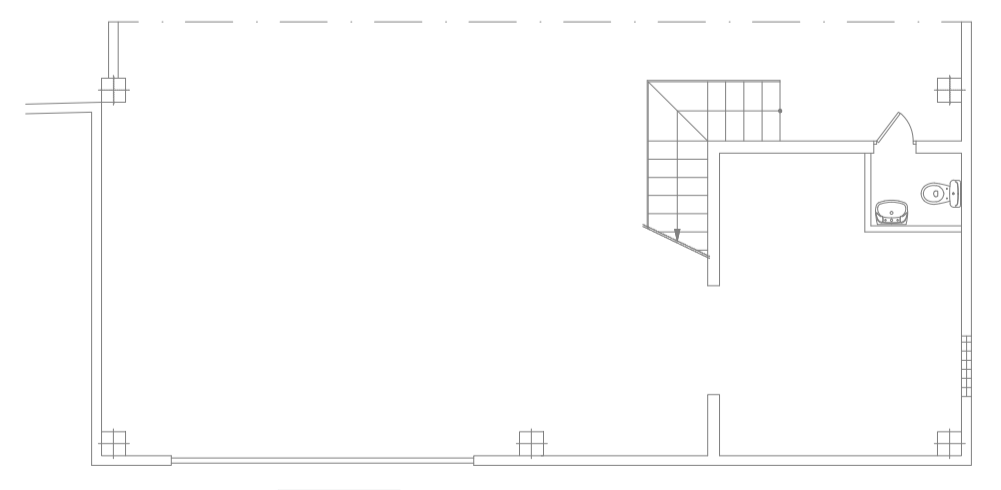
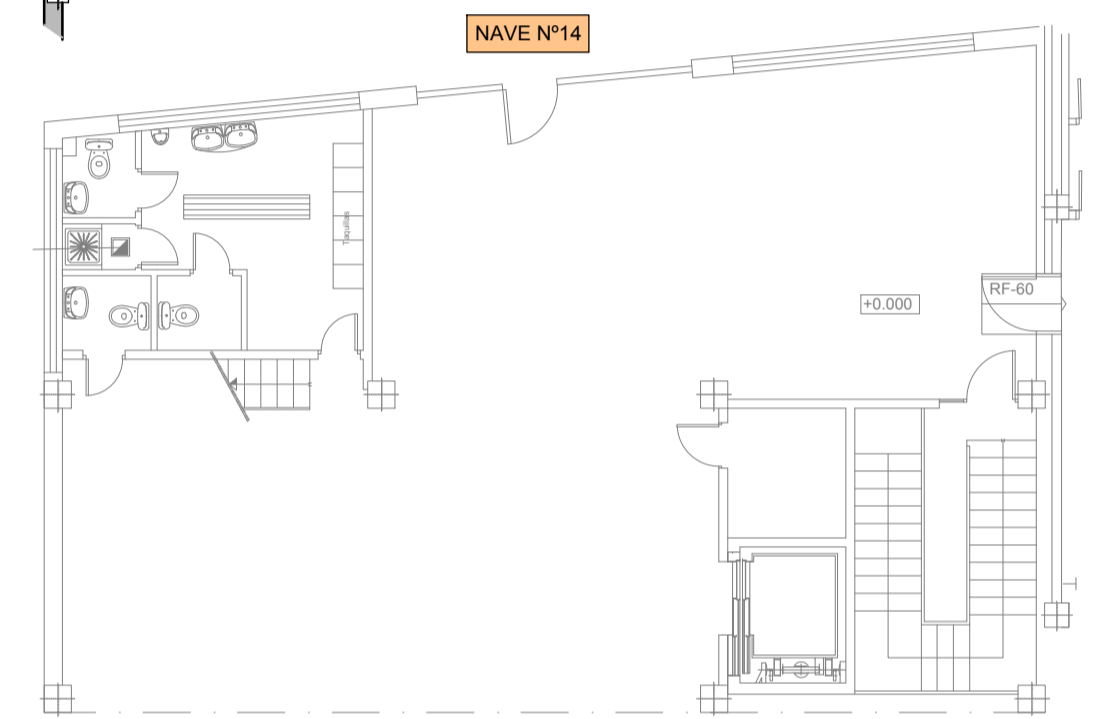
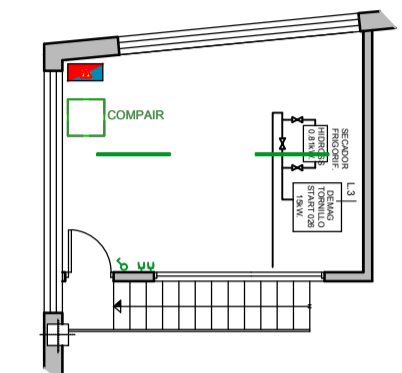
FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P

