

PROYECTO DE MODIFICACIÓN DE ACTIVIDAD

PARA MODIFICACIÓN DE ACTIVIDAD EXISTENTE A:
PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE PIZZAS CONGELADAS
C/ESTRELLA POLAR 1-3
03007 ALICANTE (ALICANTE)

ARQUITECTO: ANTONIO CARBONELL CORVILLO, SERGIO IGNACIO CASCANT ANDRÉS
ARQUITECTO TÉCNICO: JOSE MANUEL SACRISTÁN BARJAS
PROMOTOR: FRIGORÍFICOS AMARO GONZÁLEZ CORTÉS S.A
EMPLAZAMIENTO: C/ ESTRELLA POLAR 1-3, ALICANTE (ALICANTE)
FECHA: JULIO 2022

ÍNDICE

I MEMORIA DESCRIPTIVA

1. OBJETO DEL PROYECTO
2. AGENTES
3. EMPLAZAMIENTO DE LA ACTIVIDAD
4. DESCRIPCIÓN DEL EDIFICIO Y COLINDANTES
 - 4.1. EDIFICIO
 - 4.2. LOCAL DE LA ACTIVIDAD
 - 4.3. COLINDANTES
5. PROCESO
6. PERSONAL
7. MAQUINARIA Y UTILLAJE
8. MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS ACABADOS-ALMACENADOS
9. ENERGIA Y COMBUSTIBLE
10. INSTALACIONES SANITARIAS
11. VENTILACIÓN
12. ILUMINACIÓN
13. AGUAS
 - 13.1. AGUAS POTABLES
 - 13.2. AGUAS RESIDUALES
14. RESIDUOS SÓLIDOS
15. REPERCUSIÓN DE LA ACTIVIDAD EN EL MEDIO AMBIENTE
 - 15.1. RUIDOS
 - 15.2. VIBRACIONES
 - 15.3. HUMOS, GASES, OLORES, NIEBLAS, POLVO EN SUSPENSIÓN
 - 15.4. RIESGO DE INCENDIO, DEFLAGACIÓN Y EXPLOSIÓN
 - 15.5. INSTALACIONES. LEGIONELLA
16. CONCLUSIÓN

II CUMPLIMIENTO DE OTROS REGLAMENTOS Y DISPOSICIONES

1. REGLAMENTO DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS EN LOS EDIFICIOS INDUSTRIALES
2. REGLAMENTO DE LAS INSTALACIONES TÉRMICAS DE LOS EDIFICIOS (RITE)
3. REGLAMENTO ELECTROTÉCNICO DE BAJA TENSIÓN (REBT)

III PLANOS

1. Memoria descriptiva

1.1 Objeto del proyecto

Se redacta el presente documento Técnico-Administrativo para la descripción y valoración económica de las obras a realizar para la **DECLARACIÓN RESPONSABLE DE ACTIVIDAD**, que permita desarrollar la actividad de **PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE PIZZAS CONGELADAS**.

El ámbito de la actividad propuesta coincide con una actividad anterior de “Despiece de canales”, con licencia concedida en el expediente nº826/92. Se plantea el cambio de actividad de dicha licencia.

En el presente documento se pretende reflejar de un modo fiel las condiciones generales de la instalación, la descripción de las características técnicas y la explicación acerca de la repercusión sobre el medio ambiente y la propuesta de las medidas correctoras aplicables a esta nueva actividad, con el propósito de adecuarlo a la normativa vigente y con el fin de evaluar las posibles causas de molestias, nocividad, insalubridad o peligrosidad a que pudiera dar lugar dicha actividad, así como la obtención de la correspondiente licencia municipal para su apertura.

A la presente actividad le es de aplicación, entre otras, la Ley 6/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, de Prevención, Calidad y Control Ambiental. Así mismo, a la edificación le es de aplicación la Ley 5/2014, de 25 de julio, de la Generalitat, Ley de Ordenación del Territorio, Urbanismo y Paisaje, de la Comunitat Valenciana

Determinación del tipo de licencia o declaración aplicable:

Tipo de actividad:

En el Anexo II se detallan las actividades a las que les es de aplicación la tramitación por licencia ambiental, donde la actividad se asemeja al siguiente apartado:

“9.11. Tratamiento y transformación de materia prima animal y/o vegetal no incluidos en otros epígrafes con una capacidad de producción superior a 10 toneladas por día”

A efectos de cálculo de la cantidad de producto producido, se estiman 2 turnos de trabajo diarios, de lunes a viernes laborables, de 7:00h a 14:30h y de 14:30h a 23:00h, con producción de 8.000 pizzas en cada turno (16.000 pizzas en total).

Conociendo que la masa media de las pizzas que se van a producir es de 470g, el peso total de pizzas producidas al día será de **7.52tn<10tn**

Por otro lado la capacidad máxima de producción de la maquinaria a instalar es de 1250 pizzas/h, es decir, 20.000 pizzas diarias, que supondrían **9.40tn** de producción diaria, estando todavía por debajo del límite de 10tn.

En consecuencia la actividad NO estaría sujeta a licencia ambiental y se atenderá a lo establecido en el Anexo III que detalla las actividades sujetas al régimen de Declaración Responsable de Actividad.

Comprobación de carga térmica (Artículo 13.2.1, Ley 6/2014):

La carga térmica se justifica en el apartado 4.1. de Justificación del reglamento de seguridad contra incendios en edificios industriales.

1.2 Agentes

Promotor

Frigoríficos Amaro González Cortés S.A

NIF/CIF: A03021896, Dirección: C/Estrella Polar 1-3, CP: 03007, Alicante, ALICANTE

Representante de la mercantil:

Luís Miguel Romero Alcaráz

NIF/CIF: 53439240M, Dirección: C/Estrella Polar 1-3, CP: 03007, Alicante, ALICANTE

Arquitectos

Antonio Carbonell Corvillo, Arquitecto COACV 11192

NIF/CIF: 21667369N; Dirección: Sant Llorenç 29, 5º, CP:03801, Alcoi, ALICANTE

S. Ignacio Cascant Andrés, Arquitecto COACV 11193

NIF/CIF: 21665936M; Dirección: Sant Llorenç 29, 5º, CP:03801, Alcoi, ALICANTE

Arquitecto técnico

José Manuel Sacristán Barjas, Arquitecto COATIE Alicante 01884

NIF/CIF: 51888675-P; Dirección: C/General Gutiérrez Mellado 6, 9ºIzq CP:03005, Alicante, ALICANTE

1.3 Emplazamiento de la actividad

La actividad se encuentra emplazada en:

C/Estrella Polar 1-3

03007 ALICANTE (Alicante)

Ref. Catastral 6767502YH1466H0001UX

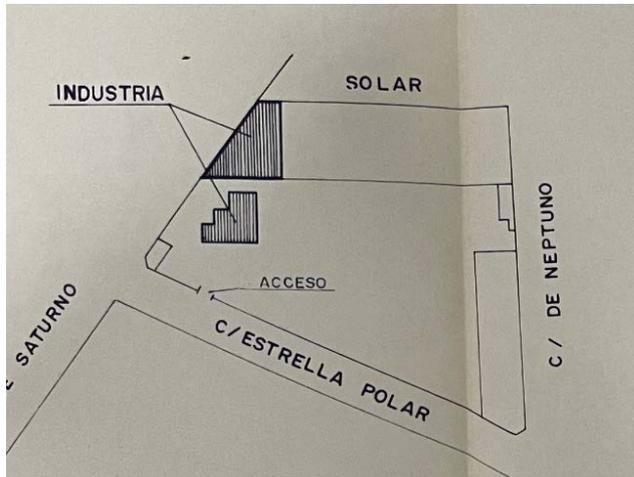
1.4 Antecedentes

Se tiene constancia de una primera licencia de actividad de “Venta mayor de carnes frescas y congeladas” concedida a 6/11/1987 en el **expte 869/87**.

Adicionalmente existe una segunda licencia de actividad de “Centro de manipulación de productos del mar con elaboración de precocinados y envasado polivalente anexo a almacén frigorífico”, concedida a 16/02/1996 en el expte nº 826/92.

Esta segunda licencia se concede sobre un proyecto de “Sala de despiece aneja a almacén frigorífico” que delimita un área de actuación consistente en la ampliación de una nave industrial existente y la construcción de un edificio exento en planta baja en una posición cercana.

Se conoce por la documentación técnica del proyecto que esa segunda actividad ocupa el espacio correspondiente a la sala de despiece y a 2 cámaras frigoríficas del resto de la nave.



1.5 Descripción del edificio y colindantes

La parcela, de geometría trapezoidal y superficie de 13.304m² linda con las siguientes calles o propiedades:

NORTE: Parcela en Av Saturno nº1

SUR: C/Estrella Polar

ESTE: Av de Neptuno

OESTE: Av de Saturno

En la parcela existen las siguientes edificaciones:

N1: Nave Industrial: Edificio anexo al linde Norte en su dimensión mayor, de dimensiones aproximadas 31m de ancho por 78m de largo. En la actualidad está destinada a cámaras frigoríficas.

N1-A: Ampliación de nave N1: Zona ampliada que ocupa la esquina entre el linde Norte de la parcela y la C/Saturno, de dimensiones aproximadas 31m de ancho por 36m de largo, en la actualidad destinado a cámaras frigoríficas y sala de despiece.

N2: Nave Industrial: Edificio anexo al linde Este (Av de Neptuno) en su dimensión mayor, de dimensiones aproximadas 20m de ancho por 69m de largo. En la actualidad se destina a Almacén.

E1: Edificio exento ubicado al Oeste de la parcela, de 332m² en PB, en la actualidad destinado a oficinas.

E2: Edificio de PB+1 alineado a la Av de Neptuno, ocupando una superficie de parcela de 133m², en la actualidad destinado a oficinas y taller.

I1: Centro de transformación eléctrico: Ubicado en la esquina entre la Av de Saturno y la C/Estrella polar.

Ámbito de la actividad:

La actividad se implanta en una parte del conjunto edificado que corresponde a los edificios N1-A (Ampliación) y E1, que coinciden exactamente con el ámbito de la licencia de actividad concedida en el expediente nº 826/92.

Los usos de estos espacios serán los siguientes:

N1-A:

En Planta Baja: Producción de producto, embalaje, muelles de carga, almacenamiento y conservación en cámara frigorífica.

En planta Altillo: Se mantiene como espacio diáfano destinado a almacén, mantenimiento y maquinaria.

E1: Sala de innovación y desarrollo con degustación de producto, zona administrativa, vestuarios, cocina de personal, sala SAS

Tabla de superficies útiles y construidas

Edificio	Superficie Útil	Superficie Construida
Nave N1-A	1456.76m²	1616.31m²
Planta Baja	963.37 m ²	1067.90m ²
Planta Altillo	493.39 m ²	548.41m ²
Edificio E1	288.49m²	332.20m²
Total	1745.25m²	1948.51m²

Justificación urbanística:

En cuanto a la justificación de la compatibilidad urbanística de la actividad con el planeamiento, cabe indicar que es de aplicación el Capítulo 9 del Régimen del Suelo Urbano del PGOU de Alicante, el cual indica que las condiciones son las indicadas para Áreas de uso Industrial calificadas como AI de Grado 2.

A continuación se indican los parámetros urbanísticos correspondientes a esta zona de ordenación:

Condición	Valor mínimo
Uso predominante	Industrial
Tipología	Edificación abierta

Parcela mínima	1.500m ²
Longitud mínima de fachada	16m
Retranqueo mínimo a alineaciones	10m
Retranqueo mínimo a linderos	5m
Distancia mínima entre edificaciones	3m
Ocupación máxima	80%
Edificabilidad máxima:	1.60m ² /m ²
Altura máxima edificable	4 plantas o 16m
Número máximo de plantas subterráneas	1

urbanísticos actuales.

La actividad se implanta haciendo uso de la edificación existente, sin realizar obras de ampliación o derribo que pudiesen alterar de algún modo la superficie construida del inmueble, por lo que no se modifican los parámetros

La nueva actividad requerirá la instalación de una Estación de Almacenamiento y Gasificación, consistente en un depósito criogénico ubicado en el exterior de la nave sobre una losa de hormigón armado, este depósito estará ubicado junto a la Av Saturno para facilitar el repostaje, en la franja de 10m de retranqueo que establece el PGOU, a tal efecto debe tenerse en cuenta la mención del PGOU a la colocación de depósitos de combustible en la franja de retranqueo en el punto 3. del Artículo 161 (Condiciones estéticas de la Zona de Ordenación IA):

*“El espacio libre de parcela resultante del retranqueo al lindero frontal, podrá destinarse a accesos, aparcamiento, muelle de carga y descarga y jardines, pero no a almacenaje, **excepto depósitos de combustible de la instalación industrial.**”*

La empresa suministradora será la encargada de definir una ubicación para el depósito que satisfaga las distancias mínimas a los posibles riesgos cercanos para el tipo de líquido utilizado según quedan definidas en la normativa aplicable. La misma empresa será la responsable de su legalización ante el ministerio de industria y de la obtención de los permisos necesarios.

Se ha grafiado en los planos la ubicación propuesta por la empresa.

Descripción de la parcela y la edificación destinada a la actividad.

Edificio E1: Se trata de una construcción en Planta Baja con estructura de muro de carga de fábrica sobre un forjado sanitario y cubierta plana, la planta está escalonada hacia el Oeste de la parcela y tiene unas dimensiones totales exteriores de 22x20m.

Ampliación de Nave N1-A: Edificio de PB+1 de planta triangular, adosado a nave industrial N1 en uno de sus hastiales, la estructura es de pilares y vigas de hormigón armado, coronado por una cubierta plana.

Ambos volúmenes se encuentran separados entre sí una distancia de 3.17m, existiendo una pasarela de 1.50m de ancho que los conecta.

La parcela presenta topografía plana, asfaltada en toda su extensión, se encuentra vallada en todo su perímetro por un muro de mampostería de aproximadamente 4m de altura.

1.5.- Proceso

1.5.1. Fabricación del producto

El proceso de fabricación se desarrolla fundamentalmente en la planta baja del edificio N1-A donde se ubicará la maquinaria necesaria para la producción de las pizzas siguiendo un proceso en cadena, compuesto por máquinas específicas y cintas transportadoras, con una longitud de recorrido total de 78m. Consiste de las siguientes fases:

1- Aprovechamiento de materias primas y suministros.

Es el Director de Operaciones quien planifica las compras a realizar de todo lo necesario para la fabricación. El Mozo de Almacén se encarga de recepcionar las compras en la playa de carga y descarga, trasladarlas a la zona de validación de materias primas donde el Responsable de Calidad Operativa, comprueba una serie de aspectos, antes de validarlas o rechazarlas. Si son aprobadas, el Mozo de Almacén se encarga de almacenar cada producto en su lugar correcto y preestablecido de antemano, almacén seco, cámara de frío positivo o cámara de frío negativo, en el caso de ser materias primas congeladas.

2- Elaboración de la masa.

El Líder de Gap de la masa es el encargado de coordinar todas las tareas necesarias para elaborar la masa, porcionarla y conseguir su transformación en bolas esféricas, colocarlas en bandejas de plástico, apiladas en torres, sobre plataformas con ruedas. Para el amasado se emplea una amasadora de 160 l de capacidad, con doble artesa, para poder realizar una primera fermentación de la masa en bloque dentro de la artesa, antes de proceder a su porcionado.

Mediante un elevador de artesa, la masa se traslada de forma automática desde la amasadora hasta la tolva de la heñidora y/o pesadora automática. Esta última, se encarga de dividir el bloque de masa en porciones con el gramaje seleccionado, siguiendo receta. Estas porciones salen por una cinta transportadora, equipada con una "teja", la cual se encarga de ir dándole forma esférica a la porción de masa. Las porciones caen desde la cinta a una boleadora, la número 1, para adquirir forma esférica del todo, al pasar por unos conductos en espiral que la van moldeando con el roce. Para un acabado perfecto, se ha dispuesto otra boleadora al final del proceso.

Las porciones conforme van saliendo de la segunda boleadora se colocan en bandejas de plástico, y se van apilando en forma de torre, sobre una plataforma con ruedas, para poder luego trasladarla.

3- Reposo y fermentado de la masa.

El líder de Gap de la masa se encarga de medir bien todos los tiempos, de mantener el orden en el almacenamiento de la masa, en cada una de sus etapas de reposos y fermentaciones. La fermentación es triple, ya que se realiza una primera en bloque a la temperatura y humedad de la sala de fabricación, unos 15°C. Una segunda, se realiza en la misma sala y condiciones, pero una vez boleada y colocada en las bandejas. Y la tercera, y la mas larga, con diferencia, se realiza también en bola, pero en cámara a unos 3°C, durante días.

4- Acondicionado previo de las materias primas empleadas como topping.

Prácticamente, todas las materias primas empleadas van a requerir un manipulado previo a su aplicación en las pizzas. Retirada de envases, cortezas, grasa, pieles, cortes específicos, y almacenamiento temporal en bandejas o cubetos. Cada ingrediente tiene su propio protocolo de acondicionamiento a seguir por los operarios de manipulado liderados por el

Líder de Gap del Manipulado. La sala de manipulado cuenta con todos los equipos e utensilios para realizar con éxito, lo que requiere cada materia prima.

5- Formado de las bases de pizza y aplicación del tomate.

La transformación de las bolas de masa, una vez fermentada varios días, y atemperada convenientemente, en bases de pizza, se realiza de forma automática, mediante un sistema de rodillos y prensas, patentado por una compañía italiana, que consigue trasladar el aire interno de la masa desde el centro de la pizza hacia los bordes. Esta operación se realiza en frío, y simulando la acción de los dedos de la mano del "pizzaiolo". El acabado que se consigue es muy parecido al artesano, al estirado a mano de las bases. Dentro del equipo de formación de las bases, hay harinadores para añadir harina de espolvoreo y conseguir que la masa no se pegue a las cintas y rodillos, y hay también un dispensador de pulpa de tomate, que aplica la cantidad justa de tomate en el centro de la base de la pizza, y finalmente, un rodillo, que se encarga de repartir este tomate por toda la pizza, dejando solamente libre de él, los bordes. Se estima un producción máxima de 1.250 pizzas por hora, de unos 28 cm de diámetro y unos 280-300 gr de peso.

6- Pre-horneado de las bases de pizza con tomate.

La pre-cocción de la base de la pizza se realiza para parar definitivamente el proceso de fermentación de la masa, generar la estructura interna alveolada que le da la consistencia a la base, para posteriormente, poder trabajar con ella, aplicándole el resto de ingredientes encima.

Además, este pre-horneado, permite reducir a tan solo unos 5 minutos, el tiempo de horno necesario, en el momento de consumo en casa, para una mayor comodidad y satisfacción del consumidor. El horno empleado es de túnel y con suelo de piedra refractaria, de una longitud de unos 5 metros, lo que permite conseguir una cocción idónea, en algo más de 1 minuto por pizza, y a algo más de 400°C de temperatura interior del horno.

7- Abatimiento de temperatura de las bases a la salida del horno.

Las bases con tomate salen del horno a una temperatura de, aproximadamente, 90°C. Es necesario abatir con unos ventiladores, esta temperatura unos 60°C, antes de aplicar la mozzarella sobre superficie de la base, evitando así que está se pueda fundir y perder su forma original.

8- Aplicación de la mozzarella de forma automática.

