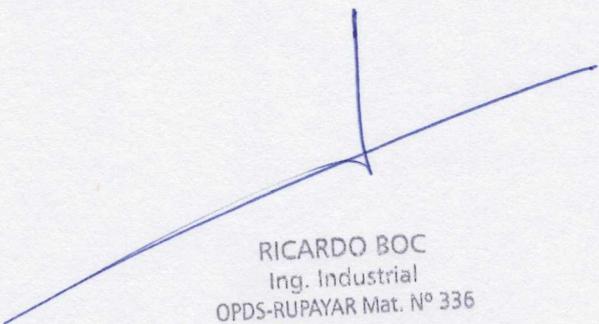

2. DESCRIPCIÓN DEL EMPRENDIMIENTO



RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

LOCALIZACIÓN

EVALUACIÓN PRELIMINAR

SUPERFICIES DEL ESTABLECIMIENTO

Superficie total de predio: **75.398,00 m²**

Superficie total afectada a Producción: **9000,07 m²**

Superficie área de administración: **780,41 m²**

Superficie área de producción: **1921,00 m²**

Superficie área de depósito: **4602,66 m²**

Superficie área de servicios auxiliares: **1696,00 m²**

SERVICIOS EXISTENTES EN EL LUGAR

SERVICIOS	SÍ	NO	OBSERVACIONES
CLOACA:		X	
AGUA CORRIENTE:		X	Se habilitarán 2 pozos semisurgentes ante la Autoridad del Agua
ELECTRICIDAD:	X		
GAS NATURAL:	X		
DESAGÜE PLUVIAL ENTUBADO:	X		Colectora del Parque Industrial
LÍNEAS TELEFÓNICAS:	X		A instalar

SERVICIOS AUXILIARES

SERVICIOS	SÍ	NO	OBSERVACIONES
POZOS SEMISURGENTES:	X		Se habilitarán 2 pozos semisurgentes ante la Autoridad del Agua
GENERACIÓN PROPIA DE ENERGÍA:	X		Grupo Electrónico de 320 kVA
TRANSFORMADORES DE ENERGÍA:	X		2 Trafos de 1000 kVA
OTROS:			Caldera - Torres de Enfriamiento

DATOS CATASTRALES

CIRCUNSCRIPCIÓN	SECCIÓN	FRACCIÓN	PARCELA	ZONIFICACIÓN
II	K	14	8	PARQUE INDUSTRIAL

RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

MEMORIA DESCRIPTIVA

Al momento de la realización del presente Estudio la empresa no había comenzado con las tareas productivas. Se prevé el comienzo de actividades para el primer semestre del año 2021.

LÍNEAS DE PRODUCCIÓN - DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS

PROCESO DE FABRICACIÓN DE GEL-COATS

La producción de Gel-Coats involucra, en un primer paso, un control de calidad de la materia prima de forma previa a su almacenamiento. A medida que la producción lo requiere se efectúa la molienda del pigmento, mientras que simultáneamente se realiza el mezclado de resina con carga. Posteriormente se realiza la dispersión en recipientes adecuados (tachos metálicos) al tipo de producto que se desee obtener.

Una vez logradas las condiciones físicas y químicas del gel, los productos obtenidos de la dispersión son fraccionados en envases de diferentes capacidades y transportados hasta los depósitos destinados para ello, permaneciendo allí hasta que son entregados o retirados por el cliente.

PROCESO DE FABRICACIÓN DE MEZCLAS DE RESINAS Y SISTEMAS POLIURETÁNICOS

Al igual que con los Gel-Coats, para el proceso de fabricación de mezclas de resinas, se realiza un control de calidad de las materias primas. Estas ingresan a un mezclador en diferentes proporciones y cantidades, según el código de resina que se desee fabricar, y se procesan hasta asegurar la homogenización del producto. De manera previa al envasado se efectúa un control para verificar la calidad del producto. Las resinas así fabricadas y envasadas se almacenan en el depósito de productos terminados en donde permanecen hasta su venta y expedición. Para la fabricación de Sistemas Poliuretánicos las materias primas ingresan en diferentes proporciones y cantidades a un reactor, según el código de resina que se desee fabricar. Entre sus principales funciones, el reactor tiene la de producir diferentes movimientos de agitación y un calentamiento de los materiales introducidos, produciéndose una polimerización. Al producto del reactor se lo pasa a un enfriador en un segundo tanque..

