

RESUMEN NO TÉCNICO AAU FÁBRICA DE ENVASES DE PLÁSTICO.

PETICIONARIO:

SWEET PLAST, S.L.

C.I.F.: B06310759

Ctra. Torremayor-Montijo, s/n

C.P.: 06480. Montijo (Badajoz).

EMPLAZAMIENTO:

Avda. del Carmen Amigo, 115.

C.P.: 06490. Puebla de la Calzada (Badajoz).

REALIZADO POR:

DUCTOLUX S.L.

Polígono Industrial "El Prado"

C/ Valencia, 48 Sector D.

C.P.: 06800. Mérida (Badajoz).

Telf.: +34 924 37 13 16.

ÍNDICE

1	SITUACIÓN Y EMPLAZAMIENTO.....	3
2	OBJETO DEL DOCUMENTO.....	3
3	ACTIVIDAD.....	3
4	CUADRO DE SUPERFICIES.....	7
5	EQUIPOS NECESARIOS PARA LA ACTIVIDAD.....	7
I.	PLANOS.....	8
	DISTRIBUCIÓN EN PLANTA PB. UBICACIÓN DE EQUIPOS.....	8
	DISTRIBUCIÓN EN PLANTA P1.....	8

1 SITUACIÓN Y EMPLAZAMIENTO.

La instalación objeto del presente proyecto está situada en la Avda. Carmen Amigo nº 115 del Término Municipal de Puebla de la Calzada (Badajoz).

- Referencia Catastral: 5374004QD0057S0001ZH.
- Coordenadas UTM:
 - X: 705.219
 - Y: 4.306.858
 - HUSO: 29

2 OBJETO DEL DOCUMENTO.

Se pretende con el presente documento:

- Responder a los requerimientos ambientales exigidos por la legislación vigente para la solicitud de concesión de Autorización Ambiental Unificada para la fábrica de envases de plástico en Puebla de la calzada.

3 ACTIVIDAD.

ACTIVIDAD Y PRODUCTOS.

En la nave objeto del presente documento, la propiedad ejercerá la actividad industrial de transformación y comercialización de envases de plástico con destino alimentario. Se dispondrá de una zona de almacenamiento de materias primas y de productos acabados, una zona de producción, áreas complementarias a la actividad productiva (taller, molienda, sala de compresores y agua fría) y por último una zona para el personal el aseo y descanso del personal.

Trabajando 24 horas al día durante todos los días del año con su proceso más favorable, la producción máxima de la fábrica se estima en 1,44 toneladas/día de producto terminado (525,6 tn/año).

Por lo tanto, la instalación pertenecería al GRUPO 6. INDUSTRIA QUÍMICA Y PETROQUÍMICA: Tratamiento y obtención de materiales poliméricos. establecido en la Ley 16/2015, de 23 de abril.

A continuación, se indican los productos que fabrican en la industria:

- Calabaza PET con tapa
- Calavera PET con tapa
- Frankie con tapa
- Calabaza pequeña con tapa
- Peón-monsters
- Cubito zombie con tapa

Tarro Top Baby
Tarro C-31
Tarro C-25
Tarro R-22 Plata
Tarro C-31 + Tapa Patrelle
Tarro C-14
Tarro R-30
Tarro Galón
Tarro 1/2 Galón
Tarro Trash Can
Tarro Galón Alquimia
Tarro 1/2 Galón Alquimia
Cubo Random
Tapadera PET Alquimia
Tapadera PET TC
Tapadera tarro plata
Tapadera lisa
Tapaderra tarro R-30 PET
Conos
Capuchas
Pintalabios
Silbato
Biberón Top Baby
Biberón Top Baby PET
Cúpula Top Baby
Rosca Top Baby
Cubilete latita gris
Tapadera latitas
Contenedor basura
Chupete mariposa
Chupete redondo
Anillos
Conchas
Botella PET
Tapón rosca botella
Cúpula botella PET
Tetina tarro Top Baby
Rosca tarro Top Baby

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO

Las materias primas son recepcionadas y almacenadas en el almacén, dependiendo del producto que se vaya a fabricar se utilizan distintos materiales y colorantes.

A continuación, pasan a la máquina moldeadora de plásticos.