La mozzarella que empleamos en las pizzas es Fiordilatte, la mozzarella más cremosa que existe. Este alto contenido en materia grasa hace que se apelmace fácilmente, y que se pegue en las paredes de cualquier superficie. Es por este motivo, que los dispensadores de mozzarella existentes en el mercado, no son capaces de manipular y aplicar correctamente, mozzarella tan "pegajosa". Hemos tenido que desarrollar nuestro propio dispensador de mozzarella desde cero, en colaboración con una ingeniería, especialista en robótica. Es así como hemos conseguido un aplicador de Fiordilatte, doble, con pesaje automático y muy preciso, que nos permite emplear nuestra mozzarella con todas las garantías operativas.

9- Aplicación del ingrediente principal de corte de forma automática.

Mediante una estación de corte, conseguimos aplicar el producto sobre la pizza, recién cortado, manteniendo así todas sus cualidades organolépticas y de frescura. Cada tipo de ingrediente de corte se estudia por separado y requiere un cabezal distinto. Este desarrollo, tampoco existe, para los cortes y formas de aplicación que necesitamos en Tía Rita, por lo que también lo hemos desarrollado de cero, completamente. Las piezas de jamón cocido, jamón serrano, salami, bacon, etc.. se manipulan previamente, quitando pieles y envases plásticos, y se pre-cortan en piezas, de acuerdo, a las condiciones de alimentación que tiene cada cabezal.

10- Aplicación de ingredientes para los que no hay automatizaciones por el personal de fabricación.

Hay automatizaciones en la aplicación sobre las pizzas de ingredientes, que requieren una labor de investigación y desarrollo, más ardua y de mucho más tiempo, debido a la mayor

dificultad de manipulación, propia de la naturaleza de estos componentes. Estos desarrollos los hemos dejado para mas adelante, de momento, se aplicarán de forma manual por operarios de producción. Estas materias primas, se acondicionarán previamente, de forma, que su aplicación en la línea de producción sea lo más efectiva posible.

11- Aplicación de las salsas de forma semi-automática.

En la fabricación de las pizzas también se van a emplear productos en forma de crema o salsa, los cuales requieren un tipo muy particular de medición y de aplicación. De inicio, tenemos previsto soluciones semi-automáticas para aplicar estas salsas y controlar las cantidades por pizza aplicadas. Será un operario el que maneje un sistema de dosificado, accionando la palanca de un grifo, al mismo tiempo que dibuja con la mano, el recorrido de la salsa en la pizza, tal y como se haya definido en la receta.

12- Aplicación del orégano de forma automática.

En el caso del orégano, el cual es un ingrediente universal en nuestras pizzas, sí que hemos considerado su aplicación de forma automática totalmente, al inicio de la actividad, ya que nos ahorramos una persona en la línea de producción. Este desarrollo lo vamos a realizar con la misma ingeniería que el dispensador de mozzarella y la estación de corte de embutido encima de las pizzas.

13- Suministro de las pizzas acabadas a la entrada del túnel de congelación.

En una cinta transportadora previa a la entrada al túnel de congelación, se colocarán los mecanismos necesarios para agrupar las pizzas, dejando menos espacios vacíos de cinta entre ellas. Esto es importante, para la eficiencia de la ultracongelación, al poder, así optimizar, la superficie de la cinta del túnel de congelación. Cuantas más pizzas entren por metro cuadrado, menos nitrógeno líquido se consume por pizza.

14- Ultracongelación de las pizzas.

Para mantener intactas las cualidades de nuestras pizzas, en Tía Rita, hemos optado por el sistema más rápido y natural de ultracongelación, el que se realiza con Nitrógeno Líquido. Este gas se almacena en depósitos de 30 toneladas ubicado en el exterior de las instalaciones, y es suministrado en camiones cisterna por proveedores homologados. Mediante tubería es introducido en el interior de un túnel de congelación de unos 14 metros de longitud. Este nitrógeno, que está a una temperatura de unos -195°C , se introduce al final del túnel, y mediante unos ventiladores, es proyectado sobre las pizzas, que se mueven sobre una cinta metálica con rejilla, a contracorriente. Las pizzas entran en el túnel a una temperatura entre 20 y 30°C y sale, por el otro extremo, como mínimo a -18°C . El exceso de nitrógeno, es recogido y expulsado al exterior de las instalaciones mediante, campana extractora motorizada.

15- Envasado de la pizza ultracongelada en film retráctil.

Para el envasado de la pizza vamos a emplear una envolvedora automática, que trabaja con film retráctil y que crea un envase en formato "Flow-pack", con unas soldaduras especiales "en hilo", que posteriormente será retráctilado en un túnel de retracción por aire caliente. Al final el plástico se queda, muy ajustado a la pizza, como una segunda piel. El formato "Flow-pack" consiste en la realización de una bolsa con tres soldaduras partiendo de una bobina de film en lámina. La máquina desbobina el film y forma con dicho film un tubo sobre el que primeramente se realiza una soldadura longitudinal y posteriormente, dos soldaduras transversales que cierran la bolsa en ambos extremos. Las pizzas son introducidas en el interior del tubo por medio de un carro de alimentación sobre el que previamente se han cargado los productos a envasar.

16- Pesado en dinámico de las pizzas y detección de las que está contaminadas con metales.

Estas dos tareas las vamos a realizar de forma automática con un equipo integrado de detección de metales y controlador de peso dinámico. Este equipo esta diseñado para comprobar en modo continuo el peso de las pizzas, y su posible contaminación metálica. El equipo dispone de dos cintas de transporte para la entrada y el pesado de las pizzas. La cinta de entrada, sincronizada en velocidad con la cinta de pesado, es la encargada de

acelerar los productos con objeto de separarlos y evitar la entrada de dos productos juntos a la cinta de pesado. Sobre esta cinta va montado el cabezal detector de metales. El equipo cuenta con 2 rechazadores, uno para las pizzas contaminadas con metales y otro que rechaza las pizzas que están fuera del peso establecido.

17- Acumulación de las pizzas ultracongeladas y envasadas.

Una vez que las pizzas se han envasado y han atravesado con éxito el pesado en dinámico y la detección de metales, se acumulan en una mesa redonda giratoria, de la que cómodamente se sirve el operario, que está al frente de la estuchadora.

18- Estuchado de la pizza dentro de una caja de cartón encolada.

Esta es una solución semi-automática, ya que se necesita la intervención de un operario de producción, para coger con las manos las pizzas de la mesa de acumulación e introducir las en una cinta que desemboca en una operación de formado y encolado de la caja, una vez que la pizza está dentro de ella.

19- Enfajado automático de los grupos de cajas de pizzas con film retráctil.

Las máquinas enfajadoras se emplean para conseguir envases donde un cerrado total no es necesario, y emplean dos bobinas que son soldadas transversalmente. Posteriormente, mediante un túnel de aire caliente, se consigue que el film se adhiera a las cajas de las pizzas, obteniéndose el acabado final deseado. Este túnel es de alto poder calorífico, bajo consumo y escasa pérdida de calor. Paletizado de las cajas de pizza. El operario que carga la enfajadora por un lado, recoge el grupaje de las pizzas, por el otro y lo deposita en un palet, siguiendo la configuración establecida en la ficha técnica del producto. Finalmente, el palet entero, es retractilado con film por una enfardadora semi-automática.

20- Almacenamiento en la cámara de producto terminado (<18°C).

El producto terminado del todo, paletizado y enfardado, se almacena hasta su expedición por palets completos en la cámara de producto acabado. Esta cámara está dotada de estanterías y de pasillos longitudinales, para favorecer las corrientes de aire frío y que la congelación sea homogénea en toda ella.

21- Expedición de producto acabado.

La venta de pizzas se realiza por palets completos, de una sola variedad o mixtos. Estos palets se cargan en camiones, mediante carretillas. El Director de Operaciones es el último responsable de que la mercancía salga en condiciones adecuadas, y deberán velar para que así sea, tanto el Mozo de Almacén como el Jefe de Turno.

22- Lavado y desinfección de bandejas, cajones e utensilios de producción.

En la zona de lavado se han dispuesto unas grandes pilas con grifos telescópicos con agua a altas presiones, para el lavado y desinfección de forma rápida y eficiente, de todo el material, que se usa en la fábrica de forma recurrente y que entra en contacto con los alimentos.

1.5.2. Edificio E1

El edificio E1 contendrá los usos administrativos, de exposición/venta y de servicio para los trabajadores, contiene los siguientes recintos:

1- Sala de innovación y desarrollo, degustaciones de nuevos productos.

Esta sala está equipada con amasadora para pequeños volúmenes, balanzas, horno de piedra de pizzería, y cámaras frigoríficas y de congelación, además de todo el instrumental necesario para la elaboración de nuevas recetas, en tiradas cortas y formando las bases a mano, tal y como se hace en las buenas pizzerías. En ella se desarrollan las nuevas recetas, se prueban nuevos ingredientes y se realizan catas y pruebas organolépticas diversas.

2- Oficina técnica y de administración.

Sala diáfana con diferentes mesas de trabajo, para el personal de administración, operaciones, calidad y seguridad alimentaria, y la dirección de Tía Rita.

3- Sala de reuniones 1.

Sala destinada a las reuniones del personal de estructura de Rita con empleados, clientes, proveedores y todo tipo de colaboradores.

4- Sala de reuniones 2.

Sala destinada a las reuniones del personal de estructura de Rita con empleados, clientes, proveedores y todo tipo de colaboradores.

5- Vestuarios femeninos y masculinos.

Aseos con wc, ducha, lavabos y zona de taquillas para la higiene y el cambio de ropa de los operarios de producción. Cocina y comedor para personal de producción. Sala equipada con máquina de café, refrescos y algo de comida. Con frigorífico, horno, microondas y fregadero, para que los operarios puedan comer en sus tiempos de descanso.

6- Entrada exclusiva para el personal de producción.

Entrada desde la calle a las instalaciones por la parte de los vestuarios. Así se evita que el personal de producción acceda por oficinas. Directamente, acceden y se cambian de ropa.

7- Pasillo de acceso a la zona limpia de fabricación.

Pasillo que une los vestuarios, donde el personal se cambia la ropa de calle por la ropa de trabajo, con la sala de producción.

8- Zona SAS de personal.

Pequeña sala, de paso obligado, cuando los operarios se dirigen a la zona limpia de producción, equipada con dispositivos de limpieza de zapatos y manos, así como de todos los elementos de protección individual, EPI's, que se consideren necesarios para el desarrollo de la actividad.

1.6.- Personal

El personal de que se dispone para la actividad descrita es de 7 a 14 personas, en función del volumen de trabajo del momento.

1.7.- Maquinaria, equipos auxiliares y utillaje

La actividad requiere suministro de ACS para consumo en baños y vestuarios y climatización de los espacios a temperaturas de confort (entre 21 y 24°C) y condiciones de ventilación según se especifica en el Reglamento de Instalaciones Térmicas de Edificios (RITE). Los edificios en los que se ubicará la actividad ya cuentan con los equipos de climatización necesarios para lograr estas condiciones.

Las cámaras frigoríficas se encuentran en funcionamiento y cuentan con máquinas específicas que son capaces de alcanzar las temperaturas de frío positivo y frío negativo necesarias para el desarrollo de la actividad. Estas máquinas se conservarán sin modificaciones.

Se estima la instalación de 8 ordenadores personales en las zonas destinadas a ventas y oficinas, así como pantallas para la promoción de producto y equipos de ambientación musical en la zona de exposición.

La maquinaria encargada de la producción de las pizzas es la siguiente:

1-Amasadora: Máquina específica suministrada y desarrollada por empresa SUBAL.

2-Formadora de bases: Máquina específica suministrada y desarrollada por empresa ALBABAKEY.

3-Túnel de horneado de 5700mm de longitud TUNNELOVENS Mod: STONE 800/4500 ELECTRIC, suministrado y desarrollado por empresa ITALFORNI.

4-Dispensador de mozzarella:

4.1. Dispensador de mozzarella: Máquina prevista para dosificado de mozzarella sobre base horneada, doble cabezal de dispensado, tolva de alimentación con peines interiores para calibración y desapelmazado de queso, sistema motorizado para acompañamiento y seguimiento sobre cinta principal, sistema de pesado para porción exacta de ingrediente, control y cuadro eléctrico del sistema.

4.2. Cinta de enlace entre dispensador de mozzarella – mesa topping: Cinta transportadora de banda modular, chasis en acero inoxidable, piezas auxiliares, motorización con grado de protección IP-69K (para baldeo a presión), ancho estimado 800mm y largo aproximado 4000mm.

5-Mesa de topping:

5.1-Mesa topping.

-Estación 1: Sistema previsto para dosificado de ingredientes con 4 estaciones con cinta transportadora de banda modular, chasis en acero inoxidable, piezas auxiliares, motorización con grado protección IP-69K (para baldeo a presión), ancho estimado 800mm, y largo 3500mm, estructura auxiliar superior prevista para soportar bandejas con ingredientes de Estación 2 y Estación 3.

-Estación 2: Dosificado manual de ingredientes granulados, rallados o troceados tales como: Atún, Cebolla Morada en tiras, Queso Azul Rayado, Aceitunas verdes, Pull Pork.

-Estación 3: Dosificado manual de salsas tales como: Salsa Marinera, Salsa Parmigiana, Salsa Pesto, Salsa Barbacoa, Salsa Tomate.

5.2- Cabezales de corte mesa topping.

-Estación 4: Dosificado de ingredientes de corte, tales como; Jamón Serrano, Peperoni, Jamón York.

Sistema de almacenamiento de ingrediente formado por patrón previsto para la dispensación y corte de ingrediente.

5.3-Cinta de enlace entre mesa topping y túnel de congelación.

Cinta transportadora de banda modular, chasis en acero inoxidable, piezas auxiliares, motorización con grado de protección IP-69K (para baldeo a presión), ancho estimado 800mm, forma tipo "C" con una curva largo aproximado 5000mm.

5.4-Dispensador de orégano-Túnel de congelación.

Sistema dosificado independiente de doble cabezal para la dispensación mediante rodillo ranurado, con tolva de almacenamiento.

6-Túnel de congelación: Túnel de congelación criogénico con Nitrógeno líquido (Apartado suministrado y desarrollado por Carburos Metálicos.S.A.)

7-Envolvedora automática, para el envasado de productos en film retráctil. La máquina crea un envase en formato "Flow-pack" con unas soldaduras especiales "en hilo", que posteriormente será retractilado en un túnel de retracción por aire caliente.

8-Túnel retracción: Aplica aire caliente para activar la retracción del film retráctil

9-Detector de metales y pesadora: Control automático de las condiciones del producto, diseñado para comprobar en modo continuo el peso las pizzas y su posible contaminación metálica. Envasados individualmente tanto con film metalizado como no metalizado.

10-Rechazador: Máquina encargada de retirar del proceso industrial las pizzas que no cumplen las especificaciones de producto comprobadas en la etapa anterior.

11-Mesa de acumulación

12-Estuchadora semiautomática: Máquina semi-automática prevista para la formación, montaje y encajado de producto manual, sistema de montaje de caja en 3 estaciones, sistemas mecánicos de plegado, equipo HOT-MELT para dosificado de cola caliente sobre solapas. Incorporamos un equipo de impresión final para codificado y marcaje de fecha de caducidad, lote....etc.

13-Enfajadora automática: Encargada de embalar en film retráctil grupos de varias cajas de producto acabado.

14-Túnel de retracción: Aplica aire caliente para activar la retracción del film retráctil

15-Paletizadora: Embalado del producto sobre palets.

1.8.- Materias primas, productos acabados y almacenados

Para la especificación de las materias primas se consideran los ingredientes básicos de la masa y los que es capaz de suministrar la mesa de topping en sus 4 estaciones, según se detalla a continuación:

Ingredientes básicos: Harina, agua, sal.

Toppings: Atún, Cebolla Morada en tiras, Queso Azul Rayado, Aceitunas verdes, Pull Pork. Salsa Marinera, Salsa Parmigiana, Salsa Pesto, Salsa Barbacoa, Salsa Tomate, Jamón Serrano, Peperoni, Jamón York.

Otros condimentos: Orégano, pimienta, albahaca, colorantes y conservantes específicos, etc.

Adicionalmente se emplearán materias primas relacionadas con el embalaje del producto, se consideran cajas de cartón, de pizza, film de embalaje retráctil suministrado en bobinas y cintas de celo de embalaje.

1.9.- Energía y combustible

El proceso de producción utiliza nitrógeno líquido para la criogenización de las pizzas, que requerirá la instalación de una Estación de Almacenamiento y Gasificación, formado por un depósito criogénico ubicado en el exterior de la nave sobre una losa de hormigón armado. Se estima un consumo de 1'10kg de Nitrógeno por cada kg de producto producido.

El suministro del Nitrógeno líquido se realizará mediante camión cisterna. Utilizando la franja de retranqueo libre, de 10m de ancho, para la aproximación y maniobra.

La instalación eléctrica del edificio E1 cumplirá con las prescripciones establecidas en el vigente reglamento electrotécnico para las instalaciones de Baja Tensión (RD 842/2002, de 2 de agosto), así como sus Instrucciones Técnicas Complementarias.

Para la actividad objeto del presente documento solo se utilizará energía eléctrica suministrada por la compañía autorizada, la potencia eléctrica contratada se ajustará a lo especificado en el proyecto de instalación eléctrica teniendo en cuenta la potencia de la maquinaria instalada.

1.10.- Instalaciones Sanitarias

La edificación existente cuenta con una red de saneamiento que conecta sus servicios higiénicos con el alcantarillado público y una red de suministro de agua apta para consumo. Estas instalaciones se conservarán y adaptarán a la ubicación de los nuevos baños y vestuarios, comprobando que cumplen las exigencias del DB-HS 4 y HS-5 del Código Técnico de la Edificación.

1.11.- Ventilación

Los espacios estarán suficientemente ventilados, cumpliendo con las exigencias del Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios (RITE) para uso industrial.

Además se tendrá en cuenta las especificaciones del fabricante del congelador criogénico respecto a la ventilación de los espacios de trabajo en los que se utiliza nitrógeno líquido.

Ambiente deficiente de oxígeno

El nitrógeno no es inflamable ni mantiene la combustión, así mismo tampoco soporta o mantiene la vida. Un gran volumen de nitrógeno gas en un espacio cerrado puede crear un ambiente deficiente de oxígeno. Este ambiente es peligroso y cualquier persona que permaneciera en él resultaría mareado, inconsciente y podría rápidamente asfixiarse. Por esta razón los equipos que trabajan con nitrógeno líquido deben instalarse en zonas perfectamente ventiladas. Generalmente, **una relación de ventilación de 20 veces el máximo caudal potencial que se introduzca en la zona asegura una correcta ventilación.**

El túnel de congelación criogénico expulsa al exterior el exceso de nitrógeno utilizado en la elaboración de producto, aún así se dispondrá un sistema de ventilación que asegure el caudal indicado por el fabricante.

1.12.- Iluminación

Los espacios estarán suficientemente iluminados, siguiendo los valores de iluminancia recomendados para zonas de trabajo, cumpliendo la normativa específica para usos industriales y el CTE DB HE3 en la zona de ventas y oficinas.

1.13.- Aguas

-Agua potable:

La edificación existente cuenta con suministro de agua apta para el consumo humano, cuya instalación se adaptara para alcanzar la ubicación de los nuevos consumos.

-Agua residuales:

La actividad no genera aguas residuales más allá de las de origen humano por la presencia de trabajadores y clientes, que serán trasladadas al alcantarillado público a través de la red de evacuación existente. No se prevé que en la composición de estas aguas existan sustancias peligrosas de ningún tipo.

1.14.- Residuos sólidos

Se prevé la producción de los siguientes tipos de residuos sólidos:

- Residuos orgánicos (restos de alimentos, productos rechazados, etc),
- Cartones (restos de cajas)
- Plásticos (embalajes)

Se instalarán contenedores de baja capacidad de orgánico, plástico y cartón en el interior de la nave N1-A y papeleras o cubos con separación de residuos en las zonas de oficina, cocina y sala de investigación y desarrollo. Los residuos se trasladarán periódicamente a contenedores exteriores de gran capacidad (de tipología y tamaño similar a los contenedores de residuos urbanos), que estarán ubicados en el interior de la parcela, desde donde se producirá una recogida periódica.