LEYENDA ELECTRICIDAD	
ELECTRICIDAD	
	PUNTO DE LUZ 4x18W.
	PUNTO DE LUZ
	INTERRUPTOR DE CORTE UNIPOLAR DE 10A.
	CONMUTADOR
	BASE ENCHUFE 10/16 A.
	ROSETA TELEFONICA
	ROSETA DE RED INFORMATICA
	FOCOS H.M 250W
	CUADRO GENERAL
	FOCOS H.M 150W
	SUB CUADRO
	TOMA DE ENCHUFES
	BATERIA DE CONDENSADORES

ALTILLO +3,125 NAVE N°16
S= 24,28 m2

ALTILLO INTERMEDIO +2,60 NAVE N°14
S= 22,71 m2



PL. PISO +4,95 NAVE N°14
S= 506,15 m2

ALTILLO +3,465 NAVE N°20
S= 23,37 m2

REFERENCIA: 21_3439

PROYECTO CAMBIO SUSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS Y MATRICERIA, PASSER MECÁNICA, S.L., EN REUS.

PLANO N° 09

PLANTA PISO Y ALTILLOS INSTALACIONES

ESCALA 1/125

PROPIETARIO

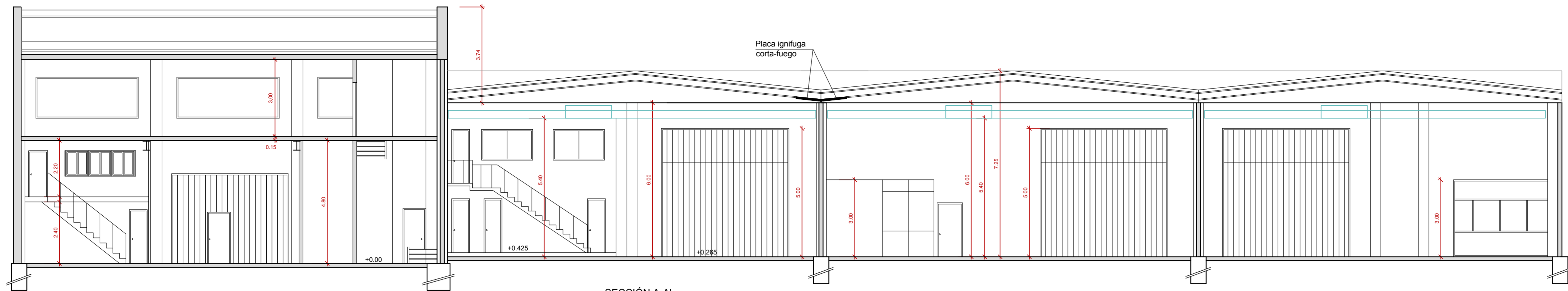
Passer
mecanica

EIGMA
ingenieria.medioambient

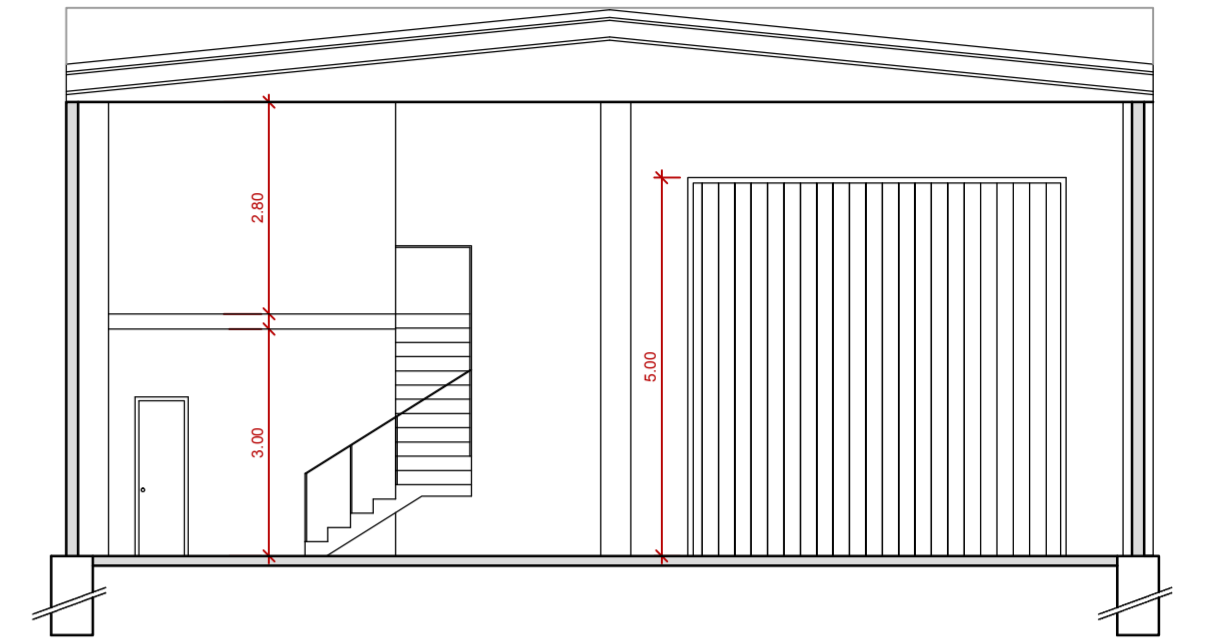
XAVIER IBARZ ALEGRIA.
INGENYER INDUSTRIAL. Col.legiat n°6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