Hay dos tipos de máquinas moldeadoras:

DE INYECCIÓN:

En ellas se fabrican productos como: silbatos, capuchas de colores, pintalabios, capuchas transparentes, latitas, conos, conchas, chupetes, anillos, tapones, roscas, tapaderas, etc. Cada producto se fabrica con un material determinado. Los materiales empleados en estas máquinas son:

- PP Horno.
- PP Copo.
- PP Random.
- PE baja densidad.
- PE baja densidad lineal.
- PE alta densidad.

En estas máquinas de inyección el proceso es el siguiente:

En un mezclador se mezclan las materias primas y de aquí pasan a la tolva de alimentación de la máquina. De esta van pasando de forma automática a una cámara donde se funden los plásticos por la acción de unas resistencias. Una vez fundido y mediante inyección, pasan al molde que da forma a la figura concreta. En el molde, por un sistema de refrigeración, se enfrían las piezas. Una vez frías, se abre el molde y caen a una cinta transportadora donde son revidadas y si son productos aptos, son envasados y almacenados, mientras que, si son productos no aptos, se muelen y este plástico vuelve a utilizarse en el proceso.

DE INYECCIÓN Y SOPLADO:

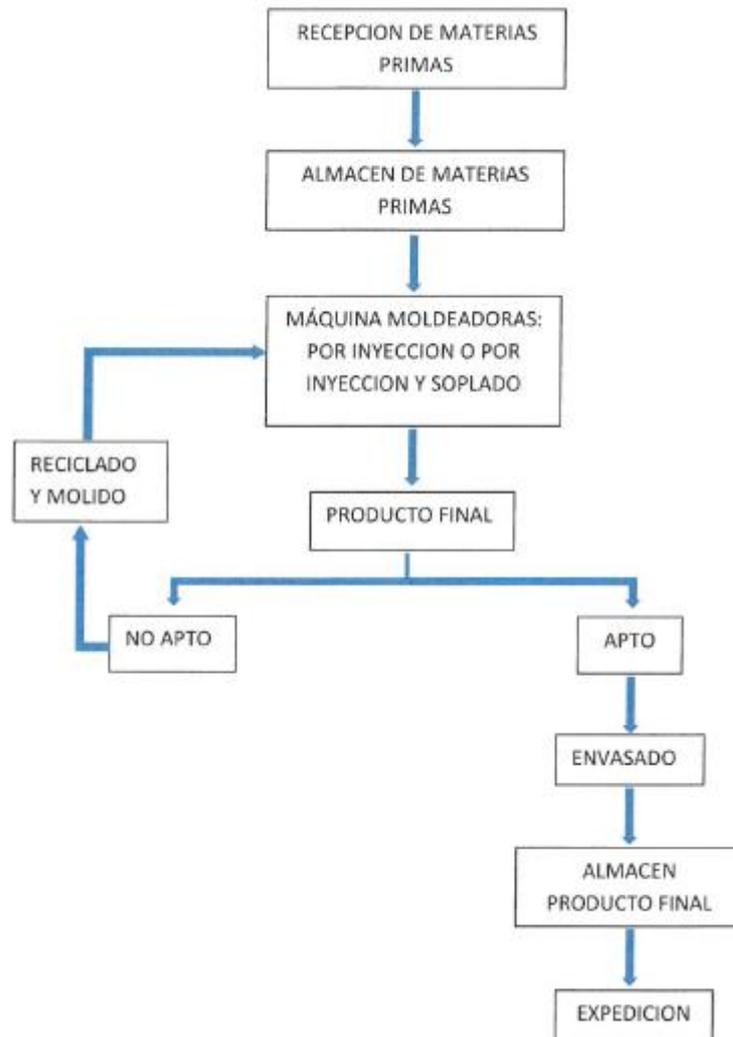
En ellas se fabrican los siguientes productos: tarros de distintos tamaños, calabazas, calaveras, biberón top baby, botellas, etc. Todos los productos son de material PET.

En estas máquinas de inyección y soplado el proceso de fabricación es el siguiente:

En un mezclador se mezclan las materias primas y de aquí pasan a la tolva de alimentación de la máquina. De esta van pasando de forma automática a una cámara donde se funden los plásticos por la acción de unas resistencias. Una vez fundido y mediante inyección, se hace una preforma, para después hacer un proceso de soplado en un molde donde se consigue dar la forma concreta a la figura.