1.15.- Repercusión sobre el medio ambiente

- Ruidos:

Los ruidos producidos por la actividad no sobrepasarán los límites establecidos en el PGOU de Alicante en el artículo 85 para uso industrial:

LIMITES DE LA EMISION DE RUIDOS TRANSMITIDA AL EXTERIOR

ACTIVIDAD LINDANTE		DIA	NOCHE
Residencial	- Comercial	50 dba 60	40 db 50
	- No comercial	55	45
Terciaria	- En general	50	40
	- Sanitario	45	35
Equipamiento			
Industrial		65	60
Residencial en medio rural		55	45

Concretamente no se superarán los 65dBA durante el día ni los 60 dBA de noche.

- Vibraciones:

No se producirán vibraciones detectables sin instrumentos de medida a consecuencia del ejercicio de la actividad.

- Humos, gases, olores, nieblas y polvo en suspensión:

No se prevé la emisión de humos u olores desagradables a la vía pública.

Los olores que pueden producir los contenedores de residuos son de una magnitud similar a la de los contenedores de residuos urbanos. El vaciado de los contenedores se producirá cada pocos días por lo que no se prevé que los olores desagradables sean perceptibles desde la vía pública

La actividad no produce nieblas ni polvo en suspensión.

- Emisiones de radiactividad, deslumbramientos y perturbaciones eléctricas

La actividad no emite radiaciones peligrosas de ningún tipo.

No se proyectan fuentes luminosas que pudiesen provocar deslumbramiento con su uso normal. En el caso de producirse deslumbramiento a consecuencia de trabajos puntuales (p.e. trabajos de soldadura), se dispondrán las medidas oportunas para evitar que el deslumbramiento alcance la vía pública

Las perturbaciones eléctricas producidas por una actividad no afectarán a otras instalaciones, equipos o aparatos distintos de los que las produzcan y que fueran de distinto titular o usuario.

- Riesgo de incendio, deflagración y explosión:

El conjunto constituye un único sector de incendios de acuerdo con DB-SI 1.

La materia prima se almacena en gran porcentaje en cámaras frigoríficas a muy baja temperatura donde el riesgo de combustión es prácticamente inexistente.

El almacén seco contendrá productos inflamables (Cartones y film) a temperatura ambiente, tendrá unas dimensiones de 7.05 x 1.00 x 2.00m (volumen de 14.10m³), por lo que no alcanza la superficie mínima para ser considerado local de riesgo especial según DB-SI 1. El punto de almacén de residuos sólidos se ubica en el exterior del edificio, por lo que no supone un recinto de riesgo especial.

- Instalaciones. Legionella.

NO existen instalaciones que puedan ser causa de transmisión de la bacteria de la Legionella, según lo establecido en el Real Decreto 865/2003, de 4 de julio, del Ministerio de Sanidad y Consumo, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la Legionelosis. Así como con el Decreto 173/2000, de 5 de diciembre, del Consell de la Generalitat Valenciana, para la prevención de la Legionelosis, la ORDEN conjunta de 22 de febrero de 2001, de las Consellerías de Medio Ambiente y Sanidad, por la que se aprueba el protocolo de limpieza y desinfección de los equipos de transferencia de masa de agua corriente de aire con producción de aerosoles, para la prevención de la legionelosis y el DECRETO 201/2002, de diciembre, del Consell de la Generalitat, por el que se establecen medidas especiales ante la aparición de brotes comunitarios de legionelosis de origen ambiental, en todo aquello que no se oponga a la Legislación básica del Estado.

1.16.- Conclusión

Con todo lo expuesto, el Arquitecto que suscribe el documento estima que quedan suficientemente detallados los apartados de esta memoria técnica y, a partir de lo expuesto, se solicita la MODIFICACIÓN DE LA LICENCIA AMBIENTAL VIGENTE para ejercer la actividad legalmente.

Alicante, Junio de 2021

Arquitectos:

Antonio Carbonell Corvillo
21667369N

Sergio Ignacio Cascant Andrés
21665936M

Arquitecto técnico

Jose Manuel Sacristán Barjas
51888675P

Promotor:

Frigoríficos Amaro González
Cortés S.A
03021896

Representante:

Luís Miguel Romero Alcaráz
53439240M

4. Cumplimiento de otros reglamentos y disposiciones

4.1. REGLAMENTO DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS EN LOS EDIFICIOS INDUSTRIALES

4.1.1 Caracterización del establecimiento industrial

Según lo establecido en el Reglamento de Seguridad contra incendios en los establecimientos industriales, aprobado por el Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre:

- La caracterización del establecimiento en relación con la seguridad contra incendios, es de Tipo C, ya que este ocupa totalmente un edificio que está a más de 3m de distancia de cualquier nave colindante.
- Según la densidad de carga de fuego obtenida, y la tabla 1.3 del Reglamento de Seguridad Contra incendios, el Nivel de Riesgo Intrínseco de la actividad, es un nivel Bajo 2 ya que $Q_s < 200$. El cálculo de la densidad de carga de fuego (Q_s), se calcula en el apartado 1.8.4 de esta memoria.

4.1.2 Justificación técnica de que el posible colapso de la estructura no afecte a las naves colindantes.

Tratándose de un edificio Tipo A este punto no procede.

4.1.3 Sectores y áreas de incendio, superficie construida y usos

Debido a que la parte del edificio E1 destinada a oficinas tiene una superficie inferior a 250m², no formará un sector de incendios independiente con respecto a la nave.

Por lo tanto, en la actividad existe un único sector de incendios, de superficie construida total 1948.51, por un lado la nave y por otro el edificio que alberga las oficinas.

Debido a que la superficie de la zona administrativa (Edificio E1) es superior a 250m², para la instalación de protección contra incendios de este edificio, tendremos en cuenta los requisitos indicados en el documento Básico SI del Código Técnico de la edificación, mientras que para la Nave (Edificio N1-A), se aplicará el Reglamento de Seguridad Contra incendios en los establecimientos industriales, aprobado por el Real Decreto 2267/2004 de 3 de diciembre.

4.1.4 Cálculo del nivel de riesgo intrínseco

Para determinar la peligrosidad de la actividad en función del riesgo de incendio, se realizará un análisis detallado de la carga térmica y de los productos de combustión que intervienen en la actividad.

Según el Anexo I del Reglamento de Seguridad contra incendios, en los establecimientos industriales, aprobado por el Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, se calculará, como se indica a continuación, la densidad de carga de fuego, ponderada y corregida, del sector de incendio, en Mcal/m².

La expresión utilizada, será:

$$Q_s = \frac{\sum (G_i \times q_i \times C_i)}{A} \times R_a \text{ (Mcal/m}^2\text{)}$$

Donde:

Q_s = densidad de carga de fuego, ponderada y corregida, del sector de incendio, en Mcal / m² ó Mj / m².

G_i = masa en kg del combustible.

q_i = Poder calorífico de los combustibles en Mcal/Kg.

C_i = Coeficiente adimensional de peligrosidad de los materiales.

A = Superficie construida del sector de incendio en m².

R_a = Coeficiente adimensional que corrige el grado de peligrosidad (por la activación) inherente de la actividad.

Realizamos los cálculos de carga térmica según Anexo I del Reglamento de Seguridad contra incendios, en los establecimientos industriales, aprobado por el Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre.

Combustibles	P _i	C _i	q _i	P _i x C _i x q _i
Cartón	6.000	1,3	16,7	130.260
Harina de trigo	20.000	1,3	16,7	434.200
Polietileno	6.000	1,3	42	327.600
Aceite de oliva	500	1,3	42	27.300
Madera (Palets y mobiliario)	1.000	1,3	16,7	21.710
Papel (Oficina)	200	1,3	16,7	4.342
TOTAL:				945.412

$$Q_P = \frac{945.412 \times 1^5}{1948,51} = 727,79 \text{ MJ/m}^2 \text{ ----> } 173,80 \text{ Mcal/m}^2.$$

Según la tabla 1.3 del Anexo I del Reglamento de Seguridad contra incendios, el nivel de riesgo intrínseco es Bajo 2, ya que, 100 Mcal/m² < Q_s < 200 Mcal/m².

Como medidas correctoras contra incendios y en cumplimiento del Reglamento de Seguridad contra incendios, se instalarán las protecciones descritas en el siguiente apartado.

4.1.5 Requisitos constructivos del establecimiento industrial

- No se exige una resistencia al fuego para la estructura principal, de la cubierta ligera del edificio, según la tabla 2.3, del Reglamento de Seguridad Contra Incendios en establecimientos industriales, por tratarse de una planta sobre rasante en un edificio tipo C con riesgo bajo.
- La resistencia al fuego exigida para la estructura portante del edificio, según la tabla 2.2, del Reglamento de Seguridad Contra Incendios en establecimientos industriales, es de R-30, por tratarse de una planta sobre rasante en un edificio tipo B con riesgo bajo.

La estructura de la nave es de hormigón armado, la cual tiene una resistencia al fuego de R120. Muy superior a la exigida

4.1.6 Fachadas accesibles. Justificación según Anexo II.

La fachada de la actividad, dispone de huecos que permiten el acceso desde el exterior al personal del servicio de extinción de incendios, por lo que se considerará fachada accesible.

4.1.7 Descripción y características de la estructura portante de los edificios: forjados, vigas, soportes y estructura principal y secundaria de cubierta.

La estructura del edificio está compuesta por pilares de hormigón que soportan cerchas metálicas y estas a su vez vigas metálicas.

4.1.8 Cálculos justificativos de la condición de cubierta ligera

La cubierta del edificio es a dos aguas y está formada por chapa de fibrocemento.

Se trata de una cubierta ligera (Peso < 100kg/m²), que tiene las siguientes características:

- No está prevista para ser utilizada en la evacuación de ocupantes.
- Su altura con respecto a la rasante es mucho menor de 28m.
- Su fallo no puede ocasionar daños graves a los edificios ni establecimientos próximos, ni comprometer la estabilidad de otras plantas inferiores.

4.1.9 Justificación de la ubicación del establecimiento como permitida, según Anexo II, punto 1

Según el punto A.2 del Anexo II del Reglamento de Seguridad Contra Incendios en los Establecimientos Industriales, los viales de aproximación hasta las fachadas accesibles del edificio, deben cumplir las condiciones siguientes:

- Anchura mínima libre: 5m.
- Altura mínima libre o gálibo: 4'5m.
- Capacidad portante del vial: 2.000kp/m².

En el caso que nos ocupa, se cumple sobradamente con las tres condiciones anteriores.

4.1.10 Justificación de que la superficie construida de cada sector de incendio es admisible

La superficie construida de la actividad es de 1456,76 m². La superficie máxima permitida para una actividad de Tipo Bajo A con riesgo BAJO 2, es de 6000m², por lo que será admisible y no será necesario sectorizar la instalación.

4.1.11 Justificación de que la distribución de los materiales combustibles en las áreas de incendio cumple los requisitos exigibles

La actividad cuenta con varias zonas de almacenamiento, cada una de las cuales cumple con lo establecido en el punto 2.2 del Reglamento contraincendios en establecimientos industriales.

4.1.12 Justificación de la condición de reacción al fuego de los elementos constructivos

Se describe en el punto 1.8.5 de esta memoria.

4.1.13 Justificación de la reacción al fuego de los revestimientos: suelos, paredes, techos, lucernarios y revestimiento exterior de fachadas. Productos incluidos en paredes y cerramientos.

El suelo de la actividad es suelo industrial, las paredes son de bloque de hormigón enlucido por ambas caras.

Todos los revestimientos de los cerramientos de la actividad son M0.

4.1.14 Justificación de la reacción al fuego de los productos interiores en falsos techos o suelos elevados. Tipo de cables eléctricos.

Los falsos techos están constituidos por materiales no inflamables. Las líneas eléctricas que discurren sobre el falso techo (las de las luminarias), lo hacen por el interior de tubos de PVC, debidamente instalados.

4.1.15 Justificación de la estabilidad al fuego de los elementos de la estructura portante de los edificios: forjados, vigas, soportes y estructura principal y secundaria de cubierta

- No se exige una resistencia al fuego para la estructura principal, de la cubierta ligera del edificio, según el punto 4.2.5, del Reglamento de Seguridad Contra Incendios en establecimientos industriales, por tratarse de una planta sobre rasante en un edificio tipo A con riesgo bajo.

- La resistencia al fuego exigida para la estructura portante del edificio, según la tabla 2.2, del Reglamento de Seguridad Contra Incendios en establecimientos industriales, es de R-30, por tratarse de una planta sobre rasante en un edificio tipo A con riesgo bajo.

La estructura de hormigón armado, tiene una resistencia superior (R120)

4.1.16 Tipologías concretas, según Anexo II

Nave industrial de tipo A. (Edificación en planta baja).

4.1.17 Justificación y cálculo de la evacuación del establecimiento industrial

El recorrido de evacuación máximo admisible para la actividad es de 50 metros, debido a que la ocupación es inferior a veinticinco personas y el riesgo es bajo. El máximo recorrido de evacuación del local es de 43,09 metros, el cual es inferior al máximo permitido.

La nave cuenta con un acceso peatonal a través de dos puertas de 1 m de anchura.

Las proximidades de las puertas, se encontrará libre de obstáculos para facilitar la evacuación del local.

Para facilitar la evacuación, se instalará el correspondiente alumbrado de emergencia, descrito en el punto 1.8.28.14. de esta memoria.

4.1.18 Justificación y cálculo de la ocupación de cada uno de los sectores de incendio

Nave

La ocupación se calculará según lo establecido en el punto 6.1 del Apéndice 2, del Reglamento de Seguridad contra incendios. Ya que el número de personas que constituyen la plantilla, que ocupa el sector de incendio, es menor de 100, la ocupación se calculará mediante la siguiente expresión:

$$P = 1,1 \times 7 = 8 \text{ personas.}$$

Donde:

P: Ocupación del establecimiento industrial.

p: Número de personas que componen la plantilla.

Edificio Oficinas

En la zona de oficinas se calculará según Código Técnico de la edificación:

$$1 \text{ persona por cada } 10\text{m}^2: 228,49\text{m}^2 = 23 \text{ personas.}$$

Por lo que el AFORO TOTAL del establecimiento, es de 31 personas.

4.1.19 Justificación de los elementos de la evacuación: origen de evacuación, recorridos de evacuación, rampas, ascensores, escaleras, pasillos y salidas.

El origen de evacuación, será el punto más alejado de la salida de la actividad, se muestra en los planos adjuntos.

Los pasillos existentes en la actividad tienen una anchura mínima de 1m.

Para salvar el desnivel de 0,95m, existente entre el suelo del edificio de oficinas y el pavimento exterior, se ha instalado una rampa de dos tramos de 6m de longitud, 8% de pendiente y 1'20m de anchura. Entre cada uno de los tramos, así como al inicio de la rampa y al final existe una meseta horizontal de 1'5m de diámetro libre.

4.1.20 Justificación y cálculo del número y disposición de las salidas

Nave

Por tener un aforo de 15 personas, únicamente es necesaria una salida, no obstante, cuenta con 2 salidas.

Edificio de oficinas

Por tener un aforo de 100 personas, únicamente es necesaria una salida, no obstante, cuenta con 3 salidas.

4.1.21 Justificación y cálculo de la longitud máxima de los recorridos de evacuación

Desde el punto más alejado (Pie de la escalera que baja del altillo) existe un recorrido de evacuación de 43,09m, tal y como se indica en los planos adjuntos.

4.1.22 Justificación del dimensionamiento de las puertas, pasillos, escaleras, escaleras protegidas, vestíbulos previos, ascensores y rampas

La anchura mínima exigida para la puerta es de 0'8m, lo que se cumple sobradamente ya que la actividad cuenta con las siguientes puertas de acceso:

Nave: 2 puertas de 1m de anchura, de una hoja con eje de giro vertical.

Oficinas: 3 puertas de 1'70m de anchura, de dos hojas con eje de giro vertical.

Los pasillos y escalera tienen una anchura mínima de un metro.

4.1.23 Justificación y cálculo de la ventilación y eliminación de humos y gases de la combustión en los edificios industriales.

La actividad tiene un riesgo intrínseco bajo, según se ha calculado anteriormente, por tanto, no se le exige un sistema de evacuación de humos.

4.1.24 Justificación del cumplimiento de los requisitos del sistema de almacenaje en estanterías metálicas.

Las materias en la actividad, serán almacenadas en estanterías. Se trata de un sistema de almacenamiento "independiente" y "manual" (según el punto 8 del Reglamento de protección contra incendios). La altura máxima de las estanterías de almacenamiento 2m.

4.1.25 Características de reacción al fuego de los elementos de las estanterías metálicas

Clase A1 (M0)

4.1.26 Características de estabilidad al fuego de la estructura principal de las estanterías metálicas

Por tratarse de un edificio Tipo C, y tener un riesgo bajo sin rociadores automáticos de agua, no se exige una estabilidad al fuego para la estructura principal del sistema de almacenaje.

4.1.27 Riesgo forestal. Justificación del dimensionamiento de la franja perimetral libre de vegetación baja y arbustiva

No existe riesgo forestal, por estar situado en suelo urbano.

4.1.28 Requisitos de las instalaciones de protección contra incendios

4.1.28.1 Descripción y justificación del sistema automático de detección de incendio.

Por tratarse de un edificio de Tipo C de riesgo bajo, no será necesaria la instalación de un sistema automático de detección de incendios.

4.1.28.2 Descripción y justificación del sistema manual de alarma de incendio.

Por no requerirse la instalación de un sistema automático de detección de incendios, se instalará un sistema manual de alarma de incendio compuesto por una centralita de dos zonas, dos sirenas óptico acústicas (una en el exterior y otra en el interior) y 6 pulsadores situados junto a cada salida de evacuación del sector de incendio y la distancia máxima a recorrer desde cualquier punto hasta alcanzar un pulsador será inferior a 25 m.

En el edificio de oficinas no se exige por tener una superficie inferior a 1.000m², según el DB SI del CTE.

4.1.28.3 Descripción y justificación del sistema de comunicación de alarma

No es necesaria su instalación por tener una superficie menor de 10.000m².

4.1.28.4 Justificación y descripción del tipo y número de bocas de incendio equipadas

No es necesaria su instalación por tratarse de un local Tipo C de riesgo bajo.

En el edificio de oficinas no se exige por tener una superficie inferior a 2.000m², según el DB SI del CTE.

4.1.28.5 Descripción y justificación del sistema de hidrantes exteriores

No se exige por tener un riesgo intrínseco bajo.

En el edificio de oficinas no se exige por tener una superficie inferior a 10.000m², según el DB SI del CTE.

4.1.28.6 Justificación, cálculo y descripción del sistema de rociadores automáticos de agua

No se exige por ser de riesgo bajo y Tipo C.

En el edificio de oficinas no se exige por tener una altura de evacuación inferior a 80m, según el DB SI del CTE.

4.1.28.7 Justificación, cálculo y descripción del sistema de agua pulverizada

No se exige por ser de riesgo bajo y Tipo C.

4.1.28.8 Descripción y justificación del sistema de abastecimiento de agua contra incendios. Cálculo del caudal mínimo y reserva de agua. Categoría del abastecimiento. Descripción y cálculo de la red de tuberías.

No procede.

