TEKNIMAP
ENERGÍA Y MEDIO AMBIENTE

MEMORIA TECNICA

MIMTECH-ALFA, S.L.

ALFA MIM tech
metal injection moulding technologies

PROYECTO DE AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNICA

Eibar, Junio 2025

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN 1
1.1. PRESENTACIÓN 1
1.2. OBJETO DEL PROYECTO 2
1.3. CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD 2

2. DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD Y DE LAS INSTALACIONES, LOS PROCESOS PRODUCTIVOS Y EL TIPO DE PRODUCTO . 3
2.1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y SUPERFICIES 3
2.2. DATOS REGISTRALES DE LA FINCA EN REGISTRO DE LA PROPIEDAD 6
2.3. NÚMERO DE TRABAJADORES 7
2.4. POTENCIA INSTALADA (kW) 7
2.5. DESCRIPCIÓN DEL ACCESO A LA INSTALACIÓN, CONTROL DE ACCESO 13
2.6. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO 14
2.7. PRINCIPALES INSTALACIONES 18
2.8. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL 23

3. EXAMEN DE ALTERNATIVAS Y DE IMPLANTACIÓN DE MTD´s 24
3.1. OBJETO 24
3.2. DOCUMENTOS DE REFERENCIA 24
3.3. BREF DE TRANSFORMACIÓN DE METÁLES FÉRREOS 27

4. MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES AL AIRE 30

5. MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES A LAS AGUAS ... 31

6. RECURSOS NATURALES, MATERIAS PRIMAS AUXILIARES, SUSTANCIAS, AGUA Y ENERGÍA EMPLEADOS O GENERADOS EN LA INSTALACIÓN 32

7. CONSUMO ENERGÉTICO 33

8. CONSUMO DE AGUA 34

9. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: ALMACENAMIENTO, UTILIZACIÓN Y CONSUMO 34
9.1. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: UTILIZACIÓN 34
9.2. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: CONSUMO Y ALMACENAJE 36
9.3. RESIDUOS GENERADOS 37
9.4. EMISIÓN DE GASES DE EFECTO INVERNADERO 39
9.5. APLICACIÓN DEL REAL DECRETO 117/2003, DE COMPUESTOS ORGANICOS VOLATILES 40
9.6. CARGA Y DESCARGA DE MERCANCÍAS PELIGROSAS 40

10. ESTADO AMBIENTAL DEL LUGAR EN EL QUE SE UBICA LA INSTALACIÓN Y LOS POSIBLES IMPACTOS 43
10.1. ESTADO AMBIENTAL DEL LUGAR 43
10.2. FACTORES AMBIENTALES AFECTADOS 51
10.3. VALORACIÓN DE IMPACTOS 52

1. INTRODUCCIÓN

1.1. PRESENTACIÓN

En el año **2004** se funda **MIMTECH ALFA S.L.** como subdivisión o "Spin off" de la empresa Microfusión ALFA, dedicada a la fundición de acero. MIMTECH ALFA incorpora una de las más modernas tecnologías para la fabricación de piezas metálicas mediante el proceso de moldeo por inyección, o más comúnmente conocido como proceso MIM (Metal Injection Moulding); tecnología que combina la versatilidad del diseño y fabricación del plástico inyectado con las elevadas propiedades mecánicas de los metales, ofreciendo soluciones rentables a la fabricación de piezas pequeñas geométricamente complejas en un amplio rango de materiales.

En un principio y dado que el tamaño de la plantilla de la subdivisión es pequeño, (3 personas) el equipo directivo de Microfusión ALFA decide que MIMTECH ALFA se integre administrativamente en la empresa matriz compartiendo una estructura administrativa propia, teniendo que amoldar su operativa y metodología a un sistema preestablecido en áreas diversas tales como comercial, logística, Recursos humanos, Mantenimiento, etc. La gestión de la calidad también se integró desde un principio con la de Microfusión ALFA; a pesar de ser ésta última una empresa mucho más grande (>200 pax.), con un proceso de fabricación totalmente diferente y, lo más importante, con una orientación a cliente diferente y certificación distinta (ISO TS, actual IATF). MIMTECH ALFA se certifica en ISO 9001.

En el año 2012, y por problemas diversos, se produce la entrada en concurso de acreedores de todas las empresas del grupo ALFA, entre las cuales se encuentran la Microfusión y MIMTECH. Se aprovecha esta coyuntura para segregar definitivamente a MIMTECH de la Microfusión y dotar así una estructura propia en campos varios que requerían de una capacidad de gestión diferenciada y estrategia propia, entre ellos el de calidad. Desde el año 2013 la gestión de la calidad se ha ido progresivamente independizando hasta llegar al día de hoy en el que no compartimos ningún recurso, ni material ni humano.

Tras el periodo de la pandemia (COVID 19), una vez restablecida la actividad, en contra del pronóstico inicial, la demanda de los clientes se ha mantenido durante el tiempo de parada, apreciándose un incremento exponencial que se ha mantenido hasta 2022, lo

que impulsó la reestructuración y el aumento los medios productivos y el capital humano en MIMTECH ALFA.

Si bien actualmente el mercado sufre un ligero retroceso, es fruto de que durante la pandemia se produjo un crecimiento anómalo; MIMTECH ALFA se encuentra ante una situación expansiva del mercado, con índices propios de un crecimiento gradual y progresivo, sin tener en cuenta lo que fue debido a la pandemia. Bien posicionados en el mercado y desde el punto de vista tecnológico con medios productivos de alta tecnología, capacidad de crecimiento, personal competente y comprometido con el proyecto.

1.2. OBJETO DEL PROYECTO

El objeto del presente proyecto es la tramitación de la AUTORIZACIÓN AMBIENTAL UNICA para la empresa **MIMTECH ALFA S.L.** bajo la aplicación de la Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi.

1.3. CLASIFICACIÓN DE LA ACTIVIDAD

MIMTECH ALFA S.L. debe disponer de AUTORIZACIÓN AMBIENTAL ÚNICA ya que se encuentra incluida en el ANEXO I.B concretamente en el apartado:

> ***3.*** *Actividades o instalaciones sujetas a autorización como potencialmente contaminadoras de la atmósfera*

2. DESCRIPCIÓN DETALLADA Y ALCANCE DE LA ACTIVIDAD Y DE LAS INSTALACIONES, LOS PROCESOS PRODUCTIVOS Y EL TIPO DE PRODUCTO

2.1. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES Y SUPERFICIES

El edificio donde se encuentra ubicado el establecimiento industrial está conformado por un sótano en su extremo Oeste (queda bajo el establecimiento objeto del presente documento), por planta baja (cota 0) a cota de la calle Torrekua, planta entreplanta (cota 3,5) y planta primera (cota 7). La planta primera queda prácticamente a cota del vial trasero que existe entre el edificio ubicado en Torrekua 3 y el edificio situado en Otaola Hiribidea 4, es decir a cota de la avenida Otaola. Se trata de un vial de servicio común a ambos edificios. Tal y como se ha adelanto en el punto anterior el establecimiento objeto del proyecto de actividad está ubicado en el extremo Oeste del edificio citado y está dividido en planta baja, planta entreplanta y planta primera. El acceso público del establecimiento industrial se realizará desde la calle Torrekua, desde el parking del edificio en planta baja (cota 0), también dispone de otro acceso de servicio desde la calle Otaola a planta primera (cota 7)

Los límites del edificio ubicado en Torrekua 3 son: al norte con la calle Torrekua con frente a las vías del tren; al sur Microfusión Alfa S.l. y ALDI; al este con la calle Barrenengua y al oeste con vial de servicio y el centro de salud.

Las actividades colindantes del establecimiento industrial son Alfa Arte al Este y el garaje que se encuentra en el sótano.

El edificio está construido hasta el forjado de planta primera con hormigón armado. A partir de dicha cota, quitando los volúmenes de oficinas que dan hacia la calle Torrekua que están construidos totalmente de hormigón armado, el resto de la nave tiene la cubierta y sus soportes hasta el forjado de planta primera de estructura metálica (ver planos adjuntos).

Las superficies útiles de los distintos locales que conformar el establecimiento industrial y los locales comunes que va a utilizar con el resto del edificio son los siguientes.

SUPERFICIES UTILES ESTABLECIMIENTO	
PLANTA BAJA (COTA 0)	**966,45m2**
Recepción	124,29m2
Oficina 2	26,76m2
Escalera	19,77m2
Oficina 1	37,72m2
Sala de exposiciones	107,99m2
Oficina técnica	37,75m2
Vestíbulo	2,25m2
Almacén	568,00m2
Vestuario 1	14,55m2
Vestuario 2	16,28m2
Distribuidor	11,09m2
PLANTA ENTREPLANTA (COTA 3,5)	**1.065,25m2**
Escalera	13,68m2
Oficinas generales	119,43m2
Distribuidor general	176,39m2
Oficina 1	8,58m2
Oficina 2	9,81m2
Sala de reuniones 1	32,21m2
Despacho 1	21,01m2
Despacho 2	20,03m2
Despacho 3	20,04m2
Despacho 4	20,04m2
Despacho 5	36,68m2
Despacho 6	35,85m2
Pasillo	3,63m2
Aseo hombres 1	18,08m2
Aseo mujeres 2	21,17m2
Almacén 1	17,02m2
Sala de Reuniones 3	71,66m2
Distribuidor 1	12,77m2
Distribuidor 2	30,05m2
Oficinas 3	91,23m2
Oficinas 4	115,09m2
Distribuidor 4	15,37m2
Distribuidor 5	36,57m2