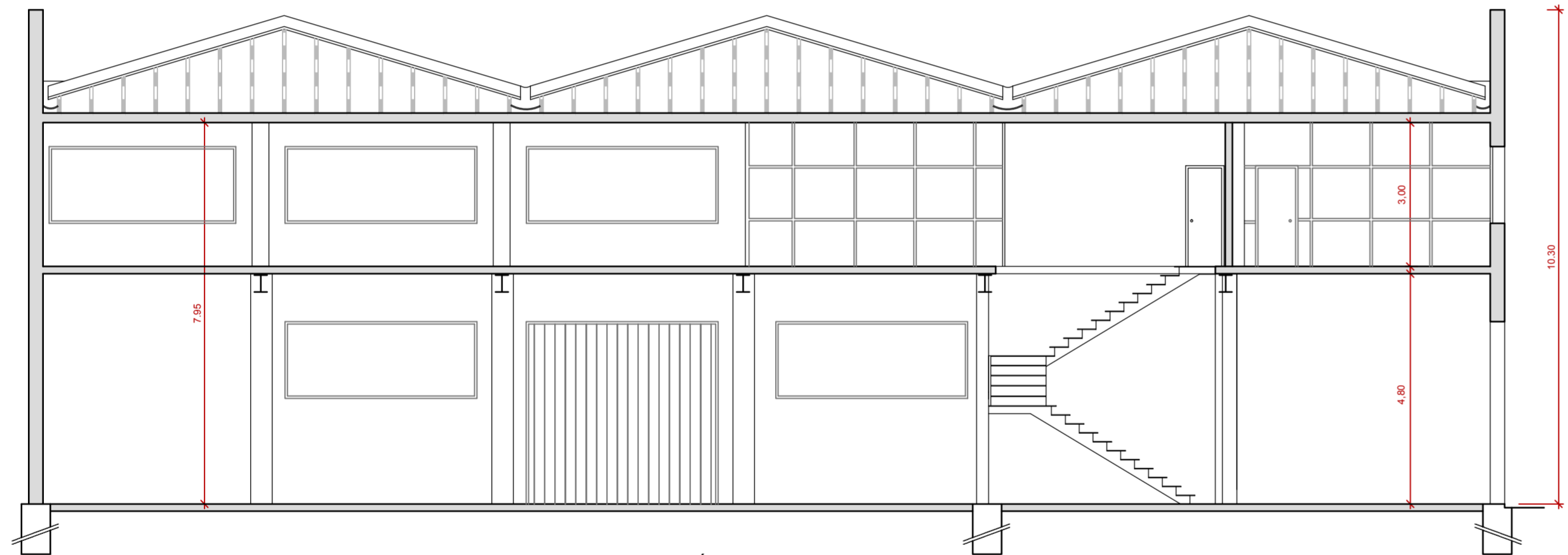
REVISION: P



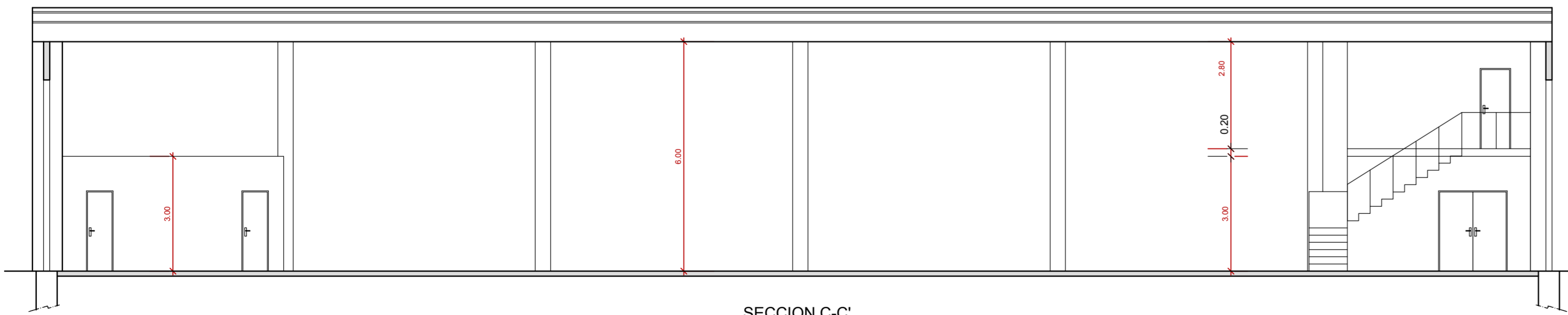
SECCIÓN A-A'