4.1.28.9 Justificación y cálculo del tipo y número de extintores portátiles

Se instalarán 13 extintores, de modo que el recorrido real desde todo origen de evacuación hasta un extintor no supere los 15 metros. Los extintores, estarán ubicados, en el punto donde sea más probable que se inicie el incendio y junto a los cuadros eléctricos, en el lugar que se indica en el plano de PCI, que acompaña a esta memoria.

La cantidad de extintores instalados de cada tipo, se muestra a continuación.

Nave: 6 extintores de 6kg, de polvo ABC con una eficacia 21A-113B, distribuidos por el local tal y como se indica en los planos adjuntos.

Altílo: 1 extintor de 6kg, de polvo ABC con una eficacia 21A-113B, distribuidos por el local tal y como se indica en los planos adjuntos.

Edificio de oficinas: 4 extintores de 6kg, de polvo ABC con una eficacia 21A-113B, distribuidos por el local tal y como se indica en los planos adjuntos.

- 2 extintores de CO2 de 5kg, para extinción de fuegos eléctricos, colocado junto a cada cuadro eléctrico.

Los extintores se fijarán mediante soportes a los parámetros verticales y su parte superior quedará como máximo a 1'2 metros del suelo.

4.1.28.10 Justificación, cálculo y descripción del sistema de columna seca

No es necesaria su instalación.

4.1.28.11 Justificación, cálculo y descripción del sistema de espuma física

No es necesaria su instalación.

4.1.28.12 Justificación, cálculo y descripción del sistema de extinción por polvo

No es necesaria su instalación.

4.1.28.13 Justificación, cálculo y descripción del sistema de extinción por agentes extintores gaseosos

No es necesaria su instalación.

4.1.28.14 Justificación y descripción del sistema de alumbrado de emergencia.

Se instalará el correspondiente alumbrado de emergencia y señalización, constituido por equipos autónomos (baterías), con funcionamiento automático, de forma que, en caso de producirse un corte de fluido eléctrico o descenso de la tensión nominal en un 70%, dichos equipos, entren en funcionamiento, durante un mínimo de tiempo de una hora y producirá una iluminación suficiente (5 lux) para facilitar una evacuación segura hasta el exterior.

Se instalarán 45 aparatos autónomos de alumbrado de emergencia y señalización, la ubicación de los mismos se muestra en el plano de PCI que acompaña a esta memoria.

4.1.28.15 Justificación y descripción de la señalización

Tanto la salida de uso habitual como todos los elementos manuales de protección contra incendios estarán debidamente señalizados mediante carteles homologados para tal fin.

4.2. RITE

El RITE se justificará en un proyecto de climatización anexo al proyecto de obra que se encuentra pendiente de elaboración.

4.3. REBT

4.3.1 POTENCIA INSTALADA

La instalación contempla dos cuadros eléctricos, uno para el edificio de oficinas con contador individual y un subcuadro para la nave alimentado desde el cuadro general del conjunto del edificio, las potencias instaladas se indican a continuación.

Cuadro Edificio de Oficinas

- Potencia total instalada:

Alumbrado 1	600 W
Alumbrado 2	600 W
Alumbrado 3	600 W
Tomas ordenadores	2000 W
Tomas de corriente	2000 W
Termo eléctrico	1500 W
T.C. COCINA	1000 W
AL. ASEOS	416 W
T.C. ASEOS	1000 W
VENTILACION ASEOS	600 W
UNIDAD EXTERIOR	9000 W

UNIDAD INTERIOR 1500 W
 TOTAL.... 20816 W

- Potencia Instalada Alumbrado (W): 2216
- Potencia Instalada Fuerza (W): 18600
- Potencia Máxima Admisible (W)_Cosfi 0.8: 27712
- Potencia Máxima Admisible (W)_Cosfi 1: 34640

Reparto de Fases - Líneas Monofásicas

- Potencia Fase R (W): 4616
- Potencia Fase S (W): 2600
- Potencia Fase T (W): 3100

Cuadro Edificio de Oficinas

- Potencia total instalada:

AL. ASEOS	416 W
T.C. ASEOS	1000 W
VENTILACION ASEOS	600 W
Alumbrado 1	900 W
Alumbrado 2	900 W
Alumbrado 3	900 W
Alumbrado Altillo	900 W
T. de correiente 1	3000 W
T. de correiente 2	3000 W
T. de correiente 3	3000 W
T.C. Altillo	3000 W
HORNO ITALFORNI	85000 W
ENVOLVEDORA	7000 W
PESADORA	1000 W
ENFAJADORA	1050 W
AMASADORA	10700 W
TUNEL RETROACCION	22000 W
RECHAZADOR	300 W
PALETIZADORA	9000 W
CLIMATIZADORA1	6000 W
CLIMATIZADORA2	6000 W
CLIMATIZADORA3	6000 W
TOTAL....	171666 W

- Potencia Instalada Alumbrado (W): 4016
- Potencia Instalada Fuerza (W): 167650
- Potencia Máxima Admisible (W)_Cosfi 0.8: 186224.66

- Potencia Máxima Admisible (W)_Cosfi 1: 232780.81

Reparto de Fases - Líneas Monofásicas

- Potencia Fase R (W): 5316

- Potencia Fase S (W): 7800

- Potencia Fase T (W): 5800

4.3.2 DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN.

Por tratarse de una actividad industrial con potencia superior a 20kW, se ha redactado un proyecto específico para la instalación eléctrica en baja tensión, en este apartado, se describirá los aspectos más importantes de la misma.

La instalación, será empotrada bajo tubo corrugado de plástico en el interior de las rozas o bien superficial mediante canaletas.

La instalación, se realizará de acuerdo con las prescripciones señaladas en el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión y sus Instrucciones Técnicas Complementarias.

Los cables eléctricos que se utilizarán en la instalación del edificio de oficinas, serán no propagadores del incendio y con emisión de humos y opacidad reducida. Los cables con características equivalentes a las de la norma UNE 21123 parte 4 ó 5; o a la norma UNE 211002 (según la tensión asignada del cable), cumplen con esta prescripción.

Luminarias.

Se instalarán en puntos adecuados para su mejor protección contra daños mecánicos. La conexión entre el tubo protector y la luminaria se efectuara mediante prensaestopas adecuados.

Tomas de corriente.

Las tomas de corriente, estarán provistas de clavija de puesta a tierra, y diseñadas de modo que la conexión o desconexión al circuito de alimentación no se pueda efectuar con las partes, que presentan tensión, al descubierto.

Aparatos de conexión y corte.

Todos los aparatos dotados de contactos para establecer o interrumpir la corriente, como los interruptores, seccionadores, conmutadores, pulsadores, contactores y fusibles, se alojarán en el interior de cajas o armarios, formando éstos los correspondientes cuadros secundarios.

Sistemas de protección contra contactos indirectos.

El sistema de protección contra contactos indirectos lo constituye la puesta a tierra de las masas, asociada a un dispositivo de corte automático sensible a la intensidad de defecto, que origine la desconexión de la instalación defectuosa.

Este sistema requiere que se cumplan las siguientes condiciones para instalaciones en que el punto neutro esté unido directamente a tierra:

La corriente a tierra producida por un solo defecto franco, debe hacer actuar el dispositivo de corte en un tiempo inferior a cinco segundos.

Una masa cualquiera no puede permanecer en relación con una toma de tierra eléctricamente distinta a un potencial superior, en valor eficaz a 50 V por ser local o emplazamiento seco.

Todas las masas de una misma instalación, deberán estar unidas a la misma toma de tierra.

La protección de la puesta a tierra consistirá en la unión, mediante conductores, de todas las partes metálicas de la instalación, no destinadas al paso de la corriente, con derivación final a tierra. (clavijas de puesta a tierra de los enchufes, luminarias, cuadros eléctricos, etc...).

Los interruptores diferenciales serán de alta sensibilidad, $I=30\text{mA}$. ó $I=300\text{mA}$

Los circuitos de alumbrado y tomas de corriente, estarán protegidos por interruptores automáticos magneto térmicos de corte bipolar, del calibre adecuado a las secciones correspondientes. En el esquema unifilar que acompaña a esta memoria, se indican las características de los elementos que componen la instalación.

Identificación de conductores.

Con el fin de que los conductores puedan ser fácilmente reconocibles se utilizará el siguiente código de colores:

Conductor de fase o polar:.....Negro, gris y marrón.

Conductor neutro.....Azul.

Conductor de protección a tierra.....Amarillo – Verde.

Derivación individual.

La derivación individual de cada cuadro, cumplirá con lo especificado en el Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión.

Cálculo de la DERIVACION INDIVIDUAL NAVE

- Tensión de servicio: 400 V.
- Canalización: B1-Unip.Canal.Superf.o Emp.Obra
- Longitud: 50 m; Cos j: 0.8; Xu(mW/m): 0.08;
- Potencia a instalar: 171666 W.
- Potencia de cálculo: (Según ITC-BT-44):
174878.8 W.(Coef. de Simult.: 1)

$$I=174878.8/1,732 \times 400 \times 0.8=315.53 \text{ A.}$$

Se eligen conductores Unipolares 4x185+TTx95mm²Cu

Nivel Aislamiento, Aislamiento: 0.6/1 kV, XLPE. Desig. UNE: RV-K Eca

I.ad. a 40°C (Fc=1) 356 A. según ITC-BT-19

Dimensiones canal: 230x60 mm. Sección útil: 9930 mm².

Caída de tensión:

Temperatura cable (°C): 79.28

$$e(\text{parcial})=(50 \times 174878.8 / 49.04 \times 400 \times 185) + (50 \times 174878.8 \times 0.08 \times 0.6 / 1000 \times 400 \times 1 \times 0.8) = 3.82 \text{ V.} = 0.96 \%$$

$$e(\text{total})=0.96\% \text{ ADMIS (4.5\% MAX.)}$$

Prot. Térmica:

I. Aut./Tet. In.: 400 A. Térmico reg. Int.Reg.: 336 A.

Cálculo de la DERIVACION INDIVIDUAL EDIFICIO OFICINAS

- Tensión de servicio: 400 V.
- Canalización: B1-Unip.Tubos Superf.o Emp.Obra
- Longitud: 45 m; Cos j: 0.8; Xu(mW/m): 0.08;
- Potencia a instalar: 20816 W.
- Potencia de cálculo: (Según ITC-BT-44):
22588.8 W.(Coef. de Simult.: 1)

$$I=22588.8/1,732 \times 400 \times 0.8=40.76 \text{ A.}$$

Se eligen conductores Unipolares 4x10+TTx10mm²Cu

Nivel Aislamiento, Aislamiento: 0.6/1 kV, XLPE+Pol - No propagador incendio y emisión humos y opacidad reducida -. Desig. UNE: RZ1-K(AS) Cca-s1b,d1,a1

I.ad. a 40°C (Fc=1) 57 A. según ITC-BT-19

Diámetro exterior tubo: 50 mm.

Caída de tensión:

Temperatura cable (°C): 65.56

$$e(\text{parcial})=(45 \times 22588.8 / 49.19 \times 400 \times 10) + (45 \times 22588.8 \times 0.08 \times 0.6 / 1000 \times 400 \times 1 \times 0.8) = 5.32 \text{ V.} = 1.33 \%$$

$$e(\text{total})=1.33\% \text{ ADMIS (4.5\% MAX.)}$$

Prot. Térmica:

I. Mag. Tetrapolar Int. 50 A.

Se respetará la distancia de 20 cm con las canalizaciones de agua y telecomunicaciones.

Los Cuadros Generales de Mando y protección, se instalarán en el lugar que se indica en el plano de instalaciones, no será accesible al público y constará de los elementos de mando y protección de las líneas de distribución hacia las diferentes zonas.

La totalidad de los elementos y características que conforman este cuadro, se encuentran reflejados en los esquemas unifilares, que acompañan a esta memoria.

Alumbrado.

La instalación de alumbrado será a la tensión de 230 V CA entre fase activa y neutro.

La protección individual está situada en origen de estas líneas constituida por PIAs.

La sección de los conductores soportará una caída de tensión inferior a la máxima permitida que es de un 3%, incluida la acometida y la línea de distribución general.

Líneas de otros usos

Para la instalación de otros usos será a la tensión de 400V entre fases y 230 V entre fase activa y neutro.

5. Planos

ÍNDICE DE PLANOS

01. SITUACIÓN
02. EMPLAZAMIENTO
03. ESTADO ACTUAL. ESPACIOS EXTERIORES
04. ESTADO ACTUAL. SUPERFICIES Y USOS
05. ESTADO ACTUAL. PLANTA ACOTADA
06. ESTADO ACTUAL. ALZADOS Y SECCIONES
07. ESTADO REFORMADO. ESPACIOS EXTERIORES
08. ESTADO REFORMADO. SUPERFICIES Y USOS
09. ESTADO REFORMADO. PLANTA ACOTADA
10. ESTADO REFORMADO. ALZADOS Y SECCIONES
11. PLANOS CONSTRUCTIVOS. DEMOLICIONES
12. PLANOS CONSTRUCTIVOS. TABIQUERÍA
13. PLANOS CONSTRUCTIVOS. ACABADOS DE SUELO Y PARAMENTOS VERTICALES
14. PLANOS CONSTRUCTIVOS. ACABADOS DE TECHO
15. PLANOS CONSTRUCTIVOS. CARPINTERÍAS
16. PLANOS DE INSTALACIONES. FONTANERÍA Y SANEAMIENTO
17. PLANOS DE INSTALACIONES. PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS (VER EN PROYECTO DE ACTIVIDAD, PLANO 07)
18. PLANOS DE INSTALACIONES. ELECTRICIDAD (VER EN PROYECTO DE ACTIVIDAD, PLANO 08)
19. PLANOS DE INSTALACIONES. ESQUEMA UNIFILAR DE EDIFICIO OFICINAS (VER EN PROYECTO DE ACTIVIDAD, PLANO 09)
20. PLANOS DE INSTALACIONES. ESQUEMA UNIFILAR DE EDIFICIO OFICINAS (VER EN PROYECTO DE ACTIVIDAD, PLANO 10)



CONSEJO DE LA CIUDAD DE ALICANTE
 COMISIÓN TÉCNICA DE PLANEACIÓN URBANA Y TRANSPORTE
 27 de mayo de 1987
 APROBADO DEFINITIVAMENTE

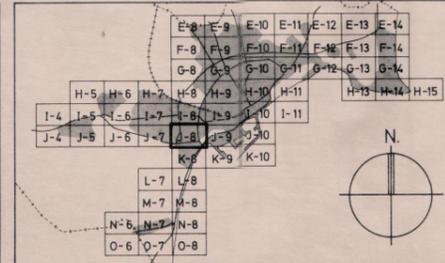
01/3

LEYENDA

LIMITES
 SUELO URBANO ●●●●●●
 AREAS Y OPERACIONES ■■■■■■

ALINEACIONES
 EXTERIOR ———
 DE VIAL ———

REGULACION ALTURAS
 ANCHO OFICIAL DEL VIAL 12
 Nº DE PLANTAS IV
 EDIFICIO PROTEGIBLE EP



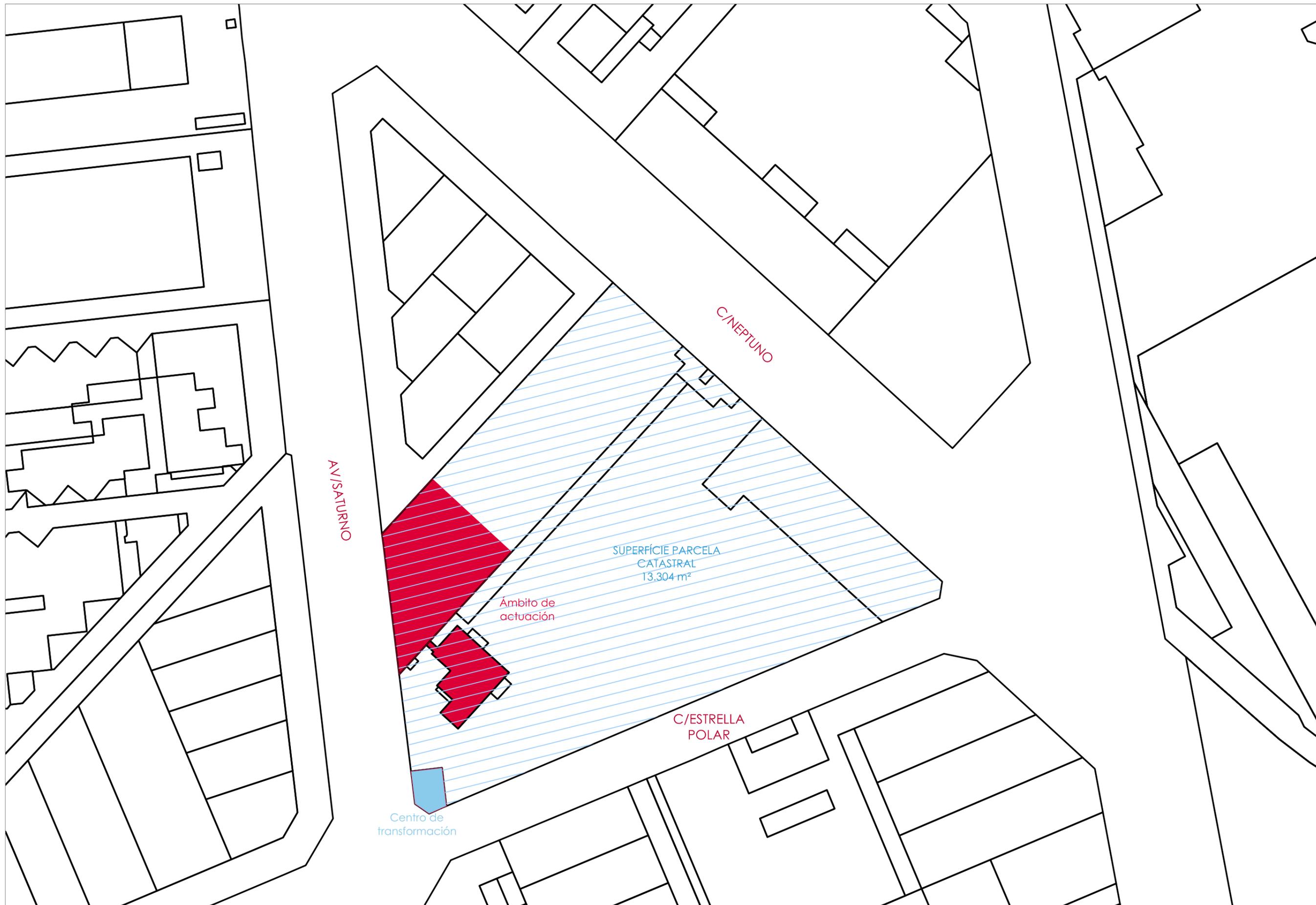
PLAN GENERAL MUNICIPAL DE ORDENACION. ALICANTE

OCTUBRE 1986
 ESCALA 1/2000

SUELO URBANO:
 ALINEACIONES

PLANO 3
 SERIE 3A
 HOJA J-8

EXCMO. AYUNTAMIENTO ALICANTE
 OFICINA MUNICIPAL DEL PLAN GENERAL



SUPERFICIES CONSTRUIDAS(m²)