Office 1	14,23m2
Office 2	18,71m2
Aseos Mujeres 2	44,25m2
Aseos Hombres 2	41,67m2
PLANTA PRIMERA (COTA 7)	**1.794,08m2**
Escalera	30,04m2
Vestíbulo	4,84m2
Oficina 1	10,40m2
Oficina 2	13,46m2
Oficina 3	82,52m2
Distribuidor	62,54m2
Sala de Reuniones 1	35,81m2
Sala de Reuniones 2	17,50m2
Aseo Mujeres	5,81m2
Aseo Hombres	5,90m2
Office	55,78m2
Zona de Producción	1.469,48m2
SUPERFICIE UTIL TOTAL	**3.825,78m2**

SUPERFICIES UTILES ELEMENTOS COMUNES	
PLANTA SOTANO (COTA -3,5)	**50,83m2**
Escalera protegida 1	13,85m2
Vestíbulo independencia 1	4,61m2
Escalera protegida 2	23,25m2
Vestíbulo independencia 2	4,15m2
Vestíbulo independencia ascensor	4,97m2
PLANTA BAJA (COTA 0)	**41,37m2**
Escalera protegida 1	13,26m2
Escalera protegida 2	28,11m2
PLANTA ENTREPLANTA (COTA 3,5)	**85,38m2**
Escalera protegida 1	15,47m2
Escalera protegida 2	33,41m2
Aseo adaptado	10,37m2
Aseos hombre	13,90m2
Aseos mujer	12,23m2

PLANTA PRIMERA (COTA 7)	**40,61m2**
Escalera protegida 1	16,18m2
Escalera protegida 2	24,43m2
SUPERFICIE UTIL TOTAL	**218,19m2**

El edificio industrial tiene un acabado tipo panel sándwich in situ, formado por chapa de aluminio prelacada al exterior, aislamiento y chapa grecada al interior, fijado a soportes metálicos dispuestos perimetralmente en las fachadas, en cambio la fachada principal está conformada por fachada de vidrio. La cubierta realizada mediante estructura metálica es a dos aguas con una pendiente del 5%. La albañilería es de fábrica de bloque y tabiquería de ladrillo convencional, con acabados interiores cerámicos en vestuarios y aseos, pintados en algunos usos y sin revestir en zonas de producción.

En la zona de oficinas, en el frente de la entrada principal que da hacia la calle Torrekua, las cubiertas de estructura de hormigón son planas y alojan instalaciones.

2.2. DATOS REGISTRALES DE LA FINCA EN REGISTRO DE LA PROPIEDAD

- Registro de la propiedad: **Eibar**
- Libro: **633**
- Tomo: **1,248**
- Folio: **166**
- Finca: **28.097**
- Inscripción: **25/05/2012**

2.3. NÚMERO DE TRABAJADORES

En **MIMTECH ALFA S.L.** trabajan un total de 27 trabajadores propios repartidos en cinco puestos de trabajo:

- Administración y oficina técnica: 13
- Técnico de producción MIMTECH: 6
- Técnico de producción auxiliar: 4
- Tecnico de mantenimiento: 1
- Almacenero/Expediciones: 3

Horario de la actividad

Trabajadores por turnos:

TURNO 1	HORARIO	Nº DE TRABAJADORES
Lunes a viernes	06:00- 14:00	5
TURNO 2	**HORARIO**	**Nº DE TRABAJADORES**
Lunes a viernes	14:00- 22:00	4

Trabajadores a jornada partida (16)

TURNO	HORARIO	Nº DE TRABAJADORES
Lunes a jueves	07:30 - 17:00 8:30 – 18:00	18
Viernes	08:00 - 14:00	

2.4. POTENCIA INSTALADA (KW)

A continuación, se define la maquinaria utilizada para la actividad y su potencia

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
001	196201	Inyectora	Arburg	12/2004	15,90
	P14143	Robot	Sepro	01/08/2007	3,00
	117000040024	Atemperador	Regloplas	2017	8,50
	166747-10.1	Molino	Rapid	2014	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**27,41**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
002	196202	Inyectora	Arburg	12/2004	15,90
	P14144	Robot	Sepro	01/08/2007	3,00
	117000580011	Atemperador	Regloplas	2018	8,50
	93639-20.1	Molino	Rapid	2020	0,02
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**27,42**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
018	209733	Inyectora	Arburg	09/2008	34,00
	P15399	Robot	Sepro	23/09/2008	3,00
	1140006403	Atemperador	Regloplas	2004	12,00
	311623-10.2	Molino	Rapid	2006	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**49,01**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
029	237091	Inyectora	Arburg	07/2016	46,00
	607234	Robot	Arburg	07/2016	3,00
	117407570002	Atemperador	Regloplas	2021	19,00
	256014-10.1	Molino	Rapid	2016	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**68,01**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
077	253164	Inyectora	Arburg	01/2020	45,00
	612642	Robot	Arburg	01/2020	3,00
	117407570001	Atemperador	Regloplas	2021	19,00
	166747-10.1	Molino	Rapid	2006	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**67,01**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
078	260232	Inyectora	Arburg	09/2021	47,50
	614948	Robot	Arburg	09/2021	3,00
	1171-000019-0033	Atemperador	Regloplas	2022	8,5,
	311623-10.1	Molino	Rapid	2022	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**59,01**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
079	260442	Inyectora	Arburg	01/2022	45,00
	615051	Robot	Arburg	01/2022	3,00
	1171-000019-0035	Atemperador	Regloplas	2022	8,5,
	297336-10.1	Molino	Rapid	2022	0,01
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**56,51**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
003	Job 415 Serial No. P-346	Horno desbanderizado	Elnik	04/2005	15
	05 030 1305	Bomba ácido	Fink	--	0,025
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**15,025**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
017	Serial No. P-401	Horno desbanderizado	Elnik	07/2008	15
	05 030 1119	Bomba ácido	Fink	-	0,025
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**15,025**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
030	15-11430B	Horno desbanderizado	Cremer	2016	35
	05 030 497	Bomba ácido	Fink	-	0,025
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**35,025**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
031	15-11430A	Horno desbanderizado	Cremer	2016	35
	05 030 1104	Bomba ácido	Fink	-	0,025
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**35,025**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
032	21-13105	Horno desbanderizado	Cremer	2022	35
	05 030 1405	Bomba ácido	Fink	-	0,025
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**35,025**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
005	P-345	Horno sinterizado	Elnik	04/2005	176,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**176,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
006	P-344	Horno sinterizado	Elnik	04/2005	176,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**176,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
020	P-417	Horno sinterizado	Elnik	12/2008	176,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**176,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA

					(Kwh)
084	696	Horno sinterizado	Elnik	04/2022	176,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**176,00**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
A.M.1	MED2100005	Almacén módular	Modular	2021	6,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**6,50**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
A.M.2	MED2100004	Almacén módular	Modular	2021	6,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**6,50**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Aoilador Inyección	90203245	Apilador	Jungheinrich	2006	1,60
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**1,60**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Aoilador logistica	RFB11A 52412	Apilador	Mitsubishi	2022	1,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**1,00**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Extracción hornos	CMR-1135-2T - Turbina 20210233035 3 - Motor	Extractor	Sodeca	22/11/2018 10/02/2018	2,20
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**2,20**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Granallador a Ikernor	20M0148	Granalladora	Norblast	2020	1,60
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**1,60**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Granallador a Mim-tech	16M0118	Granalladora	Norblast	2016	0,35
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**0,35**

Nº	**Nº SERIE**	**EQUIPO**	**FABRICANTE**	**FECHA**	**POTENCIA (Kwh)**
Grúa Puente	---	Grúa puente	Pymmet	2016	16,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**16,50**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Polipasto moldes	94G3579019 L	Polipasto	Hitachi	1994	0,80
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**0,80**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Flejadora logistica	S1601110089	Flejadora	Pakcnorte	2016	0,60
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**0,60**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Prensa Mim-tech	IP 2102	Prensa	Ibermach	2021	4,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**4,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Taladro	IM1909/191811	Taladro	Ibermach	2019	12,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**12,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Secador	Ty0409S	Secador	SMC	11/2015	1,40
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**1,40**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Compresor principal	CAI924149	Compresor de aire	Worthington	2016	37,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**37,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Compresor reserva	ATT 238438	Compresor de aire	Atlas Copco	1998	22,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**22,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Puertas rápidas	-	Puerta rápida	Novoferm	2016	3,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**3,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Bomba 1	PE211032-PP211037 - Bomba 200515104 - Motor	Bomba de agua	Solve	2021	15,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**15,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Bomba 2	PE21496 - Bomba	Bomba de agua	Solve	---	5,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**5,50**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Torre refrigeración	19-00434	Torre refrigeración	Mita	2019	5,5
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**5,50**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
041	5483	Analisis de carbono	Leco	---	3,22
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**3,22**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Mesa elevadora	NP10000127	Mesa elevadora	System Dock	2016	22,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**22,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Climatización planta	---	Evaporativo sinterizado	Biocool	2020	1,50
	---	Evaporativo almacén	Biocool	2020	1,50
	---	Evaporativo inyección	Biocool	2020	1,50
	---	Evaporativo inyección	Biocool	2020	1,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**6,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Climatización oficinas	R000256	Generación	Fujitsu General	03/2019	8,90
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**8,90**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Renovación Aire	114528	Renovación aire	Tecna Aspirnova	24/05/2019	2,14
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**82,14**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Instalación A.T.	801327	CDT1	Merlin Gerin		1600,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**1.600,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Instalación B.T.	---	B.T.	ABB	---	1.730,00
	21023502	Batería de condensadores	Goval	---	750,00
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**2.480,00**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Impresora 3D	218251	Impresora 3D	Ultimaker	2021	0,30
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**0,30**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
Repuesto	117406100 001	Atemperador	Regloplas	2017	8,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**8,50**

Nº	Nº SERIE	EQUIPO	FABRICANTE	FECHA	POTENCIA (Kwh)
045 Repuesto	117000080 041	Atemperador	Regloplas	2015	8,50
	POTENCIA TOTAL INSTALADA				**8,50**

2.5. DESCRIPCIÓN DEL ACCESO A LA INSTALACIÓN, CONTROL DE ACCESO

El edificio donde se alojan las instalaciones de **MIMTECH ALFA S.L.**, se encuentra totalmente vallado mediante una vallado perimetral.