Finalizada la mezcla y obtenidas las condiciones deseadas del producto se procede con el llenado de los tambores de 200 lts con el producto obtenido.

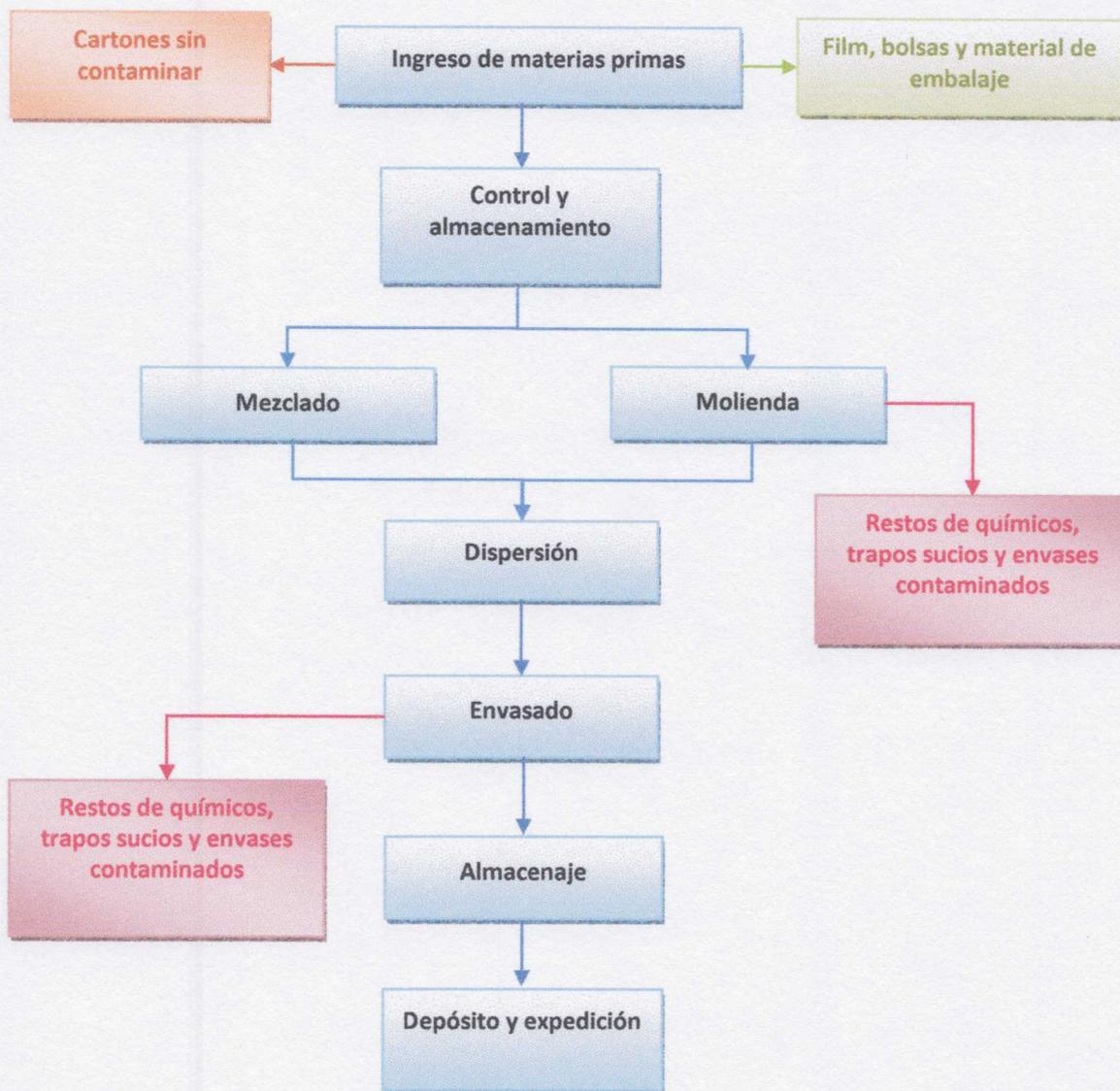
Cada operación una vez finalizada es inspeccionada mediante un proceso de control de calidad que se realiza en el laboratorio. Si este control no es superado la mezcla se vuelve a procesar.