EDIFICIO E1

EDIFICIO E1

PLANTA BAJA

337,84

TOTAL EDIFICIO E1

337,84

NAVE N1-A

PLANTA BAJA

1076,81

PLANTA PRIMERA

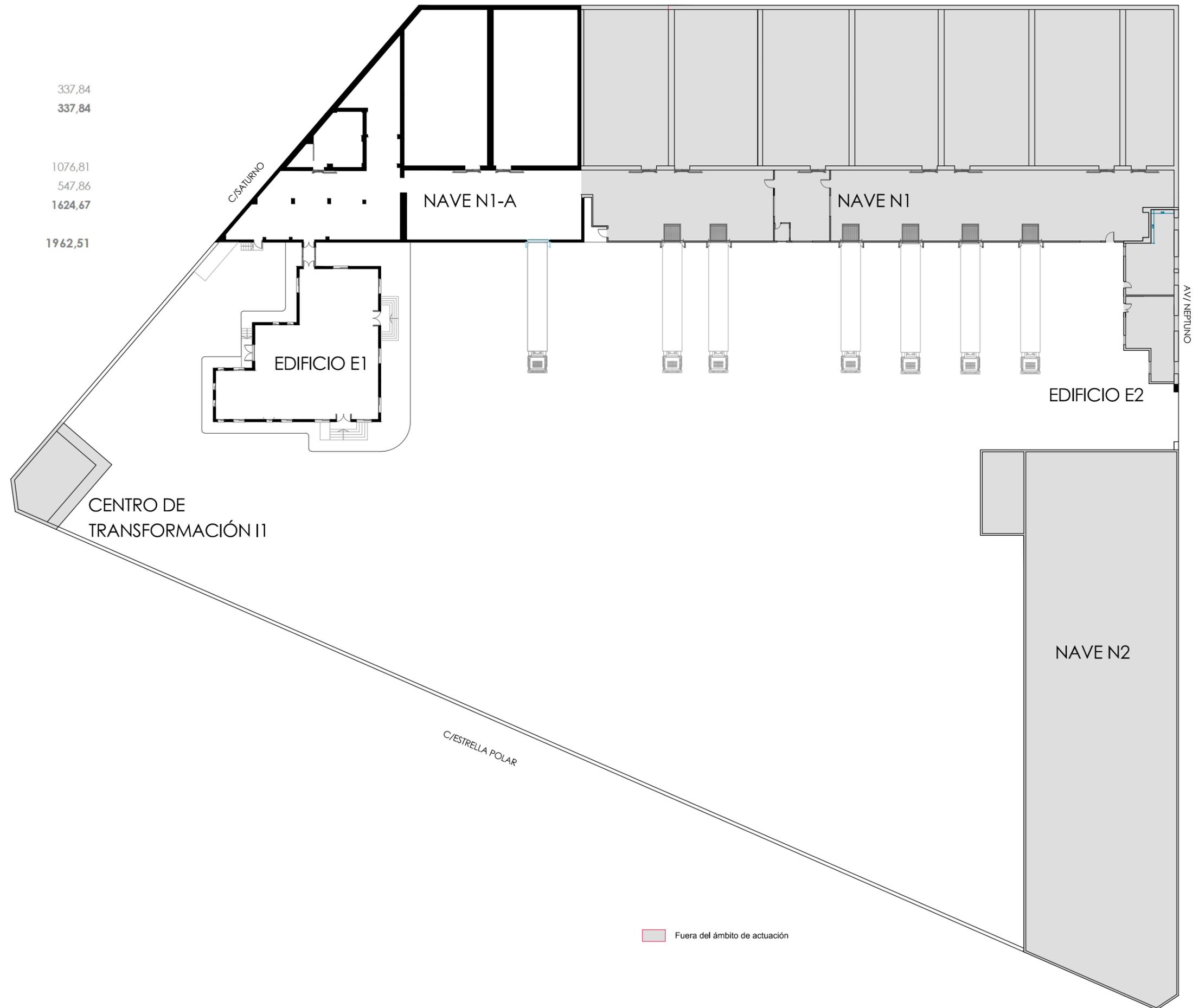
547,86

TOTAL NAVE N1-A

1624,67

TOTAL SUP. CONSTRUIDA

1962,51





PLANTA ALTILLO: 1/500

SUPERFICIES ÚTILES (m²)

EDIFICIO E1

PLANTA BAJA

E1-1 VESTÍBULO	11,81
E1-2 OFICINAS	64,40
E1-3 OFICINAS	48,27
E1-4 DESPACHO	15,20
E1-5 DESPACHO	16,60
E1-6 ALMACÉN	6,76
E1-7 PASILLO	32,14
E1-8 ENTRADA TRASERA	14,19
E1-9 ALMACÉN	14,02
E1-10 ALMACÉN	2,57
E1-11 ALMACÉN	16,32
E1-12 DISTRIBUIDOR	8,65
E1-13 ASEO	1,82
E1-14 ASEO	1,82
E1-15 VESTUARIO	17,98
E1-16 VESTUARIO	17,98
E1-17 PASARELA	4,76
TOTAL EDIFICIO E1	295,29

EDIFICIO N1A

PLANTA BAJA

N1A-1 SALA DE DESPIECE	250,30
N1A-2 SALA REFRIGERADA	50,35
N1A-3 MUELLE DE CARGA	209,83
N1A-4 CÁMARA FRIGORÍFICA	219,79
N1A-5 CÁMARA FRIGORÍFICA	226,10
TOTAL PB	956,37

PLANTA PRIMERA

N1A-6 SALA DE MAQUINARIA	311,37
N1A-7 MANTENIMIENTO	186,56
TOTAL PLANTA PRIMERA	497,93

TOTAL NAVEN N1A 1454,3

TOTAL SUPERFICIE ÚTIL 1749,59



DOCUMENTO
Proyecto B. y de Ejecución

FECHA
julio 2021

SITUACIÓN
C/Estrella Polar 1-3, Alicante

PROMOTOR
Frigoríficos Amaro González Cortés S.A.

ARQUITECTOS
Antonio Carbonell Ignacio Cascani

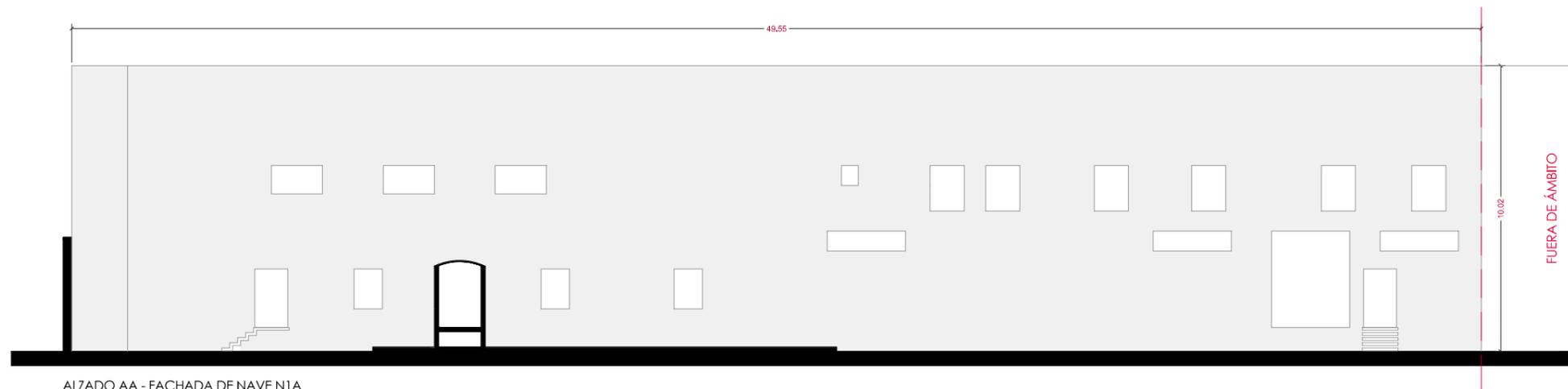
ARQUITECTO TECNICO
Jose Manuel Sacristán

ESCALA
1/200

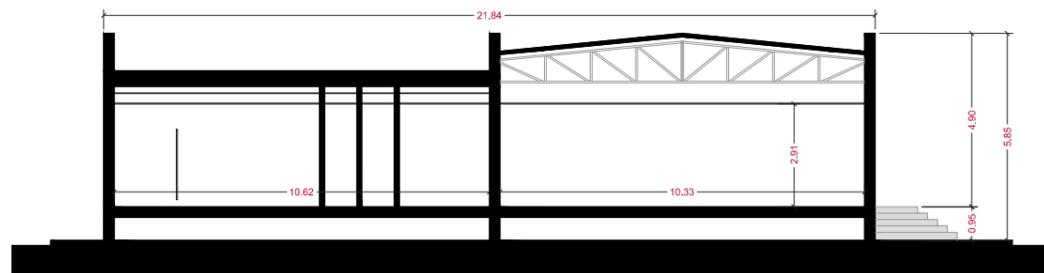
Nº
05

ESTADO ACTUAL
PLANTA ACOTADA

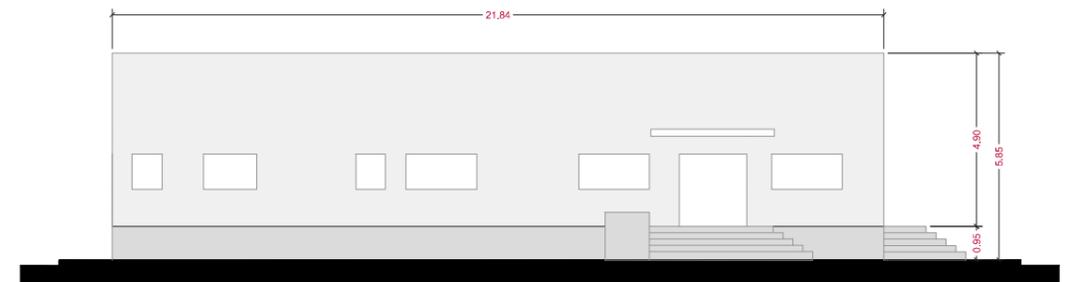
MEMORIA DESCRIPTIVA DE ACTIVIDAD
PIZZAS RITA



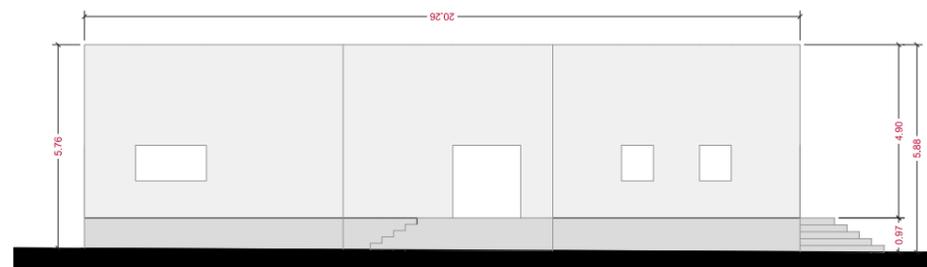
ALZADO AA - FACHADA DE NAVE N1A



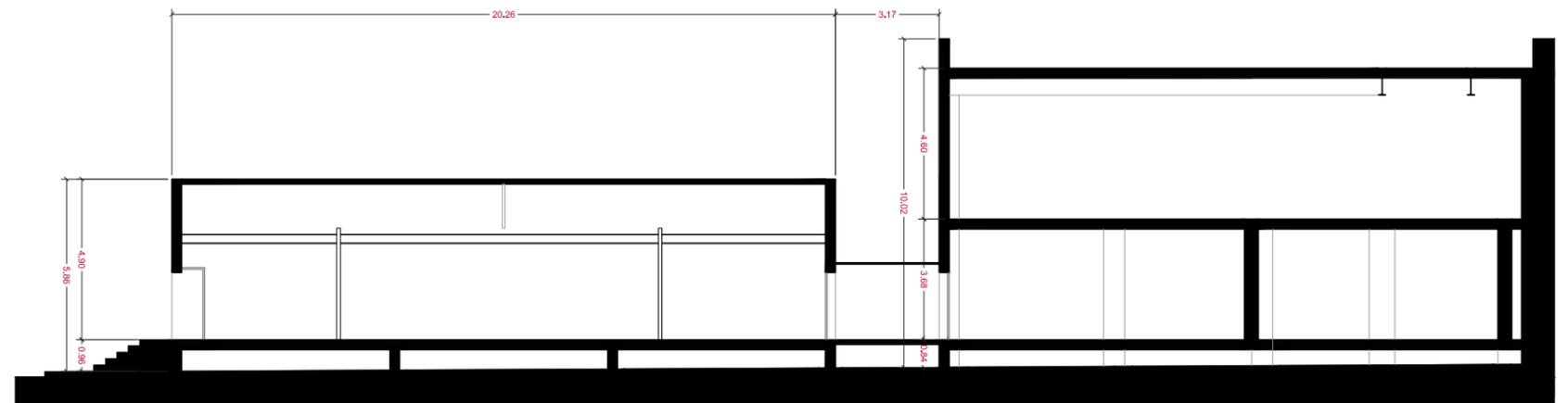
SECCIÓN BB' - EDIFICIO E1



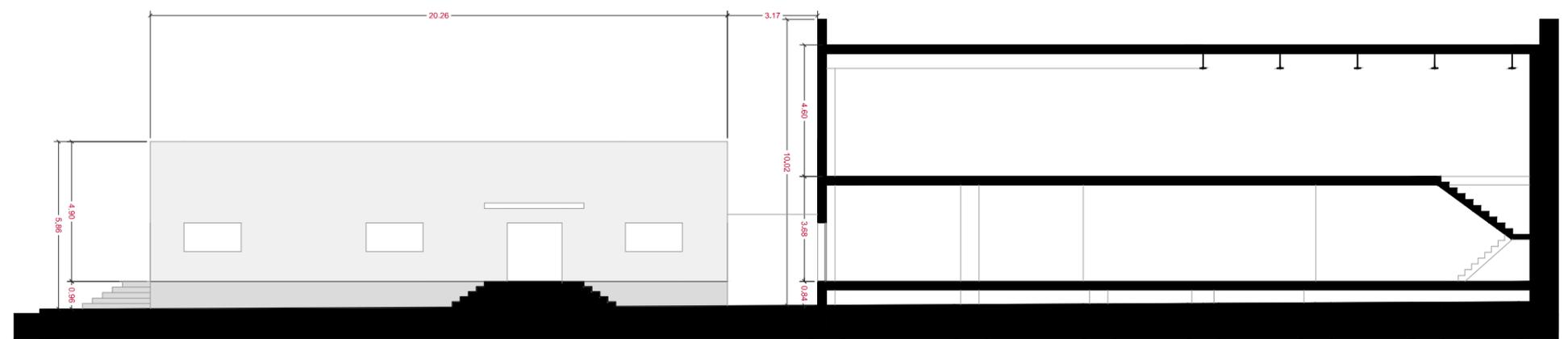
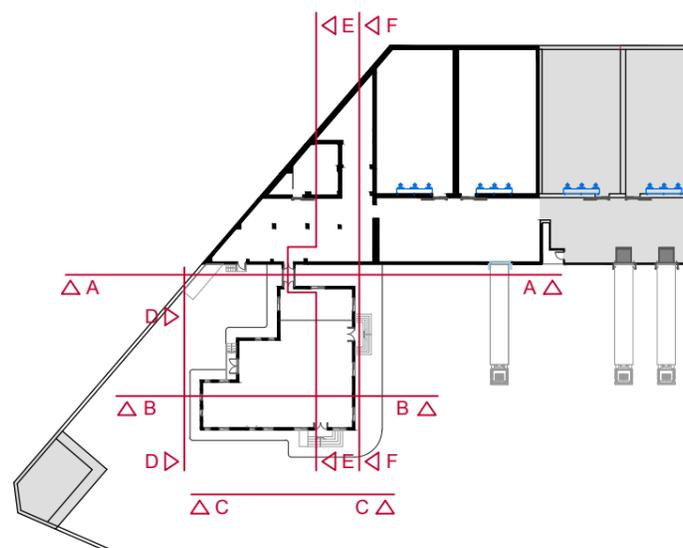
ALZADO CC - EDIFICIO E1



ALZADO DD - EDIFICIO E1



SECCIÓN EE'



SECCIÓN FF'

NAVE N1-A

NAVE N1

DEPÓSITO DE N2 DE 50.000l

LA EMPRESA SUMINISTRADORA JUSTIFICARÁ QUE LA UBICACIÓN DEL DEPÓSITO CUMPLE LOS REQUERIMIENTOS MÍNIMOS EXIGIDOS POR LA NORMATIVA APLICABLE Y SERÁ LA RESPONSABLE DE LA LEGALIZACIÓN DEL DEPÓSITO ANTE EL MINISTERIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y TURISMO.