El acceso a las instalaciones se puede realizar por dos zonas claramente diferenciadas:

Acceso principal a la zona de Oficinas de MIMTECH ALFA S.L., se realiza por la calle Torrekua de Eibar, en la fotografía adjunta se puede apreciar el acceso al edificio donde se alojan las instalaciones de MIMTECH ALFA, S.L.



El acceso a la zona de producción se realiza por la calle Avenida Otaola de Eibar, en la fotografía adjunta se puede apreciar la zona por donde se accede a la zona de producción



2.6. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

El MIM (Metal Injection Moulding) es una novedosa tecnología de fabricación que permite obtener con total fiabilidad y precisión piezas de alta complejidad con propiedades mecánicas análogas a las de cualquier material mecanizado, microfundio, laminado, etc...

El proceso de fabricación MIM (Metal Injection Moulding) combina las ventajas de los procesos de sinterizado con la flexibilidad de los procesos de fabricación por inyección de termoplásticos superando ampliamente las cualidades de ambos procesos y consiguiendo unas densidades que pueden llegar a ser del 99%.

La Tecnología MIM (Metal Injection Moulding) se puede resumir en los siguientes procesos:

INYECCIÓN

Se parte polvo metálico mezclado con aditivos termoplásticos y ceras en proporciones muy precisas, granulado en forma de pellets para poder ser inyectado. Esta mezcla se conoce como "feedstock"



El proceso de inyección es muy parecido al moldeo por inyección del plástico, se introducen los pellets en el alimentador de la máquina inyectora, donde son calentados e inyectados a alta presión en un molde con la geometría de la pieza a fabricar.

Posteriormente se deja enfriar la pieza y se expulsa del molde, para que el proceso se pueda repetir.

Al fundirse únicamente los aditivos que soportan el polvo metálico, todo este proceso ocurre por debajo de los 200ºC.

Los utillajes pueden ser de múltiples cavidades, para así aumentar la productividad.

La cavidad del molde es en tamaño, aproximadamente un 20% superior a la pieza final, para compensar la contracción que se produce durante la etapa del sinterizado.





ELIMINACIÓN DEL LIGANTE (Desbanderizado)

La eliminación del ligante es la etapa del proceso MIM en el que se eliminan la mayor parte de los agentes ligantes de la pieza moldeada, quedando un residual para mantener la geometría hasta la siguiente etapa.

Existen varios métodos para la eliminación del ligante, en **MIMTECH ALFA, S.L.** se realiza mediante el sistema catalítico mediante el cual en unos hornos especiales los ligantes son eliminados por reacción química.



SINTERIZADO

Las piezas con gran parte del ligante eliminado, lo que comúnmente se denomina "piezas en marrón" se introducen en hornos a alta temperatura y con atmósfera controlada.

Mediante la programación de un perfil de temperaturas adecuado al material y geometría de las piezas, se eliminan los restos de ligante, fundiéndose las partículas de metal y compactándose de forma isotrópica hasta conseguir las dimensiones de diseño.

La densidad habitual de una pieza sinterizada es del 97%; a mayor densidad, más se parecen las propiedades de ésta a las del material forjado.



PROCESOS POSTERIORES

Dependiendo de las necesidades del producto final, a las piezas sinterizadas se les pueden dar diferentes acabados; por ejemplo, para mejorar sus propiedades mecánicas se les puede someter a tratamientos térmicos de igual manera que a un metal.

También pueden ser sometidas a cualquier tipo de mecanizado para alcanzar las tolerancias deseadas, de forma más precisa que el propio proceso por moldeo puede alcanzar.

Pueden ser recubiertas por procesos como recubrimientos electrolíticos.

En definitiva, se les puede aplicar cualquier tratamiento, recubrimiento, mecanizado que se les aplica a los metales.

2.7. PRINCIPALES INSTALACIONES

INSTALACIÓN ELÉCTRICA

El trazado de la red de alta tensión que da servicio al edificio existente es aéreo y hay una única acometida a 30.000 voltios hasta un centro de trasformación desde el que se distribuye a todas las actividades del edificio. El suministro de energía eléctrica se realiza con doble acometida en media tensión, es decir, en 30.000 V, desde el punto de torre de Iberdrola, y que llega en canalización enterrada hasta el centro de transformación, situado en el extremo este del edificio y abarca una distribución en dos plantas, que alberga por un lado el conjunto de celdas y por otro, a la batería de transformadores desde el que se da servicio a las actividades.

Toda la trasformación se realiza con relación 30.000/380 V, a 50 Hz y con distribución de 3 fases, más neutro y más tierra.

La red de **Alta tensión** se encuentra legalizada, se realizan las inspecciones periódicas de instalación de Alta tensión. La última inspección ha sido realizada por EUROCONTROLS.A. con acreditación de ENAC número: 06/EI007. La ubicación de la instalación se encuentra en Torrekua kalea nº 3, más concretamente en las siguientes coordenadas: UTMX: 46.183000 y UTMY: -2.48123G. La empresa mantenedora es ELECTROTECNICA DEL URUMEA S.L..

La red de **Baja tensión** se encuentra legalizada por la empresa la empresa ELECTRICIDAD GURIA S.L. El proyecto está redactado por el ingeniero Iñigo Vallejo Inchausti con nº colegiado 4170. Atendiendo al proyecto se proyecta una distribución de baja tensión partiendo del cuadro general de baja tensión del edificio denominado CGD y situado en el local adjunto al centro de transformación.

La conexión desde el CGD con el edificio se realiza mediante bandejas perforadas de acero galvanizado en general y de PVC en oficinas abiertas. Los cuadros secundarios se ubican en el interior de la nave y lo más próximo a los receptores que alimente.

Las líneas de enlace entre el armario general y los armarios secundarios están realizadas por bandeja perforada de acero galvanizado. El armario general tiene como mínimo un IP 31 IK07 mientras que los cuadros situados en la nave el grado de protección es como mínimo IP54 IK09.

Todos los cuadros secundarios cuentan con un seccionador de corte en carga con acceso desde el exterior. Cada circuito de salida del cuadro esta protegido contra las sobrecargas y cortocircuitos. La protección contra corrientes de defecto a tierra se hace por circuito o grupo de circuitos, mediante el empleo de interruptores diferenciales de sensibilidad adecuada, según ITC-BT 024.

Cada módulo de armario debe tener iluminación y, al menos, una base de enchufe monofásico de tipo schuko. Estas tomas de corriente irán instaladas en la parte inferior de cada placa de montaje. Tanto el circuito de alumbrado y el de enchufe se tomará de la entrada al interruptor general y estará convenientemente protegido.

La instalación eléctrica se encuentra descrita en los planos correspondientes.

ALUMBRADO

La iluminación de los distintos locales del edificio está realizado mediante diferentes aparatos de alumbrado para cumplir las condiciones siguientes:

- Se suministrará una cantidad de luz suficiente.
- Se eliminarán todas las causas de deslumbramiento.
- Se preverán aparatos de alumbrado apropiados para cada caso particular.
- Se utilizarán fuentes luminosas que aseguran una satisfactoria distribución de los colores.

Todos los aparatos de iluminación con equipados con lámpara LED para proporcionar un rendimiento lumínico adecuado a la actividad y al mismo tiempo una optimización en el consumo de energía eléctrica.

ACTIVIDAD	Em (lux)	UGR_L	Ra
NAVE			
Nave abierta, Almacenes, Vestuarios y laboratorios de ensayo	400	22	80
OFICINAS Y LABORATORIO QUIMICO			
Nave abierta, Almacenes, Vestuarios y laboratorios de ensayo	400	28	40
Puestos De trabajo	500	19	80
Salas de reuniones	500	19	80
Aseos	200	25	80

El encendido se realiza mediante cuadro de pulsadores pilotos ubicados en el interior de los subcuadros o con interruptores de pared en oficinas y en general junto a los accesos. Los aseos y pasillos de circulación dispondrán de detectores de presencia para activar el alumbrado.

La red de alumbrado discurre sobre bandeja aislada de tipo PVC en oficinas y hall, mientras en el resto de los locales será de acero galvanizado perforado. Partirá desde el cuadro de distribución hasta las cajas generales de registro de cada circuito y bajo tubo de PVC curvable en caliente sujeto con grapas a la estructura desde las cajas generales de registro hasta cada una de las luminarias. Los conductores serán de cobre tipo ESO7Z1-K de 1,5 o 2,5 mm² de sección.

Los circuitos de alimentación de lámparas tipo LED están previstos para transportar la carga debida a los propios receptores, a sus elementos asociados y a sus corrientes armónicas. La carga mínima prevista en voltiamperios será de 1,3 veces la potencia en vatios de los receptores. El conductor neutro tendrá la misma sección que los de fase. para cada fachada.

El alumbrado exterior es regulado de manera automática mediante fotocélula asociada a un reloj astronómico. El alumbrado exterior cumplirá en todo momento lo indicado en la instrucción ITC-BT-09 del R.E.B.T.

ALUMBRADO DE EMERGENCIA

Con el fin de dotar a la ampliación de un alumbrado de socorro, se disponen de equipos autónomos de emergencia para señalizar las salidas y poder transitar por el edificio.

Tanto el alumbrado de emergencia como el de señalización se realiza por medio de aparatos autónomos de emergencia. Se disponen el número necesario de bloques de emergencia y señalización para obtener 1 lumen en las vías de evacuación. Estos equipos entrarán en funcionamiento si se produce un corte de tensión o si baja la tensión de la red al 70% de su valor nominal. Serán autónomos y con una autonomía de una hora como mínimo.