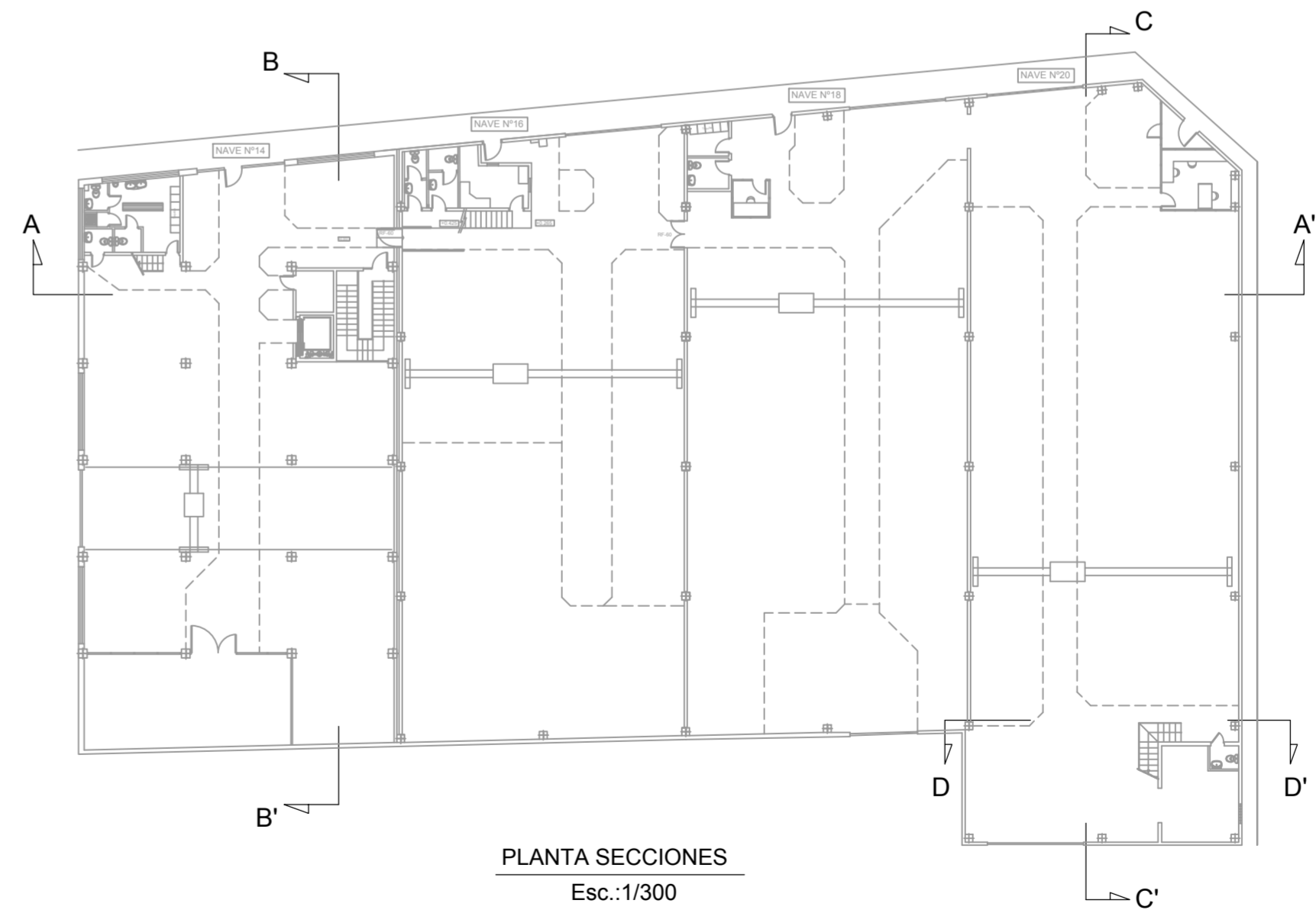
SECCIÓN D-D'



SECCIÓN B-B'



SECCION C-C'



PLANTA SECCIONES
Esc.:1/300

REFERENCIA: 21_3439

PLANO Nº
10

PROYECTO CAMBIO SUBSTANCIAL DE LA LICENCIA AMBIENTAL DE LA INDUSTRIA DE MECANIZADOS, MONTAJES MECANICOS Y MATRICERIA, PASSER MECANICA, S.L., EN REUS.

SECCIONES

ESCALA
1/100

PROPIETARIO

Passer
mecanica

EIGMA
ingenieria.medioambiente

XAVIER IBARZ ALEGRIA.
INGENYER INDUSTRIAL Col.legiat nº 6.187

FECHA: SEPTIEMBRE 2021

REVISION: P