C/ISATURNO

ALMACÉN DE RESIDUOS SÓLIDOS

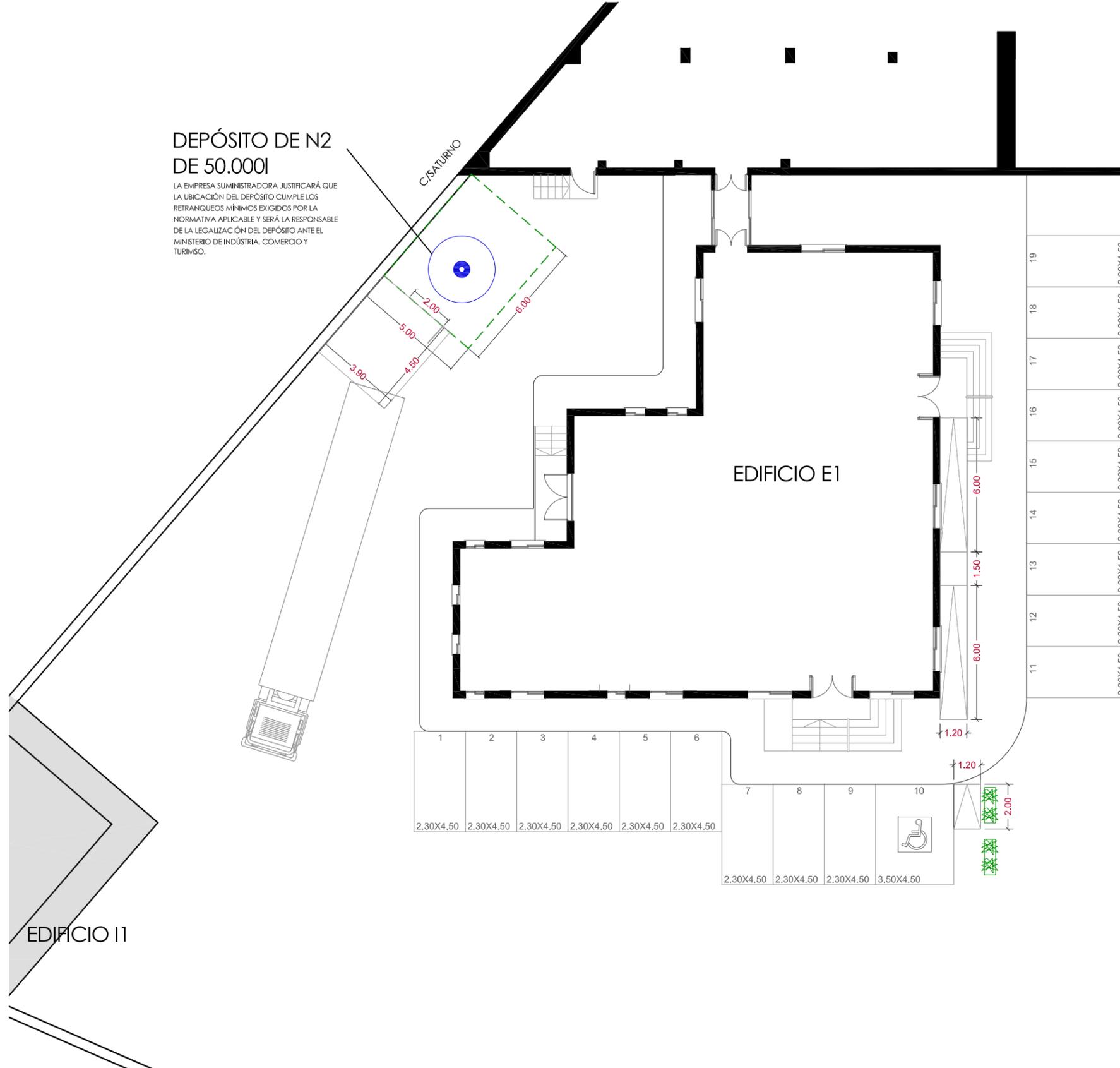
EDIFICIO E1

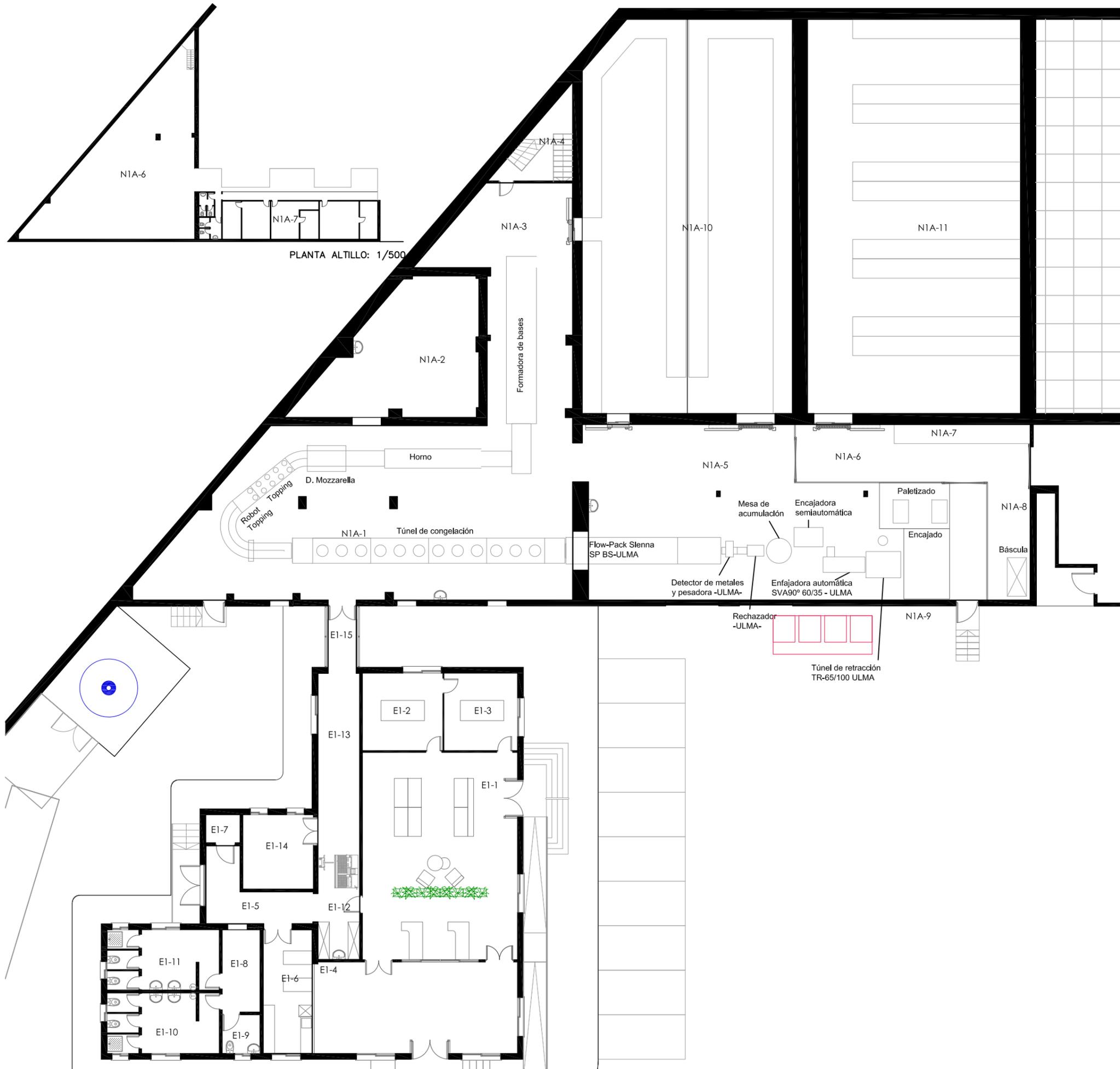
Fuera del ámbito de actuación

SUPERFICIES CONSTRUIDAS(m²)

EDIFICIO E1	
EDIFICIO E1	
PLANTA BAJA	337,84
TOTAL EDIFICIO E1	337,84
NAVEN1-A	
PLANTA BAJA	1076,81
PLANTA PRIMERA	547,86
TOTAL NAVE N1-A	1624,67
TOTAL SUP. CONSTRUIDA	1962,51

EDIFICIO I1





SUPERFICIES ÚTILES (m²)

EDIFICIO E1

PLANTA BAJA

E1-1 OFICINAS	77,15
E1-2 SALA DE REUNIONES	16,60
E1-3 SALA DE REUNIONES	15,20
E1-4 SALA I+D	48,31
E1-5 ENTRADA TRASERA	14,17
E1-6 COCINA	16,32
E1-7 ALMACÉN	2,57
E1-8 PASO	8,65
E1-9 BAÑO ACCESIBLE	3,92
E1-10 VESTUARIO	17,98
E1-11 VESTUARIO	17,98
E1-12 PASO OBLIGADO+EPIS	12,84
E1-13 PASO	19,66
E1-14 SALA DE LAVADO	14,02
E1-15 PASARELA	4,76
TOTAL EDIFICIO E1	290,13

EDIFICIO N1A

PLANTA BAJA

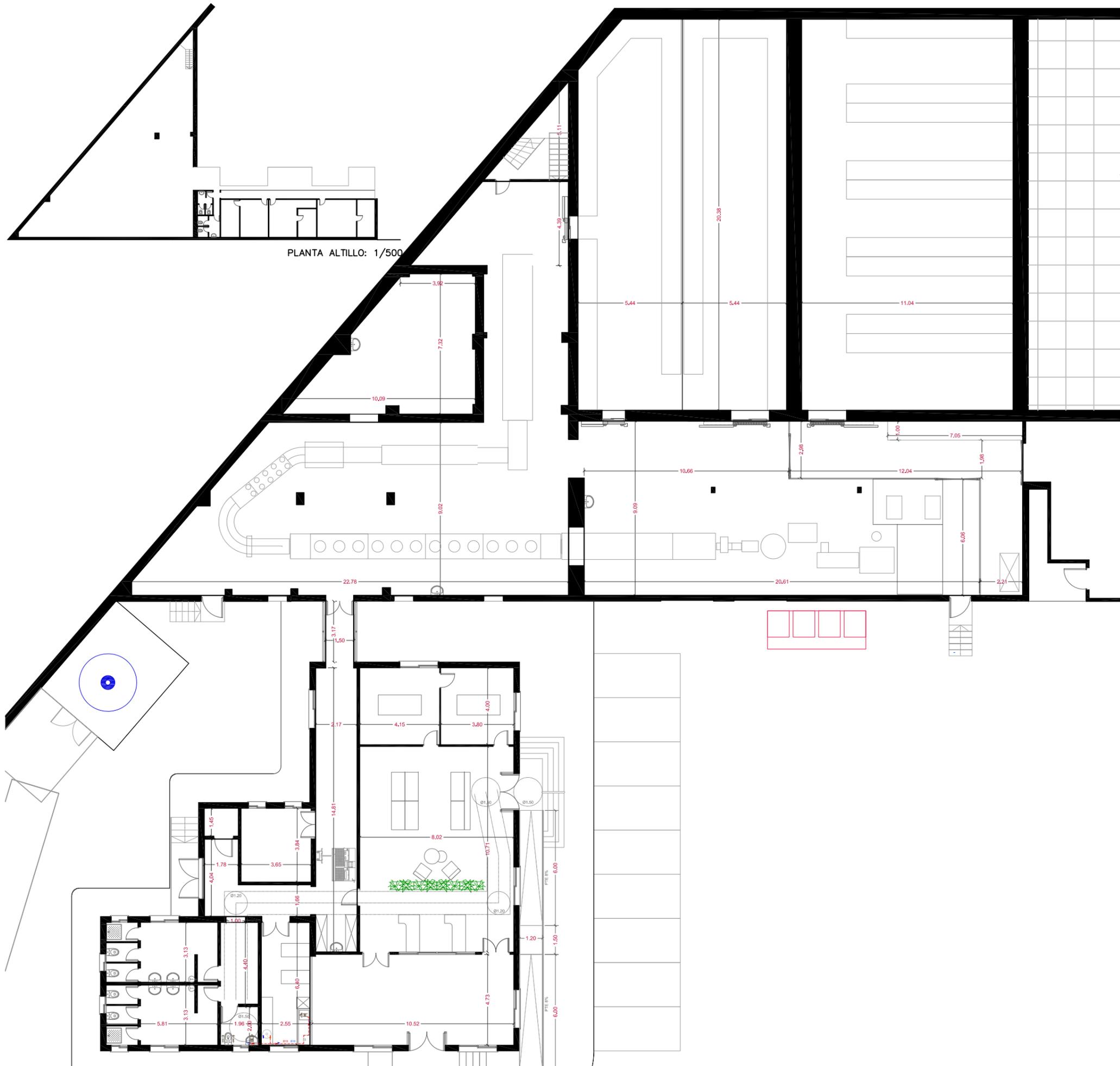
N1A-1 ELABORACIÓN DE PIZZAS	211,37
N1A-2 MANIPULADO DE MAT. PRIMAS	50,25
N1A-3 ZONA DE AMASADO	28,02
N1A-4 ESCALERA	11,26
N1A-5 ACONDICIONAMIENTO DE PIZZ.	159,23
N1A-6 PASILLO DE SERVICIO	28,94
N1A-7 ZONA DE ACOPIO	7,06
N1A-8 RECEPCIÓN Y APROBACIÓN	13,48
N1A-9 MUELLE DE CARGA U DESCARG	EXTERIOR
N1A-10 CÁMARA FRIGORÍFICA 2-4°C	220,69
N1A-11 CÁMARA FRIGORÍFICA -18°C	225,96
TOTAL PB	956,26

PLANTA PRIMERA

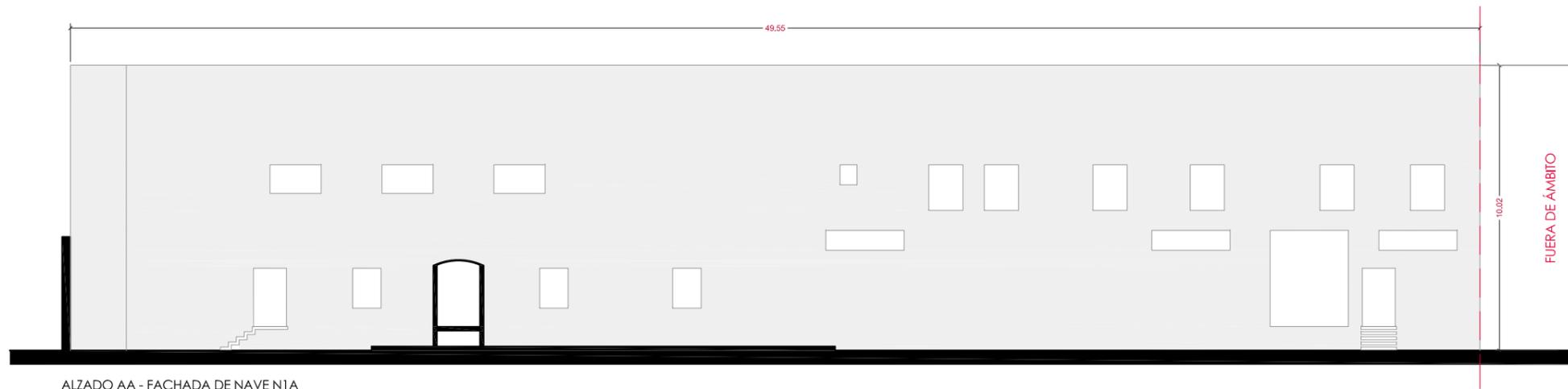
N1A-6 SALA DE MAQUINARIA	311,37
N1A-7 MANTENIMIENTO	186,56
TOTAL PLANTA PRIMERA	497,93

TOTAL NAVEN N1A 1454,19

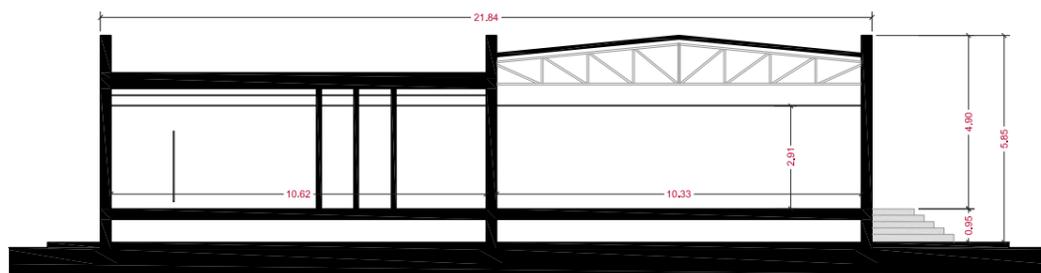
TOTAL SUPERFICIE ÚTIL 1744,32



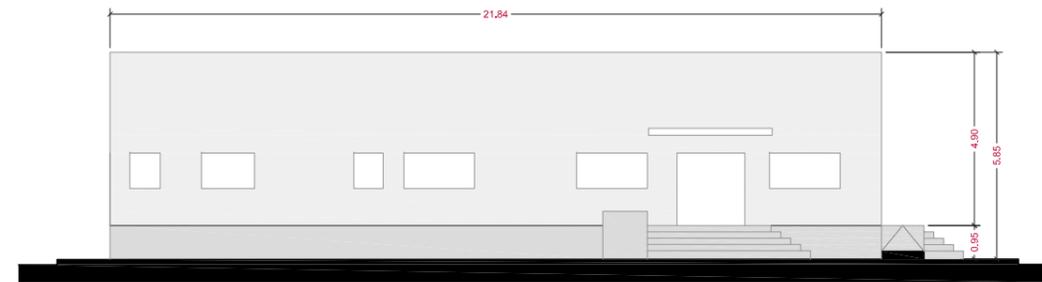
Figuras inscritas accesibilidad
 Itinerario accesible



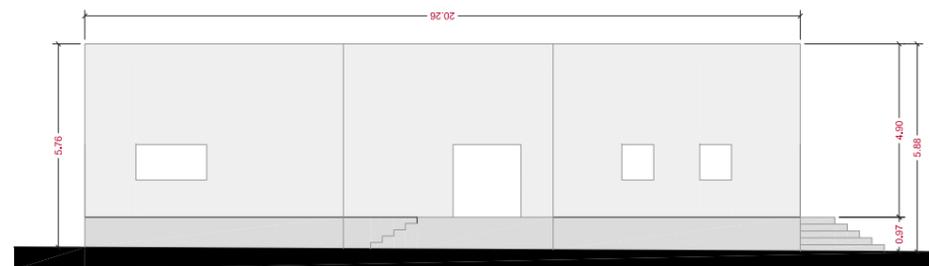
ALZADO AA - FACHADA DE NAVE 1A



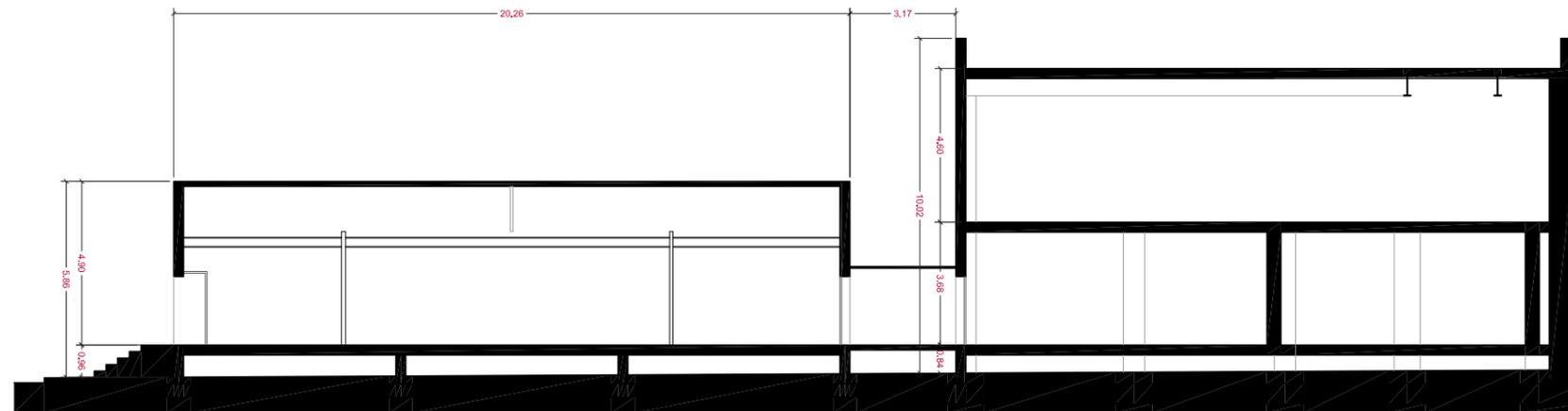
SECCIÓN BB' - EDIFICIO E1



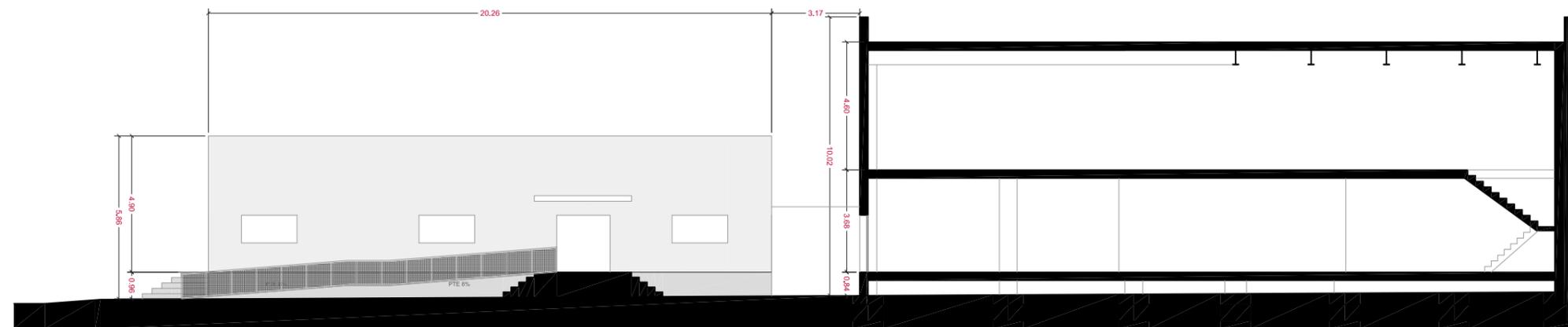
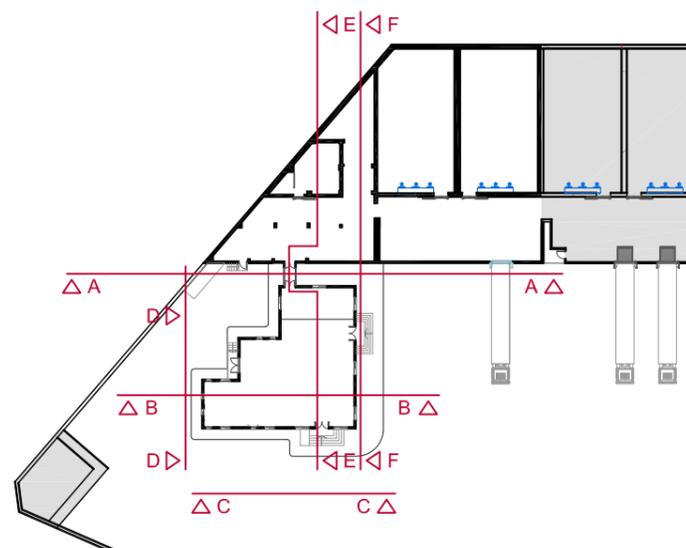
ALZADO CC- EDIFICIO E1