Ambos alumbrados cubren la totalidad del edificio. En los puntos en los que estén situados los cuadros de distribución del alumbrado, la iluminancia será de 5 lux.

Así mismo las oficinas disponen de alumbrado de emergencia y evacuación empotrables en falso techo y con cristal opal y disponen la intensidad lumínica adecuada para cada área a cubrir.

PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

La instalación de protección contra incendios se encuentra descrita en los planos correspondientes.

CALEFACCIÓN Y CLIMATIZACIÓN

La calefacción del edificio se realizada mediante climatización y en la nave en cota 7 mediante evaporativos ubicados en cubierta: 2 equipos BIO30DAV y 2 equipos BIO18DAV.

La instalación de climatización viene descrita en los planos correspondientes.

Existe una memoria técnica de justificación del cumplimiento del RITE (RD 1027/2007, con la última modificación 24 de Marzo de 2021) de la instalación de climatización de la

zona de oficinas de la planta primera (cota 7) redactado por la empresa HemenKlima S.L.

AIRE COMPRIMIDO

Existe instalación de aire comprimido que viene reflejado en los planos adjuntos.

El Tipo de equipo a presión es Calderin, tiene una P. max adm de 10 (bar) y un volumen de 1000 litros. Viene reflejado en los planos adjuntos.

INSTALACIÓN DE VENTILACIÓN

Las zonas administrativas y servicios auxiliares de la actividad se encuentran ubicadas en la fachada principal hacia la calle Torrekua y cuentan con ventilación natural. No obstante, tal y como se puede ver en los planos adjuntos existe instalación de climatización en las oficinas.

Asimismo, en la zona de producción existe una Instalación de extracción que se muestra en los planos adjuntos.

INSTALACIÓN DE FONTANERIA

La actividad se abastece de la red y de un aprovechamiento de agua legalizado mediante concesión/autorización nº A-G-2011-0239 DE Ura Ur Agentzia, situado en el término municipal de Eibar, con un volumen máximo autorizado de 21.000 m3/año.

La toma asociada el aprovechamiento se ubica en las siguientes coordenadas UTM (30N ETRS89): UTMX: 542.227 y UTMY: 4.781.322.

INSTALACIÓN DE SANEAMIENTO

Se adjunta planos de saneamiento general del edificio y plano en detalle del establecimiento. La empresa dispone de permiso de vertido que se adjunta.

2.8. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

MIMTECH ALFA, S.L. dispone de un Sistema de gestión Ambiental de acuerdo a la Norma ISO 14001:2015, dicho sistema se encuentra a certificado por LRQA.



LRQA

Certificado de Aprobación

Certificamos que el Sistema de Gestión de :

MIM-TECH ALFA SLU

C/ Torrelakua 003-1, 20600 Eibar, Guipuzcoa, España

ha sido aprobado por LRQA de acuerdo con las siguientes normas:

ISO 14001:2015

Números de Aprobación: ISO 14001 – 00046955

El alcance de esta aprobación es aplicable a:

Fabricación de piezas de acero y aleaciones especiales mediante el proceso de Metal Injection Moulding.

Marta Escudero

Regional Director, Europe

Emitido por: LRQA Limited

UKAS

LRQA Group Limited, its affiliates and subsidiaries and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'LRQA'. LRQA assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant LRQA entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract.
Issued by: LRQA Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

Page 1 of 1

3. EXAMEN DE ALTERNATIVAS Y DE IMPLANTACIÓN DE MTD´s

3.1. OBJETO

A continuación, se realiza una revisión de las Mejores Tecnologías Disponibles (**MTD´s**) aplicables a la planta de **MIMTECH ALFA, S.L.**

La definición de Mejores Técnicas Disponibles es la siguiente:

> *"Las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) son la fase más eficaz y avanzada de desarrollo de las actividades y de sus modalidades de explotación, que demuestren la capacidad práctica de determinadas técnicas para constituir, en principio, la base de los valores límite de emisión destinados a evitar o, cuando ello no sea practicable, reducir en general las emisiones y el impacto en el conjunto del medio ambiente".*

3.2. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

MIMTECH ALFA, S.L. afín de garantizar sus resultados ambientales, desarrollará su actividad bajo los documentos de referencia establecidos en los siguientes BREF aplicables *(Best Available Techniques Reference Document),* y que muestran las mejores técnicas disponibles para reducir el impacto medioambiental de la actividad:

Los documentos BREF no son vinculantes, pero servirán de referencia para la empresa, debiendo tenerlas en cuenta a la hora de fijar los valores límite de emisión, se utilizarán el siguiente documento:

- DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2022/210 DE LA COMISION, de 11 de octubre de 2022, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponible (MTD), con arreglo a la Directiva 2010/75/UE del parlamento Europeo y del Consejo sobre las emisiones industriales para la industria de transformación de métales férreos

DOCUMENTO DE APLICACIÓN	Principales MTDs
DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2022/210 DE LA COMISION, de 11 de octubre de 2022, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponible (MTD), con arreglo a la Directiva 2010/75/UE del parlamento Europeo y del Consejo sobre las emisiones industriales para la industria de transformación de métales férreos (publicado en el Diario Oficial de la Unión Europea L 284/69 de 4/11/2022)	**MTDS PARA LA INDUSTRIA DE TRANSFORMACIÓN DE METALES FÉRREOS** **MTDs de Desempeño ambiental general** **MTD1.:** Disponer de un Sistema de Gestión Ambiental **MTD2**: Crear, mantener y revisar periódicamente un inventario de sustancias químicas y de los flujos de aguas y gases residuales **MTD3:** Elaborar e implantar un sistema de gestión de sustancias químicas **MTD4:** Utilizar técnicas para reducir las emisiones al suelo y a las aguas subterráneas **MTD5:** Establecer y aplicar un plan de gestión de las CDCNF procedimientos para la manipulación traslado de residuos **MTDs de Monitorización** **MTD6:** Monitorizar consumo de agua, energía, materiales, aguas residuales y residuos generados **MTD7:** Monitorizar las emisiones canalizadas a la atmosfera **MTD8:** Monitorizar las emisiones al agua **MTDs Sustancias Peligrosas** **MTD9:** Evitar el consumo de Cromo hexavalente en la pasivación **MTDs Eficiencia energética** **MTD10:** Aumentar la eficiencia energética general de la instalación **MTD11:** Aumentar la eficiencia energética del calentamiento **MTDs Eficiencia en el consumo de materiales** **MTD12:** Mejorar la eficiencia de los materiales en el desengrasado **MTD13:** Mejorar la eficiencia de los materiales en el decapado **MTD14:** Mejorar la eficiencia de los materiales en el decapado **MTD15:** Mejorar la eficiencia de los materiales en el fluxado **MTD16:** Mejorar la eficiencia de los materiales de la inmersión en caliente en el recubrimiento de alambre y la galvanización por lotes. **MTD17:** Mejorar la eficiencia de los materiales en la fosfatación y la pasivación **MTD18**: Reducir la cantidad de ácido de decapado gastado destinado a su eliminación. **MTDs Consumo de agua y generación de aguas residuales** **MTD19**: Optimizar el consumo de agua, mejorar su reciclabilidad y reducir el volumen de aguas residuales generadas **MTDs de Emisiones a la Atmosfera** **Emisiones procedentes del calentamiento** **MTD20:** Evitar o reducir las emisiones de partículas **MTD21**: Evitar y reducir las emisiones de SO_2 **MTD22:** Evitar y reducir las emisiones de NO_x **Emisiones procedentes del desengrasado** **MTD23:** Reducir las emisiones de nieblas aceitosas, ácidos o álcalis procedentes del desengrasado en la laminación en frío y el recubrimiento de chapas **Emisiones procedentes del decapado** **MTD24:** Reducir las emisiones de partículas, ácidos y SO_x del decapado en la laminación en caliente, la laminación en frío, el recubrimiento por inmersión en caliente y el trefilado **MTD25:** Reducir las emisiones de NO_x a la atmosfera procedentes del decapado con ácido nítrico y las emisiones de NH_3 **Emisiones procedentes de la inmersión en caliente** **MTD26:** Reducir las emisiones de partículas y zinc procedentes de la inmersión en caliente tras el fluxado. **Emisiones procedentes del aceitado** **MTD27:** Reducir las emisiones de niebla aceitosa y reducir el consumo de aceite en el aceitado

DOCUMENTO DE APLICACIÓN	Principales MTDs
DECISIÓN DE EJECUCIÓN (UE) 2022/210 DE LA COMISION, de 11 de octubre de 2022, por la que se establecen las conclusiones sobre las mejores técnicas disponible (MTD), con arreglo a la Directiva 2010/75/UE del parlamento Europeo y del Consejo sobre las emisiones industriales para la industria de transformación de métales férreos (publicado en el Diario Oficial de la Unión Europea L 284/69 de 4/11/2022)	**MTDS PARA LA INDUSTRIA DE TRANSFORMACIÓN DE METALES FÉRREOS (continuación)** **MTDs de Emisiones a la Atmosfera (continuación)** **Emisiones procedentes del postratamiento** **MTD28:** Reducir las emisiones a la atmosfera procedentes de baños o depósitos químicos durante el postratamiento (fosfatación y pasivación) **Emisiones procedentes de la recuperación del ácido** **MTD29:** Reducir las emisiones de partículas, ácidos a la atmosfera **MTDs de Emisiones al Agua** **MTD30:** Reducir la carga contaminante de orgánicos en el agua contaminada con aceite o grasa, separando fase orgánica y la acusosa **MTD31:** Reducir las emisiones al agua, consiste en realizar tratamiento a las aguas **MTDs de Ruidos y Vibraciones** **MTD32:** Establecer y ejecutar un plan de gestión del ruido y las vibraciones como parte del SGMA **MTD33:** Utilizar técnicas para reducir el ruido y las vibraciones **MTDs de Residuos** **MTD34:** Reducir la cantidad de residuos destinados a su eliminación **MTD35:** Reducir los residuos procedentes de la inmersión en caliente destinados a su eliminación **MTD36:** Mejorar el potencial reciclado y recuperación de los residuos que contienen zinc **MTD37:** Reducir la cantidad de residuos procedentes de la texturización de los cilindros de trabajo y destinados a la eliminación