En el molde, por un sistema de refrigeración, se enfrían las piezas. Una vez frías, se abre el molde y caen a una cinta transportadora donde son revisadas. Si son productos aptos, son envasados y almacenados. Si son productos no aptos, se muelen y este plástico vuelve a utilizarse en el proceso.

A continuación, se muestra un esquema del proceso descrito:



4 CUADRO DE SUPERFICIES

La nave cuenta con varias zonas diferenciadas para realizar la actividad, cuyas superficies se detallan a continuación.

PLANTA BAJA	SUPERFICIE (m ²)
Sala de compresores y agua fría	107,99
Taller	83,51
Molienda	55,05
Vestuarios	37,50
Vestíbulo	11,91
Zona de almacén	597,08
Zona de producción	589,86
Muelle	106,46
TOTAL PLANTA BAJA: 1.589,36 m²	
TOTAL PRIMERA PLANTA: 106,27 m²	

5 EQUIPOS NECESARIOS PARA LA ACTIVIDAD

A continuación, se enumeran las máquinas que formarán parte de la fábrica:

- Sopladora Doble. 59,95 kW.
- Sopladora Pet ASB 50MB. 45,00 kW.
- Sopladora Pet ASB 70DPH. 84,70 kW.
- Inyectora MATEU. 57,60 kW.
- Inyectora TOYO F200D. 36,20 kW.
- Inyectora TOYO F75D. 24,20 kW. (3 unidades)
- Compresor. 37,00 kW. (2 unidades)
- Molino Shini. 30,00 kW. (2 unidades)
- Puente Grúa. 5,00 kW.

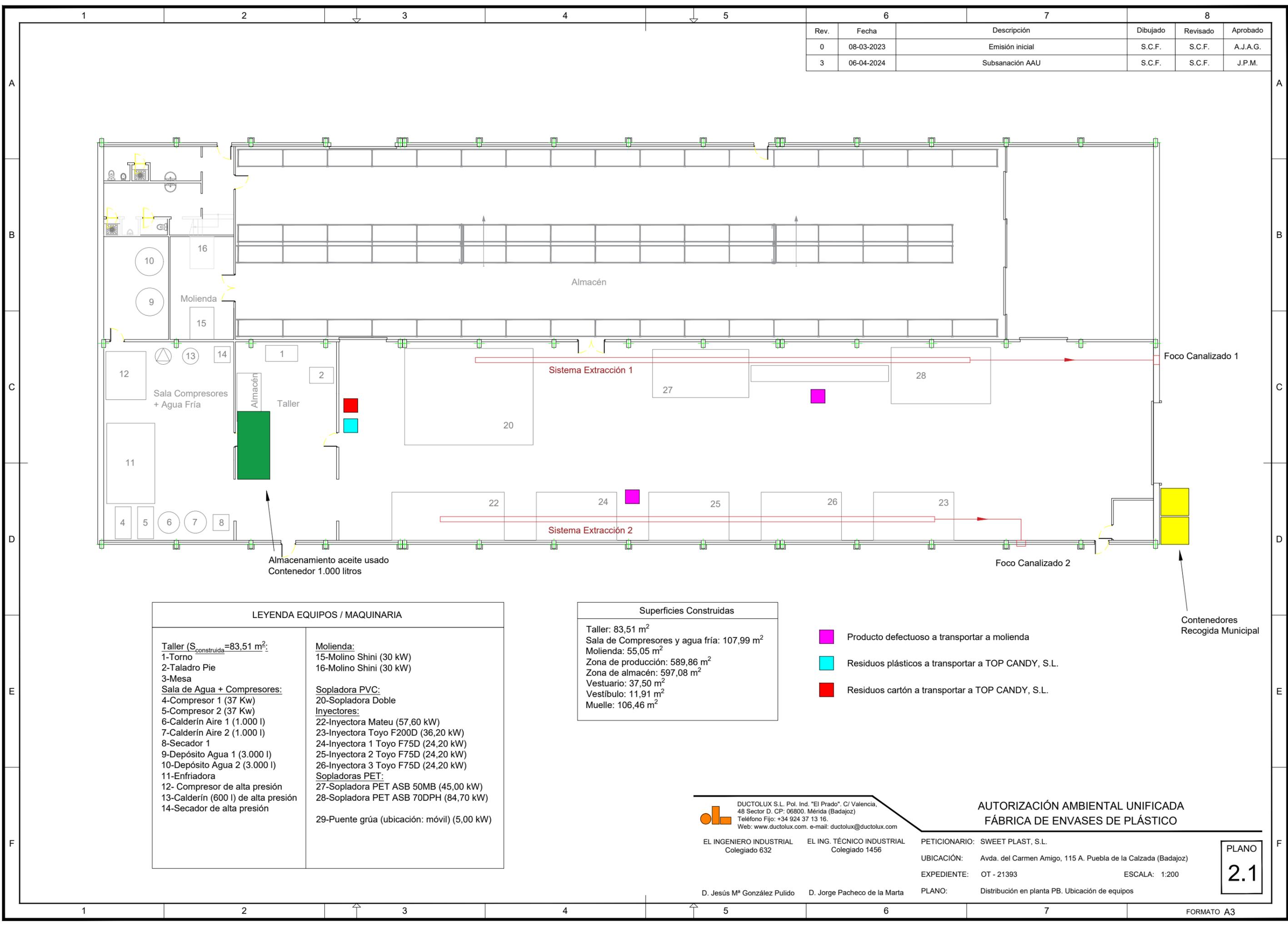
En la documentación gráfica adjunta puede comprobarse la ubicación de la maquinaria y las demás máquinas auxiliares.