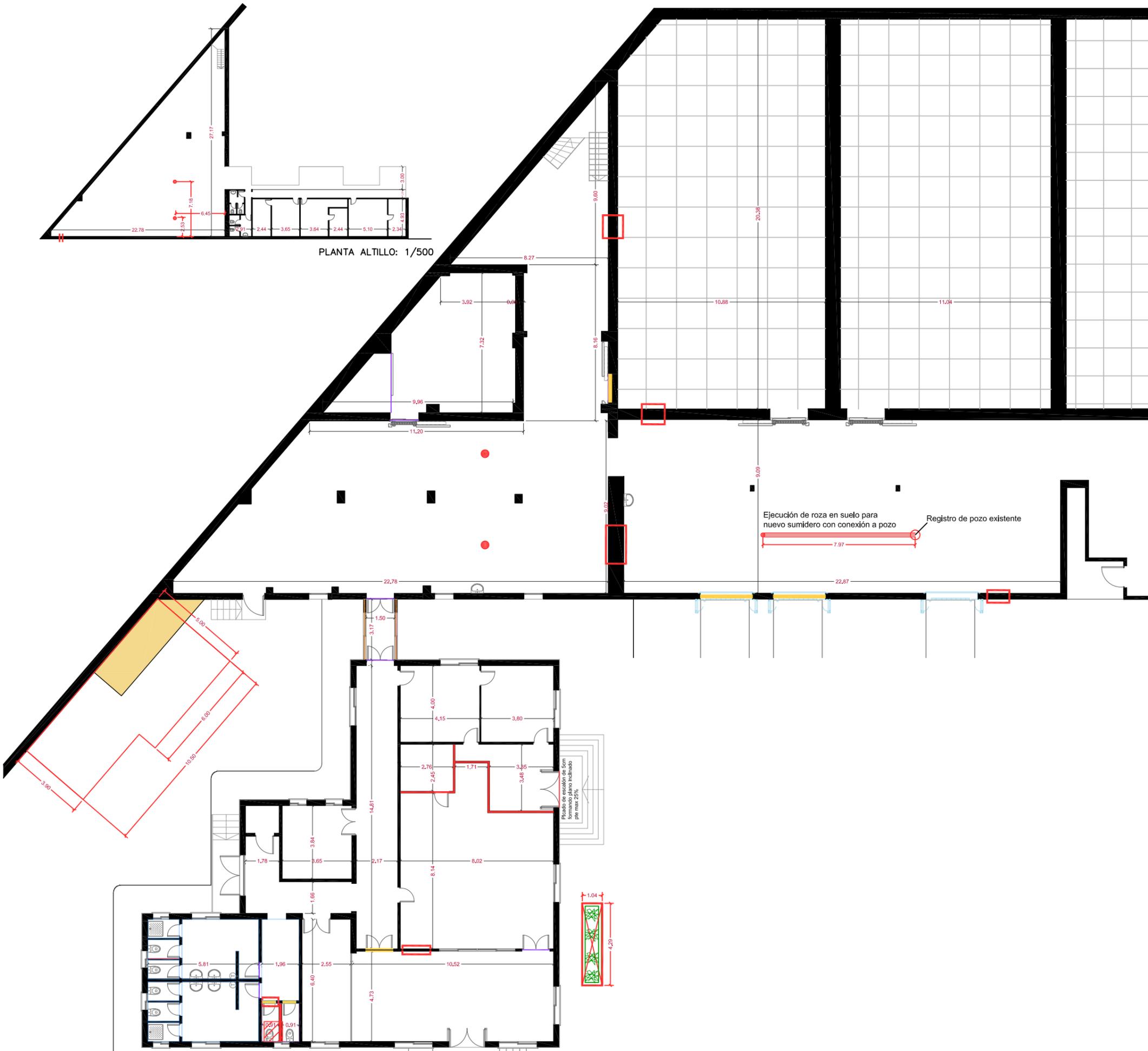
ALZADO DD- EDIFICIO E1



SECCIÓN EE'



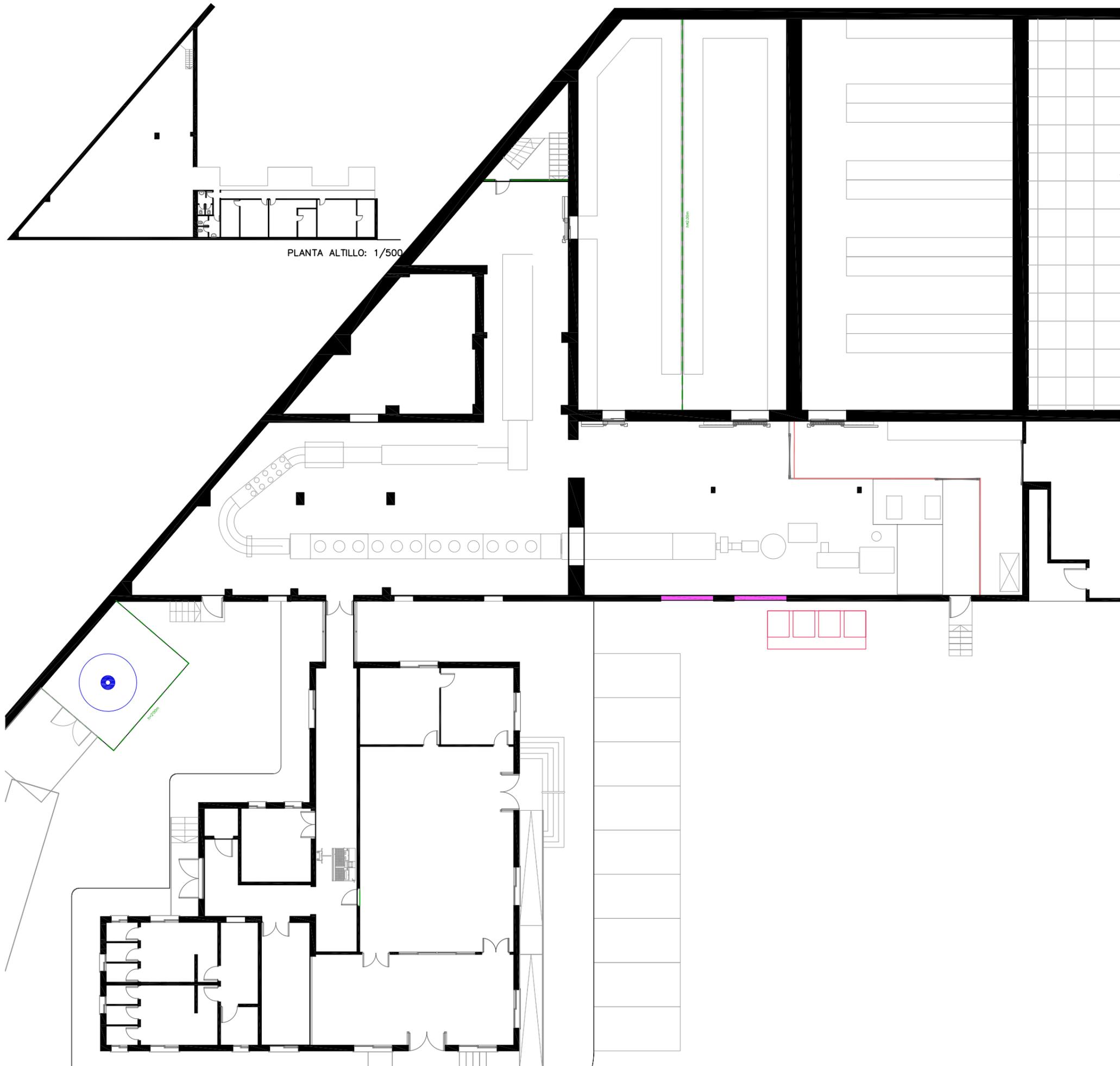
SECCIÓN FF'



PLANTA ALTILLO: 1/500

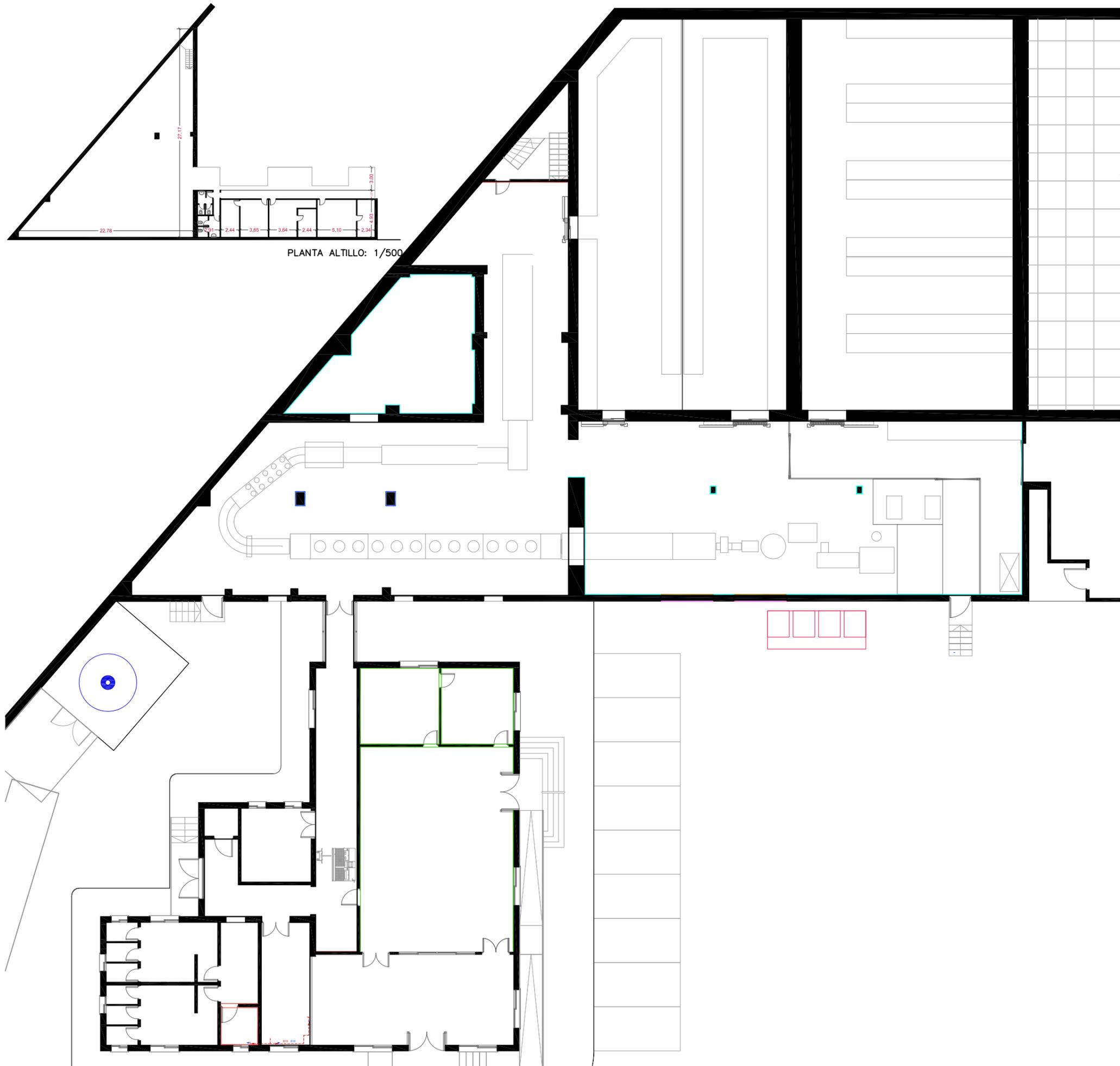
- Demolición completa de casetón
- Demolición de partición interior
- Apertura de hueco en fachada / partición interior
- Demolición de firme de asfalto
- Tapiado de hueco existente
- Perforación de fachada para pasatubos
- Perforación de forjado para pasatubos
- Picado de forjado para paso de instalaciones por cámara sanitaria
- Demolición de jardinera y reposición de acera
- Picado de alicatado existente
- Desmontaje de carpintería o mampara
- Levantado de cerramiento exterior de pasarela, de carpintería metálica

Ejecución de roza en suelo para nuevo sumidero con conexión a pozo
 Registro de pozo existente



- Tabique PYL 100/400 (70-35H) 2N MW
- Tapiado de hueco con termoarcilla de 24cm
- Mampara de aluminio con paneles fenólicos
- - - Vallado de simple torsión

*El resto de particiones se mantienen del edificio existente.
 *Los tabiques se prolongarán en altura hasta la cara inferior del forjado superior o, en caso de no existir, hasta 30cm por encima del falso techo.
 *La altura de los vallados se indica en los planos.



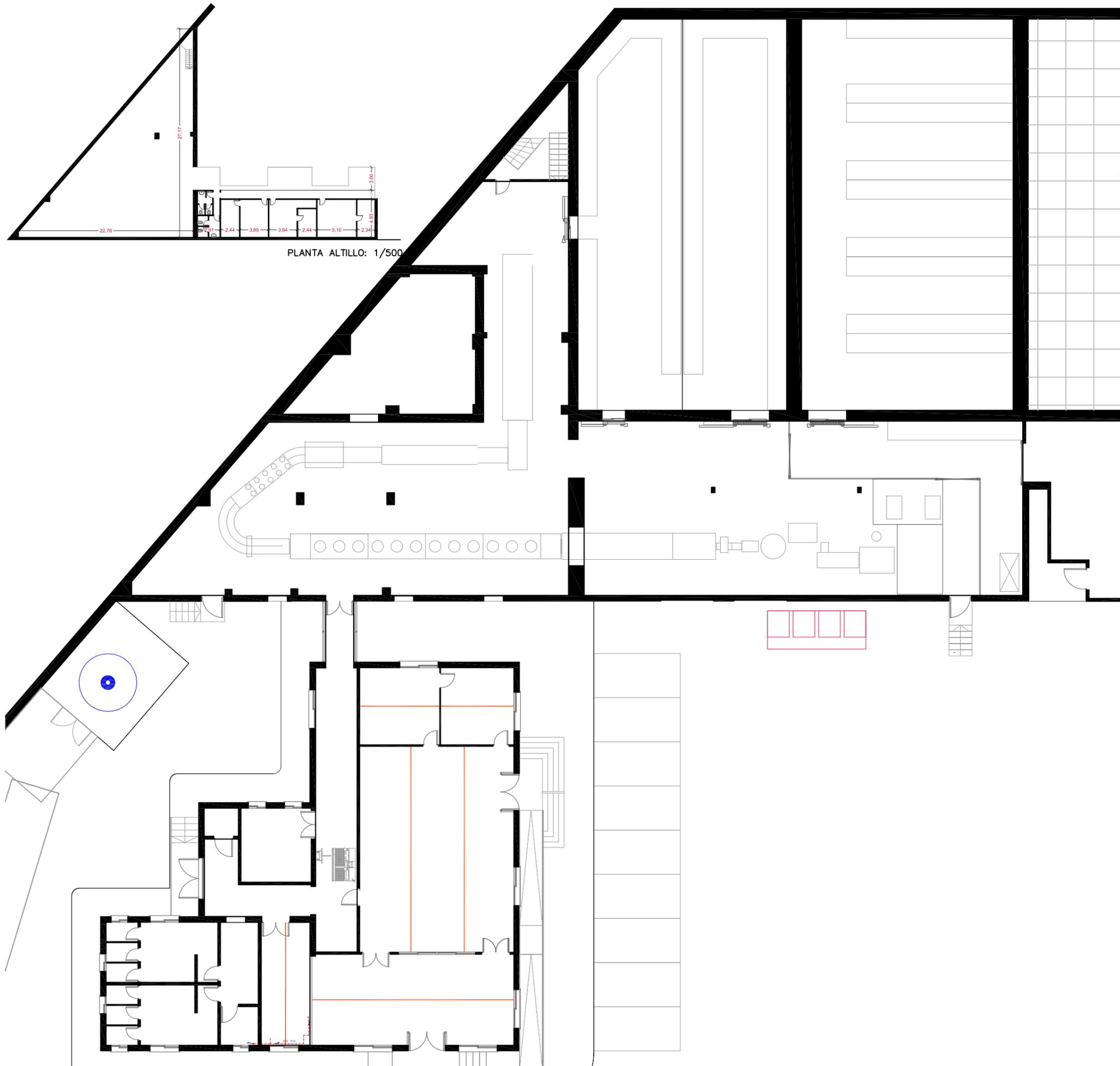
PLANTA ALTILLO: 1/500

- Pavimento sanitario de resina de poliuretano sobre suelo existente (incluidas medias cañas)
- Suelo de tarima flotante
- Suelo de gres porcelánico
- Suelo gres porcelánico, clase 3
- Reparación de daños en suelo de cámara frigorífica
- Limpeza de mancha de aceite en solera de hormigón

*Los suelos no sombreados se mantienen del edificio existente.