3.3. BREF DE TRANSFORMACIÓN DE METÁLES FÉRREOS

3.3,1. Situación de la empresa

A continuación, a modo de tabla se señala la situación de la planta de **MIMTECH ALFA, S.L.** diferentes MTDs

Tipo de MTDS	Nº MTD	Implantada	Observaciones
Desempeño ambiental generala	MTD1	Sí	Se dispone de un Sistema de Gestión Ambienta Implantado y Certificado bajo la Norma ISO 1401: 2015
	MTD2	Sí	Mediante el SGMA se dispone de un inventario de Sustancias químicas, se conocen los flujos de aguas y gases residuales
	MTD3	SÍ	Se identifican todas las sustancias químicas, su peligrosidad y su zona de almacenamiento adecuada
	MTD4	Sí	Todos los almacenamientos de sustancias químicas peligrosas, así como de residuos peligrosos en estado líquido, disponen de medidas (cubetos de retención) para evitar las emisiones al suelo y a las aguas subterráneas.
	MTD5	SÍ	Se dispone de un plan de mantenimiento preventivo
Monitorización	MTD6	Sí	Mediante el SGMA se monitoriza el consumo de agua, la energía, los materiales, las aguas residuales y los residuos generados
	MTD7	Sí	Se realiza la monitorización de las emisiones canalizadas a la atmosfera del foco emisor confinado (Desbanderizado + Sinterizado) con la siguiente frecuencia: **Trienal:** Formaldehido, Monóxido de Carbono (CO), Óxidos de Nitrógeno (NO_x) y Carbono Orgánico Total (COT)
	MTD8	No	Todas las aguas residuales son dirigidas al Colector del Consorcio de Aguas de Gipuzkoa . Las aguas vertidas son las siguientes: - Aguas higiénico sanitarias - Aguas de Torres de refrigeración - Purgas de los compresores (tras desaceitador) El órgano gestor del colector no obligar a realizar controles periódicos a los vertidos.
Sustancias Peligrosas	MTD9	No (No aplica)	No se realiza procesos de Pasivación por lo que no se utiliza Cromo Hexavalente en dicho proceso
Eficiencia energética	MTD10	SÍ	Se realiza un seguimiento del consumo energético de la planta (vía SGMA) y
	MTD11	No (No aplica)	No se disponen de operaciones que necesiten secar cargas, calentar baños o crisoles de galvanización

Tipo de MTDS	Nº MTD	Implantada	Observaciones
Eficiencia en consumo de materiales	MTD12	No (No aplica)	No se realizan operaciones de desengrasado
	MTD13	No (No aplica)	No se realizan operaciones de decapado
	MTD14	No (No aplica)	No se realizan operaciones de decapado
	MTD15	No (No aplica)	No se realizan operaciones de fluxado
	MTD16	No (No aplica)	No se realizan operaciones de inmersión en caliente en el recubrimiento de alambre y galvanización por lotes
	MTD17	No (No aplica)	No se realizan operaciones de fosfatado y de pasivado
	MTD18	No (No aplica)	No se realizan operaciones de decapado
Consumo de aguas y generación de aguas residuales	MTD19	Sí	Se monitoriza el consumo de agua en los diferentes procesos, que en este caso son: - Aguas higiénico-sanitarias (red pública) - Agua de refrigeración (agua pozo + red pública en caso fallo pozo)
Emisiones a la atmosfera	MTD20, MTD21 y MTD22	Sí	En las operaciones de calentamiento (desbanderizado) se utiliza Gas Natural, que: - dispone de bajo contenido de partículas y cenizas - dispone de bajo contenido el azufre - dispone de bajo potencial de formación de NO_x
	MTD23	No (No aplica)	No existen operaciones de desengrasado
	MTD24 y MTD 25	No (No aplica)	No existen operaciones de decapado
	MTD26	No (No aplica)	No existen operaciones de inmersión en caliente
	MTD27	No (No aplica)	No existen operaciones de aceitado
	MTD28 y MTD29	No (No aplica)	No existen operaciones de fosfatado, pasivado ni operaciones de recuperación de ácidos
Emisiones al agua	MTD30	Sí	Se dispone de un sistema de desaceitador para separar la fase orgánica (aceites) de la fase acuosas en las purgas de los compresores
	MTD31	No (No aplica)	No es necesario el tratamiento de las aguas residuales, salvo las purgas de los compresores (ver MTD 30)
Ruido y Vibraciones	MTD32	Sí	Se identifican las principales fuentes generadoras de ruido y se mide la exposición al ruido Se tiene previsto realizar unas mediciones de nivel sonoro con una periodicidad trienal
	MTD33	Sí	Se disponen de las siguientes medidas para reducir el ruido y las vibraciones: a) Instalación de maquinarias sobre soportes anti vibratorios. b) Desarrollo de la actividad en el interior de la nave con puertas cerradas c) instalación de pantallas en instalaciones exteriores con el fin de atenuar el ruido

Tipo de MTDS	Nº MTD	Implantada	Observaciones
Residuos	MTD34	Sí	Todos los residuos generados en las instalaciones se gestionan con operaciones posteriores R12 o R13, solo en los casos excepcionales que no es posible se realiza alguna operación D13
	MTD35	No (No aplica)	No se realizan operaciones de inmersión en caliente, por lo tanto, no hay residuos generados en estas operaciones
	MTD36	No (No aplica)	No se generan residuos con Zinc.
	MTD37	No (No aplica)	No se generan residuos procedentes de la texturización de cilindros de trabajo

3.3.2. Valores asociados a la MTDs

Niveles asociados para emisiones al aire:

En el caso que nos ocupa no procede

Niveles asociados para emisiones al agua:

En el caso que nos ocupa no procede

4. MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES AL AIRE

En las instalaciones de **MIMTECH ALFA, S.L.** se disponen de dos tipos de emisiones al aire, emisiones difusas y emisiones confinadas:

Emisiones difusas:

Son las que provienen de las siguientes operaciones.

- Rebabado (2000019799-02)
- Inyectoras (2000019799-03)
- Venteo de emergencia del almacenamiento de hidrógeno (2000019799-04)

Emisiones Confinadas.

Proviene de la instalación de Desbanderizado + Sinterizado (2000019799-01)

Como **medidas para la minimización** de las emisiones al aire se dispone de las siguientes

MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES DIFUSAS

No se considera necesaria adoptar ninguna medida especial para reducir las emisiones difusas ya que estas se producen en el interior de la nave a excepción del venteo de emergencias de almacenamiento de Hidrógeno que es en el exterior

MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES CONFINADAS

Para la reducción de las emisiones confinadas se dispone de antorchas quemadores de exceso

Con la mencionada medida se cumplen los limites actualmente impuestos en la Autorización de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmosfera, que son:

Parámetro	Valor Límite de Emisión
Formaldehido	12,5 g/h ó 5 mg/Nm^3
Monóxido de Carbono (CO)	100 mg/Nm^3
Óxidos de Nitrógeno (NOx)	200 mg/Nm^3
Carbono Orgánico Total (COT)	150 mgC/Nm^3

5. MEDIDAS PARA LA MINIMIZACIÓN DE LAS EMISIONES A LAS AGUAS

En las instalaciones de **MIMTECH ALFA, S.L.** se generarán varios vertidos claramente diferenciados:

- **Vertido 1:** Aguas higiénico-sanitarias
- **Vertido 2:** Aguas de torres de refrigeración (purgas y vaciado anual de la torre)
- **Vertido 3:** Purgas de los compresores

El medio receptor de dichos vertidos es el colector de Gipuzkoako Urak

Para la minimización de las emisiones a las aguas se dispone de desaceitador para las purgas de los compresores

Tal y como se señala en la Autorización de vertido emitida por Gipuzkoako Urak los vertidos no deben superar en ningún caso los siguientes niveles:

Parámetro	Valor Límite de Emisión
pH	Entre 5,5 -9,5
Conductividad	5000 µS/cm
Tensoactivos aniónicos	10 mg/l
Sólidos en suspensión	600 mg/l
O erta K	100 mg/l
DBO_5	500 mg/l
DQO	4 veces DBO_5 1600 max
N-NH_3	50 mgN/l
Fosforo total	15 mg/l
Hidrocarburos	10 mg/l
Hierro	20 mg/l
Zinc	3 mg/l
Cromo total	1 mg/l
Cobre	1 mg/l
Níquel	2 mg/l
Plomo	0,5 mg/l
Ecotoxicidad	25 equitox/m^3

6. RECURSOS NATURALES, MATERIAS PRIMAS AUXILIARES, SUSTANCIAS, AGUA Y ENERGÍA EMPLEADOS O GENERADOS EN LA INSTALACIÓN

Los recursos y materias utilizadas en **MIMTECH ALFA, S.L.** se resumen de la siguiente manera:

Agua: agua proveniente de la red municipal y agua proveniente de un pozo para el sistema de refrigeración.

Energía: eléctrica: suministro de energía eléctrica por la compañía suministradora

Otros tipos de energía: Gas Natural

Materias primas y auxiliares:

La principal materia prima es el CATAMOLD, además de este producto existen una serie de materias auxiliares tales como:

- Gases auxiliares para la producción (Argón, Oxigeno e Hidrogeno)
- Granalla
- Productos para el desbanderizado (Ácido Nítrico)
- Alcohol isopropílico
- Papel limpieza
- Producto para envasado

En cuanto a los productos de desecho generados se resume de la siguiente manera

Residuos generados

- Residuos Peligrosos
- Residuos No Peligrosos

En los siguientes apartados se describen con mayor detalle estos consumos.