I. PLANOS

DISTRIBUCIÓN EN PLANTA PB. UBICACIÓN DE EQUIPOS

DISTRIBUCIÓN EN PLANTA P1

Rev.	Fecha	Descripción	Dibujado	Revisado	Aprobado
0	08-03-2023	Emisión inicial	S.C.F.	S.C.F.	A.J.A.G.
3	06-04-2024	Subsanación AAU	S.C.F.	S.C.F.	J.P.M.



LEYENDA EQUIPOS / MAQUINARIA	
Taller ($S_{construida}=83,51 \text{ m}^2$): 1-Torno 2-Taladro Pie 3-Mesa Sala de Agua + Compresores: 4-Compresor 1 (37 Kw) 5-Compresor 2 (37 Kw) 6-Calderín Aire 1 (1.000 l) 7-Calderín Aire 2 (1.000 l) 8-Secador 1 9-Depósito Agua 1 (3.000 l) 10-Depósito Agua 2 (3.000 l) 11-Enfriadora 12- Compresor de alta presión 13-Calderín (600 l) de alta presión 14-Secador de alta presión	Molienda: 15-Molino Shini (30 kW) 16-Molino Shini (30 kW) Sopladora PVC: 20-Sopladora Doble Inyectoras: 22-Inyectora Mateu (57,60 kW) 23-Inyectora Toyo F200D (36,20 kW) 24-Inyectora 1 Toyo F75D (24,20 kW) 25-Inyectora 2 Toyo F75D (24,20 kW) 26-Inyectora 3 Toyo F75D (24,20 kW) Sopladoras PET: 27-Sopladora PET ASB 50MB (45,00 kW) 28-Sopladora PET ASB 70DPH (84,70 kW) 29-Puente grúa (ubicación: móvil) (5,00 kW)

Superficies Construidas
Taller: 83,51 m ²
Sala de Compresores y agua fría: 107,99 m ²
Molienda: 55,05 m ²
Zona de producción: 589,86 m ²
Zona de almacén: 597,08 m ²
Vestuario: 37,50 m ²
Vestíbulo: 11,91 m ²
Muelle: 106,46 m ²

- Producto defectuoso a transportar a molienda
- Residuos plásticos a transportar a TOP CANDY, S.L.
- Residuos cartón a transportar a TOP CANDY, S.L.

DUCTOLUX S.L. Pol. Ind. "El Prado". C/ Valencia, 48 Sector D. CP: 06800. Mérida (Badajoz)
 Teléfono Fijo: +34 924 37 13 16.
 Web: www.ductolux.com. e-mail: ductolux@ductolux.com