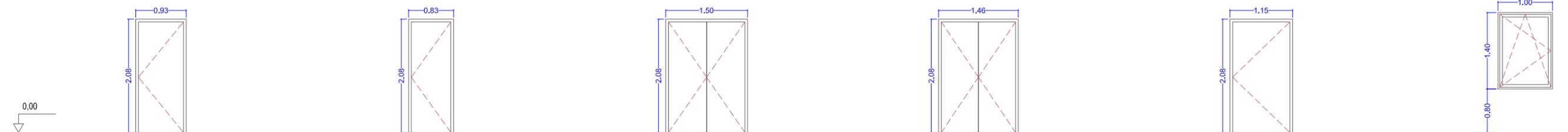
- Dos manos de pintura plástica para interiores, color a elegir
- Alicatado de azulejo cerámico esmaltado de suelo a techo
- Enfoscado de cemento y dos manos de pintura plástica para exteriores
- Enfoscado de cemento y dos manos de pintura epoxi para uso sanitario
- Dos manos de pintura epoxi para uso sanitario, sobre paramento existente tratado previamente.
- Guarnecido y enlucido de yeso, con posterior aplicación de dos manos de pintura plástica para interiores

*Los paramentos no especificados se mantienen del edificio existente
 *Se repararán los daños presentes en el alicatado existente, con masillas y la sustitución de azulejos dañados.
 *Los alicatados sobre nuevas particiones requerirán un enfoscado de base



PLANTA ALTILLO: 1/500

Falso techo de placa de yeso hidrófuga sobre rastreles
 Sustitución de placas de viruta de madera en mal estado por placas del mismo tipo
 Falso techo de panel sanitario sobre rastreles
 *En las áreas sin sombrear no se colocará falso techo



C1 2ud
Material madera aglomerada
Acabado Interior lacado color a elegir
Acabado exterior lacado color a elegir
Observaciones
 Cierre con condena y manecilla
 Sentido de apertura según planta

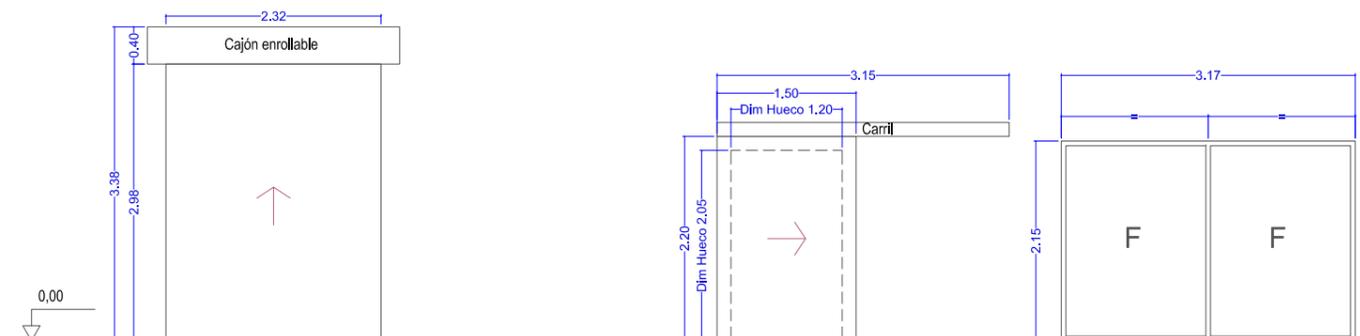
C2 6ud
Material madera aglomerada
Acabado Interior lacado color a elegir
Acabado exterior lacado color a elegir
Observaciones
 Cierre con condena y manecilla
 Sentido de apertura según planta

C3 2ud
Material madera aglomerada
Acabado Interior lacado color a elegir
Acabado exterior lacado color a elegir
Observaciones
 Accionada por manecilla, con pasador de cierre en una de las hojas.
 Sentido de apertura según planta

C4 1ud
Material madera aglomerada
Acabado Interior lacado color a elegir
Acabado exterior lacado color a elegir
Observaciones

C5 1ud
Material Acero galvanizado
Acabado Interior Acero galvanizado
Acabado exterior Acero galvanizado
Observaciones

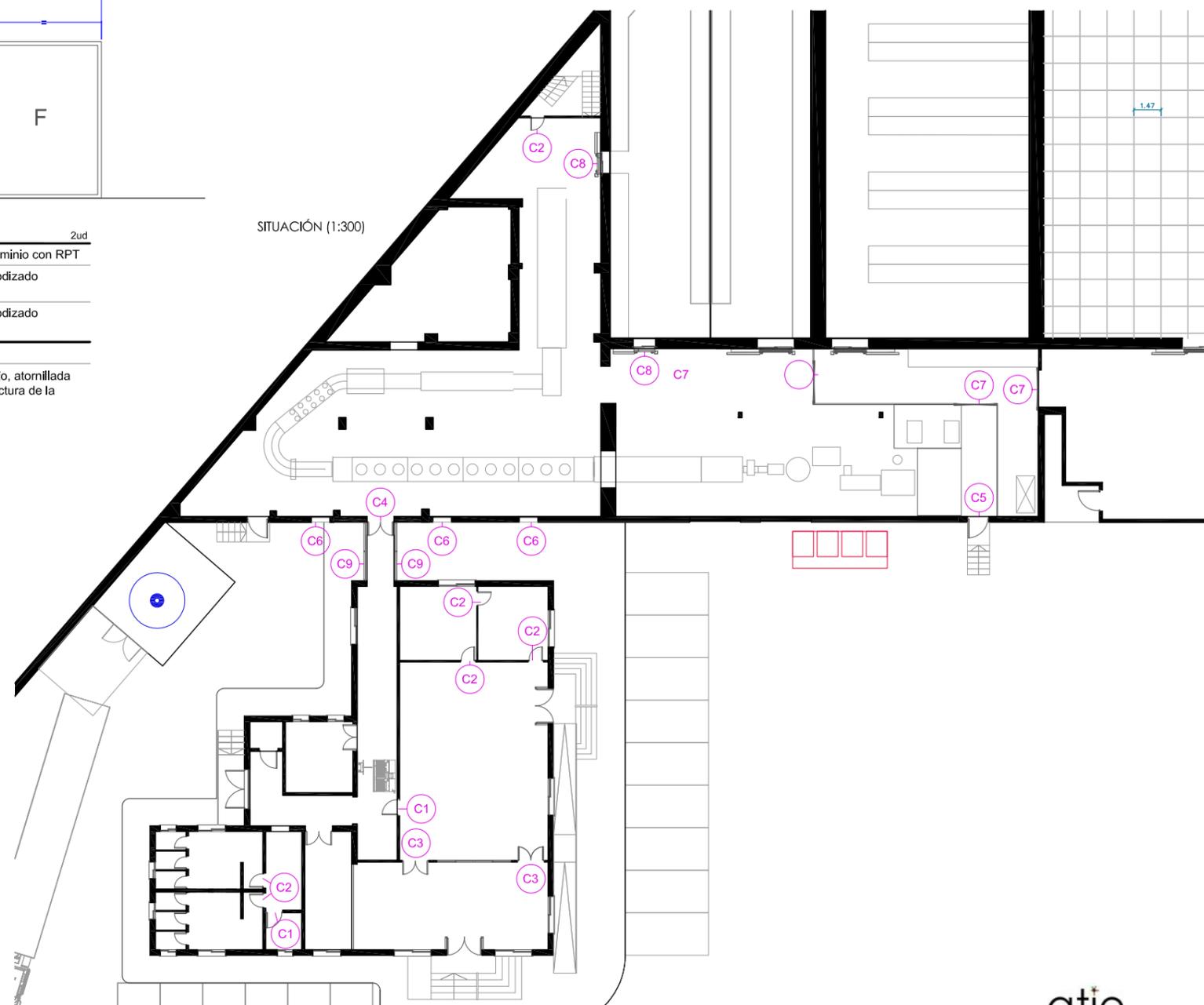
C6 3ud
Material Aluminio con RPT
Acabado Interior Aluminio anodizado
Acabado exterior Aluminio anodizado
Observaciones

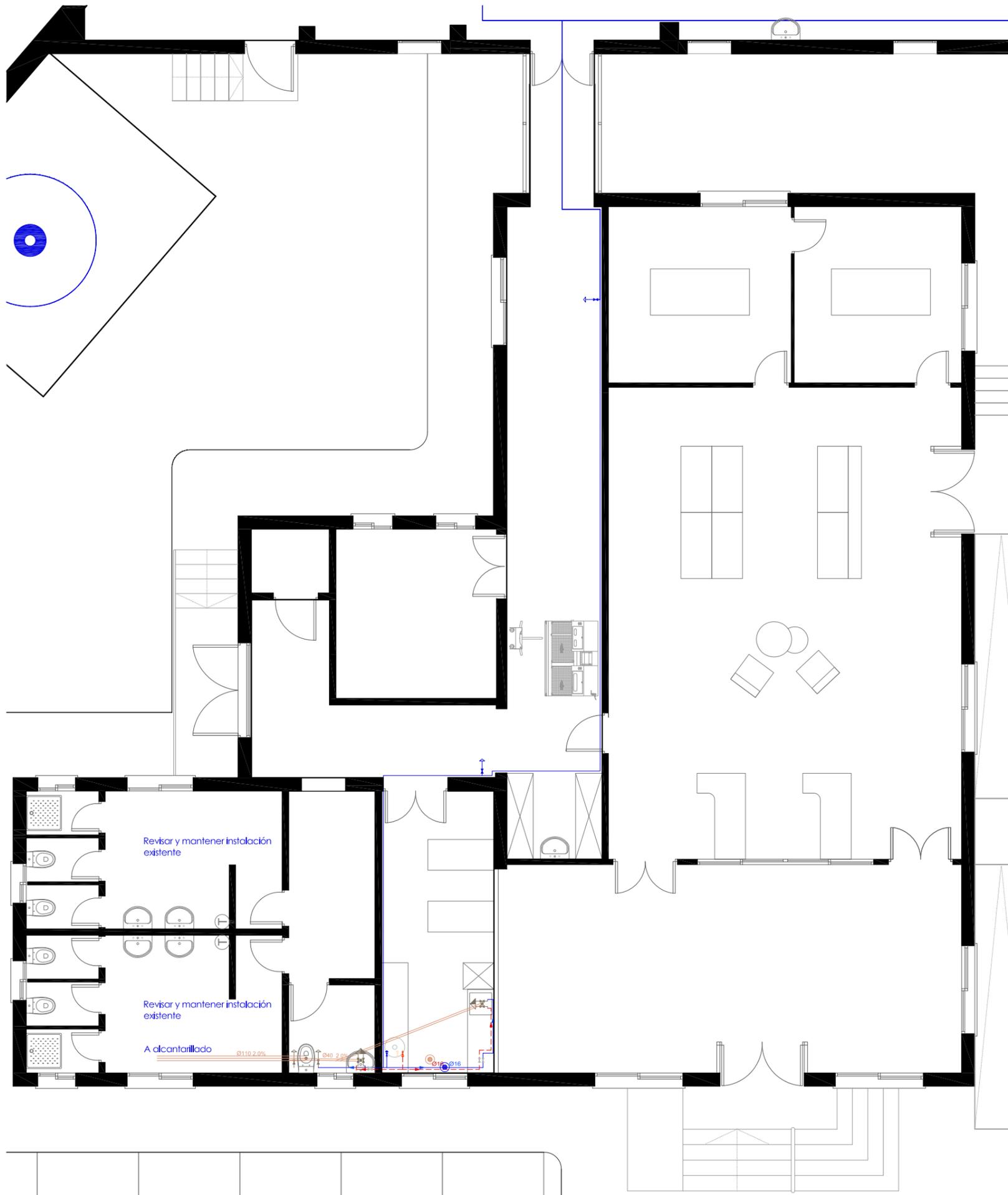


C7 3ud
Material lona de plástico enrollable
Acabado Interior Color a elegir
Acabado exterior Color a elegir
Observaciones
 Puerta rápida enrollable.
 La altura se ajustará a la cara inferior del forjado

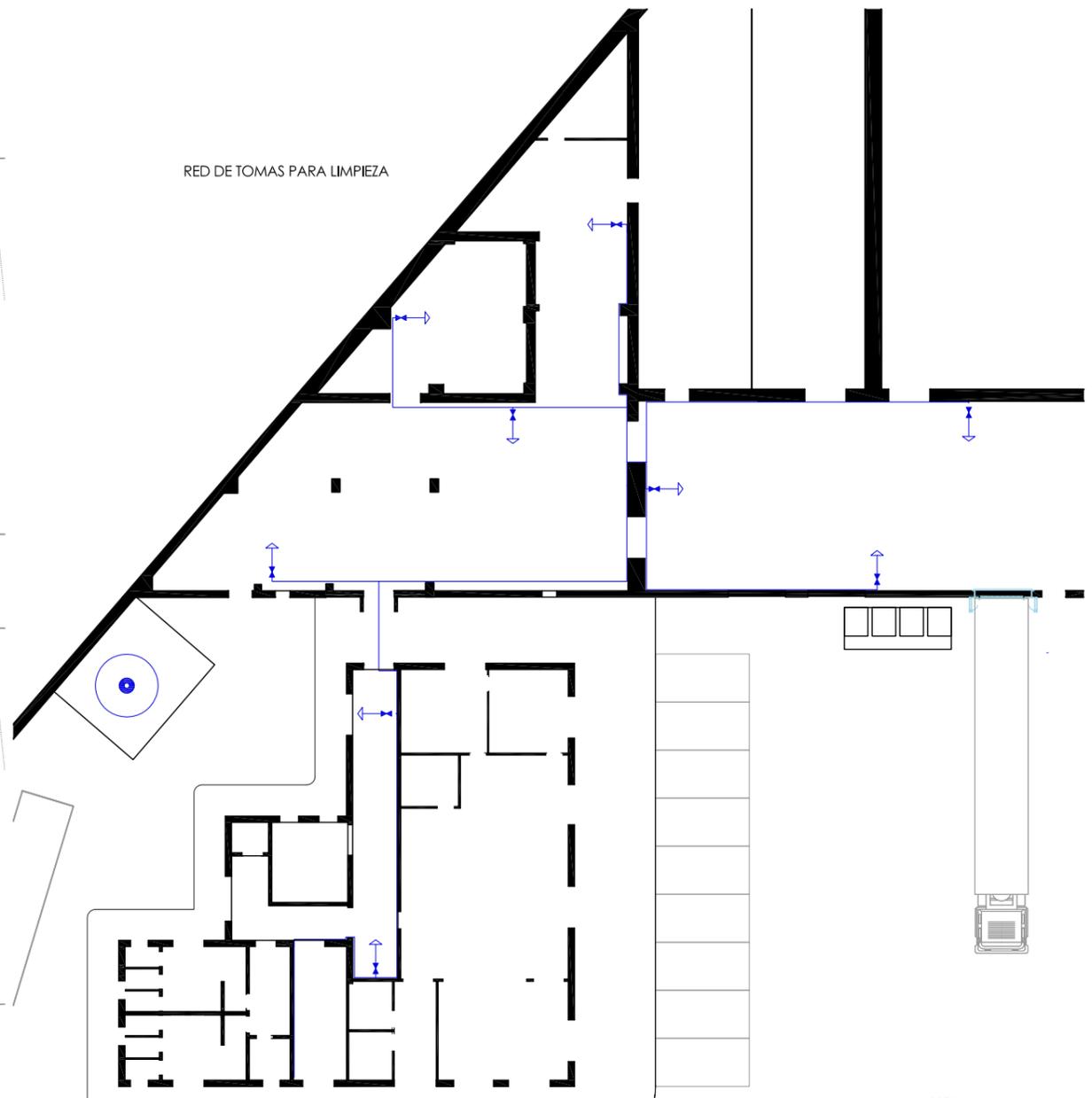
C8 2ud
Material Acero inoxidable
Acabado Interior acero inoxidable
Acabado exterior acero inoxidable
Observaciones
 Puerta de cámara frigorífica, corredera con cierre hermético y con aislamiento térmico integrado en el panel.
 Ajustar tamaño de la puerta a dimensiones del hueco según especificaciones del fabricante

C9 2ud
Material Aluminio con RPT
Acabado Interior anodizado
Acabado exterior anodizado
Observaciones
 Cerramiento de vidrio fijo, atomillada en su perímetro a estructura de la pasarela.
 Vidrio 4/6/4





Simbología	
	Tubería de agua fría
	Tubería de agua caliente
	Tubería de agua fría con presión más desfavorable
	Toma y llave de corte de acometida
	Preinstalación de contador
	Llave de abonado
	Termo eléctrico
	Llave de local húmedo
	Consumo con hidromezclador
	Consumo de agua fría
	Tubería ascendente
	Arqueta de paso o de registro sin llaves
	Válvula limitadora de presión
	Conexión con instalación existente de suministro de agua
	Colector horizontal en cámara sanitaria
	Conexión con instalación existente de saneamiento





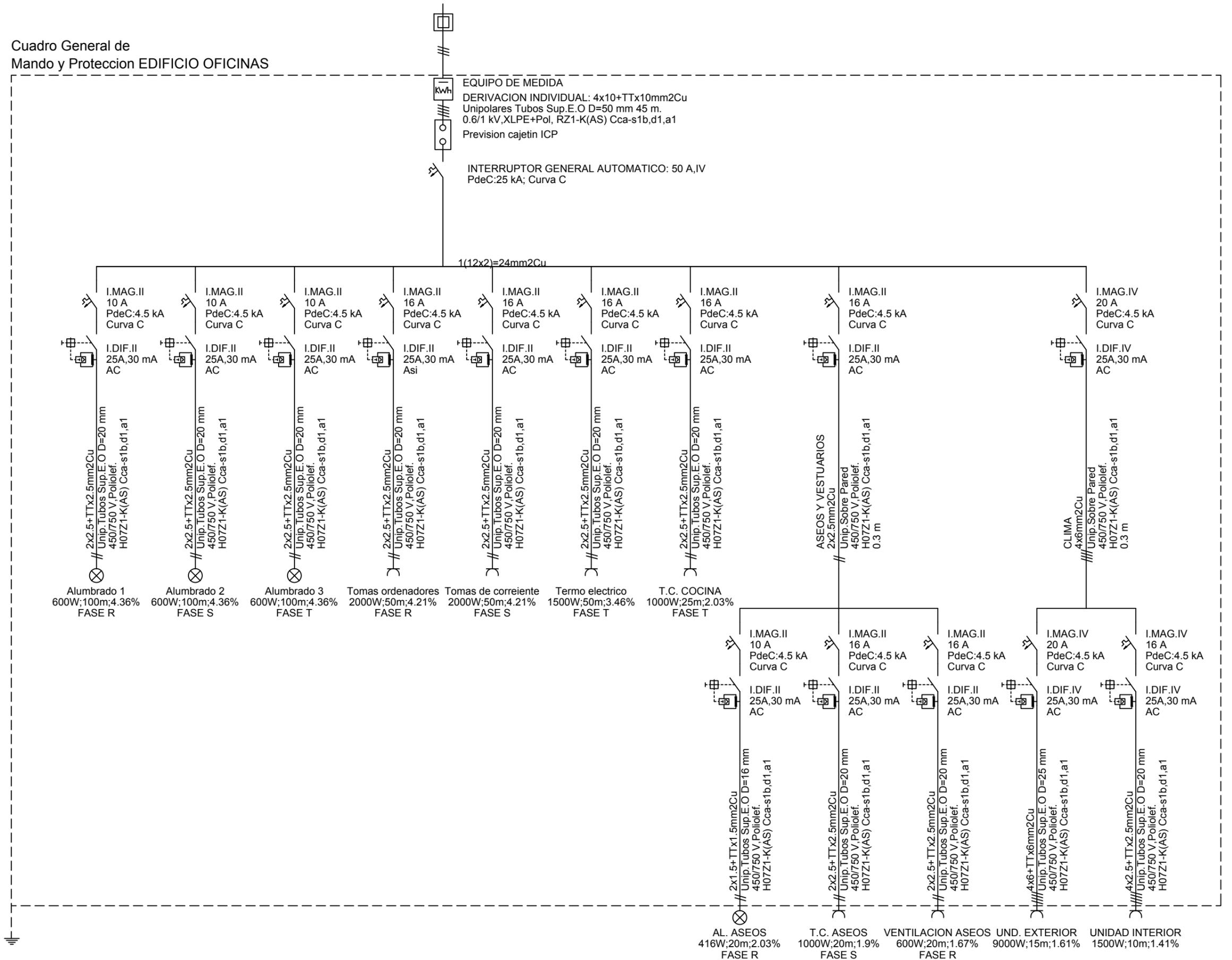
-  Tira de LED, incluso perfil metálico, difusor y alimentador
-  Cassette de techo
-  Unidad interior de techo existente, reubicada en techo
-  Unidad interior de Split
-  Unidad exterior de Split
-  Unidad interior de Split (existente)
-  Unidad exterior de Split (existente)
-  Unidad exterior de Cassette
-  Tubo refrigerante

*Las unidades exteriores de los cassettes se ubican sobre la cubierta plana del edificio E1
 *Se aprovechan las unidades exteriores de la zona de producción, ubicadas en el altillo



SIMBOLOGIA	
	EXTINTOR
	CUADRO GENERAL DE MANDO Y PROTECCIÓN
	CUADRO SECUNDARIO
	ALUMBRADO DE EMERGENCIA Y SEÑALIZACIÓN
	ALUMBRADO DE EMERGENCIA
	CENTRALITA INCENDIOS
	PULSADOR DEL SISTEMA ALARMA INCENDIOS
	SIRENA SITEMA CONTRA INCENDIOS

Cuadro General de Mando y Protección EDIFICIO OFICINAS



Cuadro General de Mando y Protección Nave Industrial