7. CONSUMO ENERGÉTICO

Las principales fuentes de energía que se utilizan en la a planta de **MIMTECH ALFA, S.L.** son la energía eléctrica y gas natural. Todas las fuentes de suministro son fuentes externas.

Energía eléctrica

Suministro de energía eléctrica por la compañía suministradora mediante instalación eléctrica de centro de transformación de energía eléctrica.

Denominación
Energía eléctrica **Consumo anual del orden de 1.052 MWh (año 2024)**

Gas Natural

El gas natural se utiliza para alimentar los quemadores de los diferentes procesos productivos.

Denominación
Gas Natural **Consumo anual del orden de 251 MWh (año 2024)**

8. CONSUMO DE AGUA

El abastecimiento de agua en **MIMTECH ALFA, S.L.** tanto en los procesos productivos como en los procesos auxiliares, servicios, vestuarios, etc. se realiza a través de la red municipal de abastecimiento de agua y mediante la captación de un pozo de agua

Denominación	Uso	Consumos estimados
Agua Red municipal	Aseos, Vestuario e Higiene personal, (puntualmente si es necesario para la torre de refrigeración)	825 m^3/año
Aguas captación pozo	Torre de Refrigeración	995 m^3/año

9. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: ALMACENAMIENTO, UTILIZACIÓN Y CONSUMO

A continuación, se incluye la relación de materias primas y auxiliares que se utilizan en el proceso productivo de **MIMTECHT ALFA, S.L.**

9.1. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: UTILIZACIÓN

En la siguiente tabla se exponen los materiales empleados en la instalación describiendo el proceso en que intervienen, estado físico y la peligrosidad.

Materias Primas / Auxiliares	Proceso	Estado físico	Peligrosidad
CATAMOLD / POLIPOM	Inyección (materia prima)	Solido	No peligroso
NITROGENO	Sinterizado	Gas	• **H281:** Contiene un gas refrigerado puede provocar quemaduras o lesiones criogénica
HIDROGENO	Sinterizado	Gas	• **H220:** Gas extremadamente inflamable • **H280:** Contiene gas a presión, peligro de explosión en caso de calentamiento
ARGON	Sinterizado	Gas	• **H280:** Contiene gas a presión, peligro de explosión en caso de calentamiento
OXIGENO EXTRAPURO	Control de porcentaje de carbono en piezas (LECO)	Gas	• **H270:** puede provocar o agravar un incendio • **H280:** Contiene gas a presión: peligros de explosión en caso de calentamiento
ACIDO NITRICO	Desbanderizado	Líquido	• **H272:** Puede agravar un incendio, comburente • **H290:** Puede ser corrosivo para los metales • **H314**: Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves • **H331:** Tóxico en caso de inhalación
GRANALLA	Operaciones de acabado final	Solido	No peligroso
ALCOHOL ISOPROPILICO	Mantenimiento	Liquido	• **H225:** líquidos y vapores muy inflamables • **H319:** Provoca irritación ocular grave • **H336:** puede provocar somnolencia o vértigo
PAPEL DE LIMPIEZA	Mantenimiento	Solido	No peligroso
CAJAS DE CARTÓN	Embalaje	Solido	No peligroso
PALETS DE MADERA	Embalaje	Solido	No peligroso
PLASTICO PARA RETRACTILAR	Embalaje	Solido	No peligroso
BADEJAS DE PLASTICO	Embalaje	Solido	No peligroso

9.2. MATERIAS PRIMAS Y AUXILIARES: CONSUMO Y ALMACENAJE

En la tabla siguiente se mostrarán los consumos previstos para los materiales citados y el tipo de almacenaje que tendrá lugar.

Denominación	Almacenaje	Consumo
CATAMOLD / POLIPOM	Ver Plano A1.4	57,77 t/año
NITROGENO	Ver Plano U5.2	212,22 t/año
HIDROGENO	Ver Plano U5.2	644 m^3/año
ARGON	Ver Plano U5.2	262 m^3/año
OXIGENO EXTRAPURO	Ver Plano A1.4	32 m^3/año
ACIDO NITRICO	Ver Plano A1.4	4.350 kg/año
GRANALLA	Ver Plano A1.4	700 kg/año
ALCOHOL ISOPROPILICO	Ver Plano A1.4 (APQ 10)	600 l/año
PAPEL DE LIMPIEZA	Ver Plano A.1.4	120 kg/año
CAJAS DE CARTÓN	Ver Plano A1.4	2.120 kg/año
PALETS DE MADERA	Ver Plano A1.4	4.380 kg/año
PLASTICO PARA RETRACTILAR	Ver Plano A.1.4-	250 kg/año
BADEJAS DE PLASTICO	Ver Plano A.1.4	840 kg/año

9.3. RESIDUOS GENERADOS

RESIDUOS PELIGROSOS

La actividad de **MIMTECH ALFA S.L.** no tiene previsto generar anualmente una cantidad de residuos peligrosos superior a 10 tn, por lo que se puede considerar como pequeño productor de residuos peligrosos

A continuación, se indica la relación y características de los residuos peligrosos que se generan en la actividad de la **MIMTECH ALFA S.L.** describiendo su proceso generador, la denominación del residuo, el código LER, el código de operación, el código de peligrosidad y la cantidad estimada generada al año

Proceso	Denominación Residuo	Código LER	Código Operación	Código Peligrosidad	Cantidad (Kg/año)
Servicios generales	Residuos derivados del proceso de desengrase	110113	D13	HP8	5.500
Servicios generales	Aceites usados	130205	R12	HP6	500
Servicios generales	Grasas usadas	120112	D13	HP5	150
Servicios generales	Envases plásticos contaminados	150110	R12	HP5	500
Servicios generales	Envases metálicos contaminados	150110	R12	HP5	100
Servicios generales	Envases de vidrio contaminado	150110	R12	HP5	100
Servicios generales	Productos químicos orgánicos desechados	160508	D13	HP6 / HP8	100
Servicios generales	Productos químicos desechados	160508	D13	HP6 / HP8	100
Servicios generales	Baterías usadas inservibles	160601	R13	HP8	100
Servicios generales	Aerosoles	160504	R12	HP6 / HP5	100
Servicios generales	Absorbentes, trapos y ropa contaminada	150202	D13	HP5	100
Servicios generales	Pilas fuera de uso	200133	R13	HP6 / HP14	100
Servicios generales	Bombillas y luminarias fuera de uso	200121-31	R13	HP14	100
Servicios generales	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos	160213-51	R13	HP6 /HP14	100
Desbanderizado	Disolventes en desuso	140603	R12	HP3	100

RESIDUOS NO PELIGROSOS

A continuación, se indican las características de los residuos no peligrosos que se generan en las instalaciones de **MIMTECH ALFA S.L.**

Proceso	Denominación Residuo	Código LER	Código Operación	Código Peligrosidad	Cantidad (Kg/año)
Sobrantes transformación materia prima	Chatarra	120199	R12	---	4.500
Sobrantes transformación materia prima	Polvo de Granalla	120117	R12	---	1.200
Residuos originados en desembalaje de materia primas	Madera	150103	R12	---	1.000
Residuos originados en desembalaje de materia primas	Papel y Cartón	150101	R12	---	3.500
Residuos originados en desembalaje de materia primas	Plástico	150102	R12	---	500
Servicios generales	Residuos mezclados	200307	R12	---	5.300

A continuación, se describe el almacenamiento y la gestión prevista de los residuos a generar por la actividad de la **MIMTECH ALFA S.L.**

RESIDUOS PELIGROSOS

Denominación Residuo	Estado	Condiciones de almacenamiento	Envasado
Residuos derivados del proceso de desengrase	Líquido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2 Medidas para retener derrames	GRG
Aceites usados	Líquido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2 Medidas para retener derrames	Bidón
Grasas usadas	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Bidón
Envases plásticos contaminados	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	GRG Abierto
Envases metálicos contaminados	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	GRG abierto
Envases de vidrio contaminado	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Bidón
Productos químicos orgánicos desechados	Sólido / Líquido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2 Medidas para retener derrames	En envase original

Denominación Residuo	Estado	Condiciones de almacenamiento	Envasado
Productos químicos desechados	Sólido / Líquido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2 Medidas para retener derrames	En envase original
Baterías usadas inservibles	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Caja cartón
Aerosoles	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	GRG abierto
Absorbentes, trapos y ropa contaminada	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Bidón
Pilas fuera de uso	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Caja metálica
Bombillas y luminarias fuera de uso	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Caja cartón
Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos	Sólido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2	Caja cartón
Disolventes en desuso	Líquido	En almacenamiento de RPS Ver plano Nº U5.2 Medidas para retener derrames	Bidón

RESIDUOS NO PELIGROSOS

Denominación Residuo	Estado	Condiciones de almacenamiento	Envasado
Chatarra	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	GRG abierto
Polvo de Granalla	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	GRG Abierto
Madera	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	Contenedor
Papel y Cartón	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	Contenedor
Plástico	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	Contenedor
Residuos mezclados	Sólido	En almacenamiento de RNPs Ver plano Nº U5.2	Contenedor

9.4. EMISIÓN DE GASES DE EFECTO INVERNADERO

Los seis gases de efecto invernadero considerados (*Protocolo de Kioto*) son el anhídrido carbónico (CO_2), el metano (CH_4), el óxido nitroso (N_2O) la familia de hidrofluorocarbonos (HFC), la familia de perfluorocarbonos (PFC) y el hexafluoruro de azufre (SF6).