EL INGENIERO INDUSTRIAL Colegiado 632 EL ING. TÉCNICO INDUSTRIAL Colegiado 1456

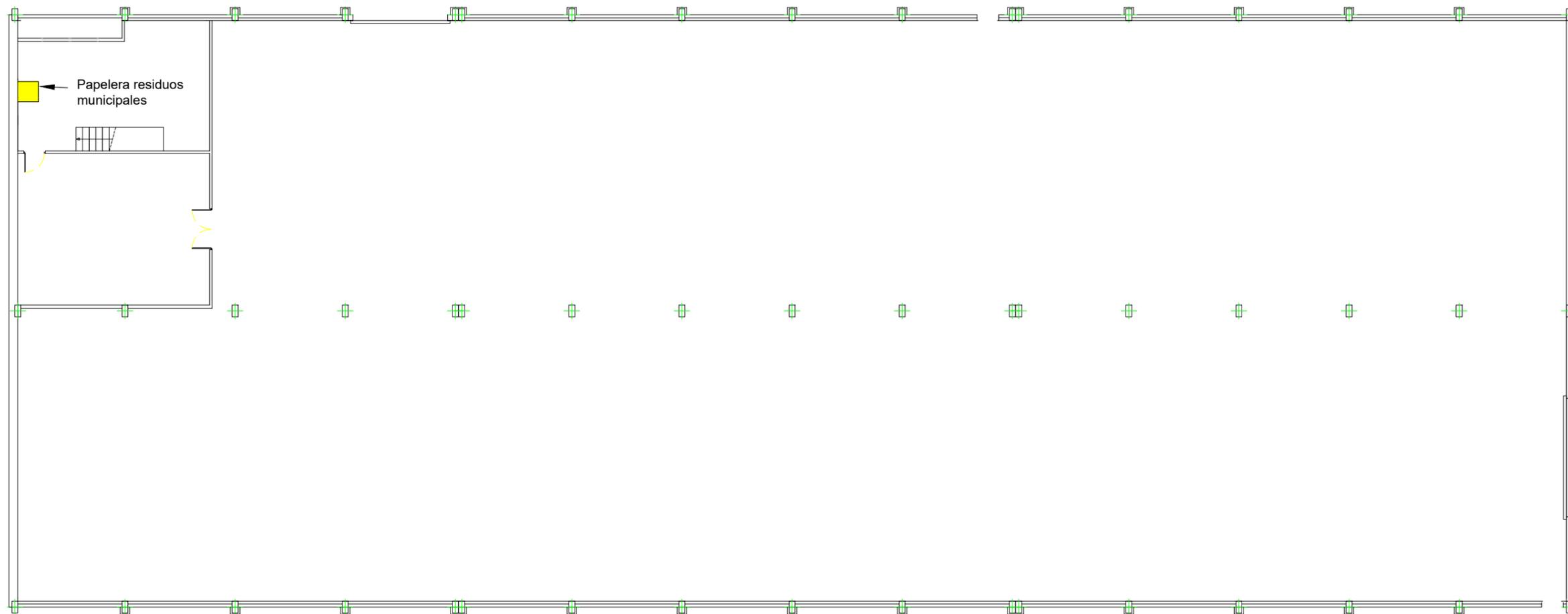
**AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA
FÁBRICA DE ENVASES DE PLÁSTICO**

PETICIONARIO: SWEET PLAST, S.L.
 UBICACIÓN: Avda. del Carmen Amigo, 115 A. Puebla de la Calzada (Badajoz)
 EXPEDIENTE: OT - 21393 ESCALA: 1:200
 PLANO: Distribución en planta PB. Ubicación de equipos

PLANO
2.1

D. Jesús M^o González Pulido D. Jorge Pacheco de la Marta

6		7		8	
Rev.	Fecha	Descripción	Dibujado	Revisado	Aprobado
0	08-03-2023	Emisión inicial	S.C.F.	S.C.F.	A.J.A.G.



Superficie Construida: 106,27 m²

DUCTOLUX S.L. Pol. Ind. "El Prado". C/ Valencia,
48 Sector D. CP: 06800. Mérida (Badajoz)
Teléfono Fijo: +34 924 37 13 16.
Web: www.ductolux.com. e-mail: ductolux@ductolux.com

EL INGENIERO INDUSTRIAL Colegiado 632 EL ING. TÉCNICO INDUSTRIAL Colegiado 1456

D. Jesús M^o González Pulido D. Jorge Pacheco de la Marta

**AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNIFICADA
FÁBRICA DE ENVASES DE PLÁSTICO**

PETICIONARIO: SWEET PLAST, S.L.
UBICACIÓN: Avda. del Carmen Amigo, 115 A. Puebla de la Calzada (Badajoz)
EXPEDIENTE: OT - 21393 ESCALA: 1:200
PLANO: Distribución en planta P1

PLANO
2.2