Las principales fuentes de emisión de gases de efecto invernadero corresponden al foco emisor confinado Proviene de la instalación de Desbanderizado + Sinterizado (2000019799-01)

9.5. APLICACIÓN DEL REAL DECRETO 117/2003, DE COMPUESTOS ORGANICOS VOLATILES

En relación a la aplicación del Real Decreto 117/2003, de 31 de enero, sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes en determinadas actividades, la actividad de **MIMTECH ALFA, S.L.U** carece de dicho uso en su actividad, por lo que **no le será de aplicación** el mencionado Real Decreto.

9.6. CARGA Y DESCARGA DE MERCANCÍAS PELIGROSAS

MIMTECHT ALFA, S.L. dispone de personal especializado para realizar las operaciones de carga y descarga de mercancías peligrosas.

En referencia al transporte de mercancías peligrosas, y concretamente las operaciones de carga y descarga de las mismas en las instalaciones se realizará de tal forma que se cumplan las condiciones de seguridad existentes en la legislación específica como el Acuerdo Europeo sobre transporte de mercancías peligrosas por carretera, ADR o el Real Decreto 2115/1998, de 2 de octubre, sobre transporte de mercancías peligrosas por carretera.

Operaciones de carga y descarga

Se proporcionará al transportista la información necesaria para la elección del vehículo al contratar el transporte, y éste se responsabilizará de que el vehículo reúna las condiciones exigidas por aquél, así como las exigidas en la normativa vigente para la mercancía transportada.

La carta de porte, con los datos exigidos en el ADR, y las instrucciones escritas para el conductor, se entregará a éste antes de iniciarse el transporte.

El conductor se instruirá sobre las particularidades de la materia que va a transportar, leyendo detenidamente las instrucciones escritas que se le hayan entregado y recabando del expedidor, cargador o intermediario cuantas aclaraciones precise.

Se solicitará al transportista la presentación de la siguiente documentación:

a) Tarjeta de Inspección Técnica (ITV).
b) Certificado de aprobación que autorice a la unidad de transporte a realizar el transporte de la mercancía peligrosa en los casos en que el ADR lo exija.
c) El certificado de formación o autorización especial del conductor en los casos en que el ADR lo exija.

Se informará al personal que realice la carga o la descarga acerca de:

a) Las características de peligrosidad de la mercancía.
b) El funcionamiento de las instalaciones.
c) Los sistemas de seguridad y contra incendios.
d) Los equipos de protección personal requeridos.

El personal ajeno a las operaciones de carga y descarga estará apartado del lugar donde se realizan y se impedirá cualquier trabajo incompatible con la seguridad de la operación en las inmediaciones.

Antes de permitir la salida del vehículo después de su carga o descarga se realizará una inspección ocular para detectar posibles anomalías.

Normas especiales de carga y descarga

Para la carga y descarga de cisternas y contenedores cisternas que transporten mercancías peligrosas por carretera se cumplirá las siguientes normas:

a) En las instalaciones de carga a granel será exigible que dispongan de un dispositivo de control de la cantidad máxima admisible.
b) Cuando las disposiciones legales exijan la adecuación de la cisterna o contenedor cisterna para efectuar la carga de un producto incompatible con el anteriormente transportado o para el transporte de retorno, las instalaciones deberán estar provistas de los equipos, dispositivos o productos adecuados para

ello, o el expedidor informará al transportista de la instalación más cercana donde pudieran realizarse estas operaciones.

El cargador-descargador realizará las operaciones de carga y descarga siguiendo estrictamente las instrucciones del ADR y, en su caso, las específicas dadas por el expedidor.

10. ESTADO AMBIENTAL DEL LUGAR EN EL QUE SE UBICA LA INSTALACIÓN Y LOS POSIBLES IMPACTOS

10.1. ESTADO AMBIENTAL DEL LUGAR

En este apartado se incluye la información referente al estado ambiental del lugar donde se ubica la actividad de la empresa **MIMTECH ALFA, S.L.**

10.1.1. Medio Físico

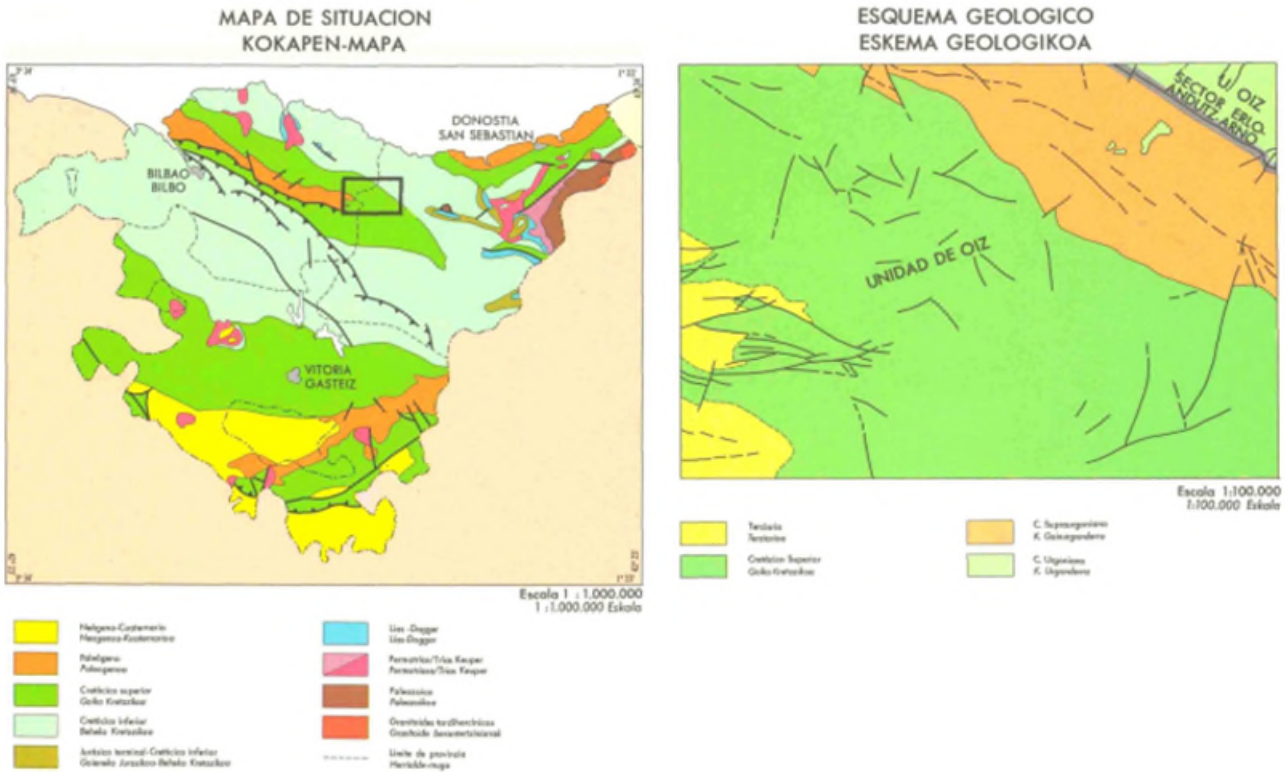
El análisis del medio natural del emplazamiento investigado permite determinar los factores que influyen en la localización de los potenciales impactos ambientales que se producirán durante la fase de explotación

Para determinar las características del medio físico se ha recopilado información sobre los siguientes aspectos:

- GEOLOGÍA
- GEOMORFOLOGÍA.
- HIDROLOGÍA.
- HIDROGEOLOGIA
- INUNDABILIDAD
- DOMINIO PUBLICO HIDRAULICO
- METEOROLOGÍA.
- VEGETACIÓN Y FAUNA
- ZONA DE INTERES HIDROGEOLOGICO

Contexto geológico

MIMTECH ALFA S.L. se encuentra recogido en la parte inferior izquierda de la Hoja 63-III (Eibar) del Mapa Geológico del País Vasco. La ubicación del emplazamiento se encuentra en terreno del cretácico superior concretamente.



Izq.: Mapa de situación. Dcha.: Esquema geológico. Hoja 63-III (Eibar) del Mapa Geológico de Euskadi.

En la siguiente figura se muestra parte de la Hoja mencionada y ampliada donde se ha identificado la localización de la actividad.



Alternancia flyschoide de calizas arenosas o limolíticas y margas

Detalle del entorno del emplazamiento sobre la 63-III (Eibar). En rojo identificación del emplazamiento en cuestión.

Geomorfología

Como se puede observar a continuación, en cuanto a la geomorfología, el emplazamiento se localiza sobre zona Aluvial dada la cercanía del cauce del río Ego. En cuanto a la litología, se trata de calizas impuras y calcarenitas.



Geomorfología: Aluvial. Fuente: visor geoEuskadi.



Litología: Alternancia de calizas arenosas o areniscas calcáreas y margas o lutitas carbonatadas. Fuente: visor geoEuskadi.

Hidrología

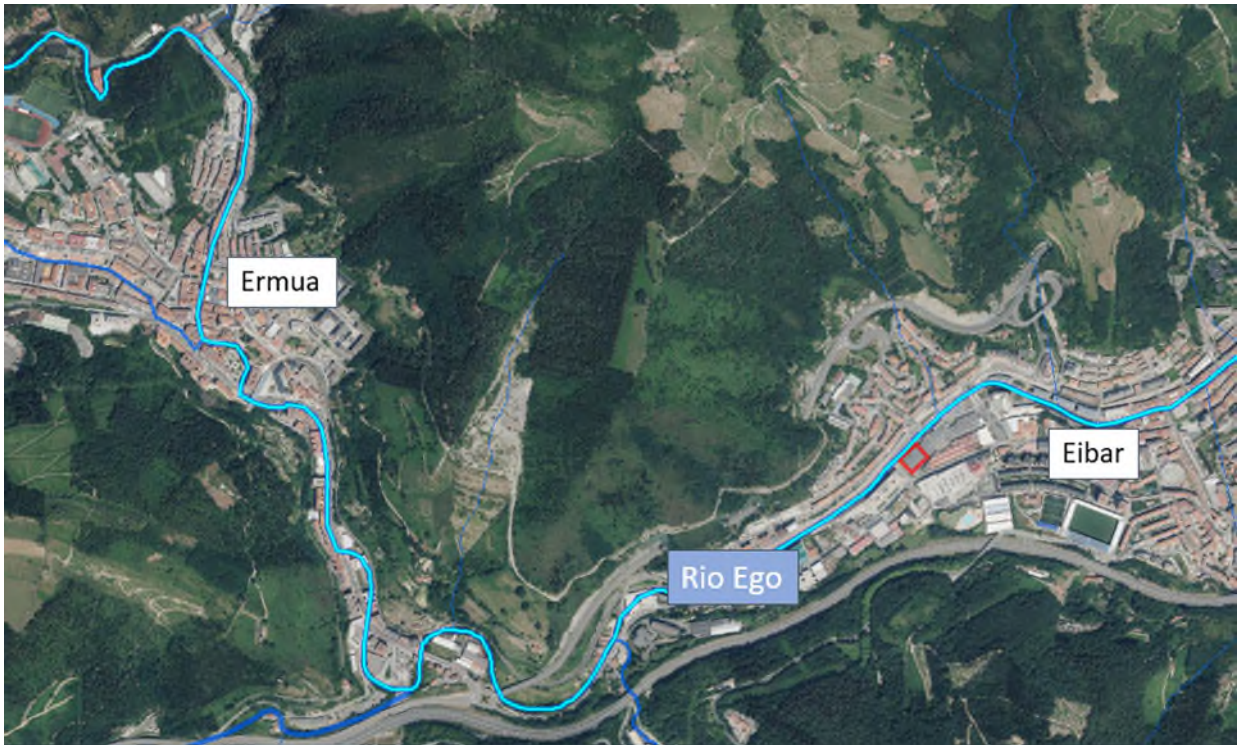
El emplazamiento se enmarca en la Unidad Hidrológica del Deba, en la Demarcación Hidrográfica del Cantábrico Oriental.



Unidades Hidrológicas de las Cuencas Internas del País Vasco. En rojo localización del emplazamiento.

En cuanto a la hidrología superficial el emplazamiento se encuentra a una distancia de 8 metros de distancia del cauce del río Ego. Dicho cauce se encuentra encauzado y cubierto a su paso por el emplazamiento objeto de estudio, por lo que el punto más cercano de cauce no soterrado se encuentra a una distancia de 40 m aguas arriba y a 234 m aguas abajo.

El río Ego con una longitud de 11.525 m, nace en las proximidades del puerto de Trabakua, en las faldas del monte Oiz, en el municipio de Mallabia y desemboca en el Deba en el barrio Maltzaga de Eibar. A su paso por Ermua comienza a discurrir por zonas fuertemente urbanizadas e industrializadas por lo que su cauce, orillas y aguas son altamente alteradas cuya afección sigue hasta la localidad de Eibar donde la mayor parte está cubierta.



Hidrografía de aguas superficiales. Río Ego a su paso por los municipios de Ermua y Eibar. MIMTECH ALFA marcado en rojo. Fuente: visor geoEuskadi.

La única estación de control de la calidad de las aguas en el río Ego es la de Eibar (DEG068), situada en el barrio de Azitain, aguas abajo del emplazamiento, a una distancia de 2,45 km. Según los datos obtenidos de dicha estación de control a través del visor geoEuskadi, el estado del agua a su paso por dicha estación es peor que bueno, con una naturaleza muy modificada, un estado ecológico potencial malo y un estado químico que no alcanza el bueno

Hidrogeología

El emplazamiento se encuentra en la masa de agua subterránea del Sinclinorio de Bizkaia. El código de identificación de la masa agua es el ES017MSBT017-005.



Hidrografía de aguas subterráneas. 1: Masa Sinclinorio de Bizkaia. Fuente: visor geoEuskadi.

La permeabilidad del terreno del emplazamiento es media por fisuración, con una vulnerabilidad de acuíferos muy baja.



Permeabilidad. 1: Media por fisuración. Fuente: visor geoEuskadi.



Vulnerabilidad de acuíferos. 1: Vulnerabilidad muy baja. Fuente: visor geoEuskadi.

Inundabilidad

Se aprecian a continuación, los periodos de retorno (Tr) de inundación de la zona. El emplazamiento se encuentra a 40 m de zona inundable con 10 años de periodo de retorno.



Inundabilidad de la CAPV. Naranja: 10 años de periodo de retorno. Amarillo: 100 años de periodo de retorno. Azul: 500 años de periodo de retorno. (Emplazamiento marcado en Rojo). Fuente: visor geoEuskadi.

Dominio público hidráulico

El emplazamiento se encuentra dentro de la Zona de Policía del Dominio Público Hidráulico, al límite de la Zona de Servidumbre.



DPH cartografiado. Fuente: visor geoEuskadi.

Meteorología

El emplazamiento se encuentra en la vertiente atlántica, la cual presenta un tipo de clima mesotérmico, moderado en cuanto a las temperaturas, y muy lluvioso. Se denomina clima templado húmedo sin estación seca, o clima atlántico. En este clima el océano Atlántico ejerce una influencia notoria. Las masas de aire, cuyas temperaturas se han suavizado al contacto con las templadas aguas oceánicas, llegan a la costa y hacen que las oscilaciones térmicas entre la noche y el día, o entre el verano y el invierno, sean poco acusadas.

La estación meteorológica más cercana es la de Mallabia (C073), a 6 km de distancia en dirección Noroeste del emplazamiento. Los datos anuales de 2024 registrados en dicha estación, han permitido recoger las siguientes conclusiones (Euskalmet):

- La precipitación acumulada es de 1549,3l/m2.
- La temperatura media anual alcanza los 12,9 °C,
- El valor medio de humedad relativa es del 82,6 %.

Vegetación y Fauna

El emplazamiento se ubica en un entorno muy modificado, urbanizado e industrializado cuya vegetación es ruderal-nitrófila, típica de este tipo de entorno.



Vegetación. 1: Vegetación ruderal-nitrófila. Fuente: visor geoEuskadi.

Zona de interés hidrogeológico

Mediante el visor se ha comprobado que la actividad no se encuentra en Zona de Interés Hidrogeológico.



Rosa: Zona de Interes Hidrogeológico. Emplazamiento marcado en rojo. Fuente: visor geoEuskadi.

10.1.2. Corredores Ecológicos

El ámbito no forma parte de la Red de Corredores Ecológicos de la CAPV.

10.1.3. Espacios Protegidos y Áreas de Interés Naturalístico

El ámbito no forma parte de ningún espacio protegido ni de ningún área de interés naturalístico inventariado en cualesquiera de sus categorías: parque natural, biotopo protegido, árbol singular, zona o lugar de la Red Natura 2000 (LIC), ZEC, ZEPA, reservas naturales fluviales etc.

10.1.4. Medio Social

La actividad objeto de estudio se ubica en una zona de uso industrial.

No obstante, en el entorno, se encuentran edificaciones de diversos usos, centro educativo, centro hospitalario y viviendas.

10.2. FACTORES AMBIENTALES AFECTADOS

A continuación, se incorpora la *Matriz de Identificación de Impactos* donde interrelacionaremos las acciones de **MIMTECH ALFA, S.L.** sobre los diferentes aspectos del medio.

		FACTORES AMBIENTALES											
		RECURSOS NATURALÍSTICOS								RECURSOS ESTÉTICOS CULTURALES		RECURSOS SOCIOECONOMICOS	
ACCIONES DE MIMTECH ALFA, SL.U.		Suelo	Hidrología	Aire	Flora	Fauna	Hábitats	Situación fónica	Espacios de Interés Natural	Patrimonio cultural	Paisaje	Medio Social	Medio económico
FASE EXPLOTACION	Residuos												
	Emisiones												
	Vertidos												
	Tráfico												
	Ruidos												
	Actividad e Instalaciones												

10.3. VALORACIÓN DE IMPACTOS

A continuación, a modo de tabla resumen se adjunta las valoraciones para los impactos en Fase de Explotación

		FACTORES AMBIENTALES											
		RECURSOS NATURALÍSTICOS								RECURSOS ESTÉTICOS CULTURALES		RECURSOS SOCIOECONOMICOS	
ACCIONES DEL PROYECTO		Suelo	Hidrología	Aire	Flora	Fauna	Hábitats	Situación fónica	Espacios de Interés Natural	Patrimonio cultural	Paisaje	Medio Social	Medio económico
FASE EXPLOTACION	Residuos	COMP	COMP	COMP									
	Emisiones			MOD									
	Vertidos	COMP	COMP										
	Tráfico			MOD				COMP					
	Ruidos							MOD					
	Actividad e Instalaciones											COMP	+MOD
IMPACTO FINAL		**COMPATIBLE**	**COMPATIBLE**	**MODERADO**	...	...	...	**MODERADO**	...	...	...	**COMPATIBLE**	**MODERADO POSITIVO**

Atendiendo a los impactos detectados por la actividad de **MIMTECH ALFA, S.L.** en el medio, y a la valoración de los mismos, podemos concluir que se origina un **Impacto Global MODERADO**, es decir, que su recuperación no precisará prácticas protectoras o correctoras intensivas salvo las ya incluidas en la valoración de los mismos impactos, y que la consecución de las condiciones ambientales iniciales requerirá de cierto período de recuperación.

El presente documento ha sido finalizado en Eibar, a 30 de junio de 2025.

Elaborado por TEKNIMAP	
 *César Fernández del Campo* *Ingeniero Técnico Industrial* *DNI. 72.716.016 K*	 *Felipe Guisasola Ron* *Ldo. CC. Biológicas* *DNI. 15.369.639 G*