Los productos finales aprobados son almacenados en tambores y transportados hasta los depósitos destinados para tal fin, permaneciendo allí hasta que son entregados o retirados por el cliente.

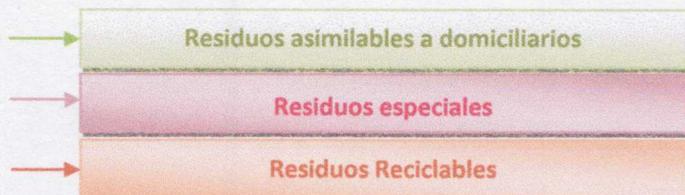
A continuación se presentan los diagramas de flujo de los procesos descriptos.

RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

Proceso de fabricación de Gel - Coats

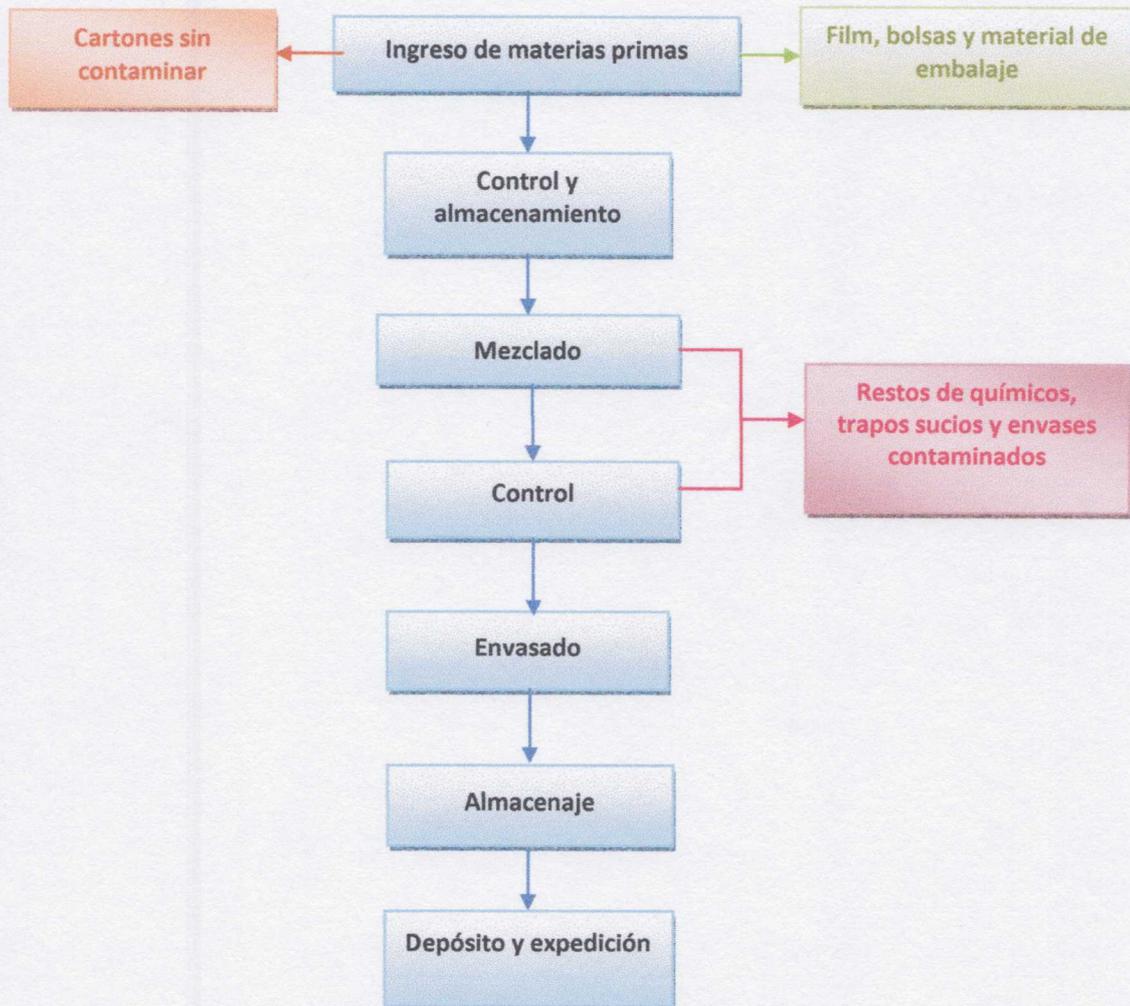


Referencias:

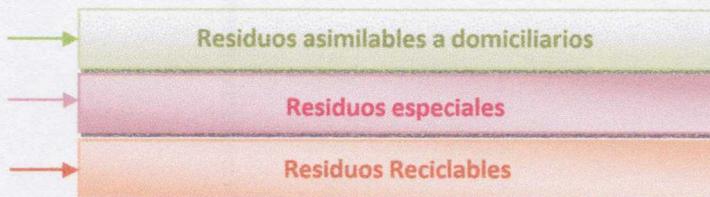


RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

Proceso de fabricación de Mezclas de Resinas y Sistemas Poliuretánicos



Referencias:




RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS.

Las materias primas serán descargadas por los operarios en la zona de carga y descarga de la planta, desde allí se trasladarán hasta los distintos depósitos, en donde permanecerán hasta su requerimiento por las exigencias de la producción.

El transporte de las materias primas, productos intermedios y finales dentro del establecimiento será realizado por los operarios de forma manual, o mediante la utilización de autoelevadores, dependiendo del peso y cantidad del producto a transportar. Algunas de las materias primas serán transportadas por cañería y almacenadas en tanques aéreos habilitados para tal fin.

Los operarios contarán con todos los elementos de protección adecuados para cada tarea, provistos por la empresa.

CARACTERÍSTICAS Y DISTRIBUCIONES EDILICIAS

Existen dentro de la planta sectores destinados a servicios auxiliares, además de aquellas áreas destinadas a las tareas productivas y administrativas. Ellas son:

- Diferentes sectores de almacenamiento de materias primas.
- Depósitos de productos terminados.
- Almacenamiento de residuos.
- Sector de mantenimiento.
- Oficinas de Ingeniería / Calidad.
- Baños y vestuarios.
- El sector destinado exclusivamente a la producción.

Las materias primas ingresarán al establecimiento en camiones y/o camionetas. Los operarios realizarán las descargas de las mismas en el sector de la planta establecido. Cuando las descargas sean a granel los operarios controlarán la realización de la descarga al tanque de almacenamiento. Las materias primas se almacenarán en la planta, diferenciándose según sus características y/o estado físico, en los diferentes sitios ya preestablecidos en el depósito de materias primas.

A medida que la producción lo requiera éstas serán transportadas por los operarios con autoelevadores o bien ayudándose con carros hasta el sitio en donde serán utilizadas. Las materias primas que se almacenen en tanques aéreos serán bombeadas al lugar donde serán procesadas.

Es importante destacar que todos los ingresos y egresos del o al establecimiento, sean para cualquiera de las líneas descritas, para los productos de reventa o bien cualquier tipo de descarte o recambios, se realizarán con los correspondientes remitos, facturas y/o comprobantes.

RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

LISTADO DE MÁQUINAS

Al momento de la realización del presente estudio no se contaba con el listado completo de maquinarias a instalar. Se prevé una potencia total instalada de aproximadamente **2500 HP**.

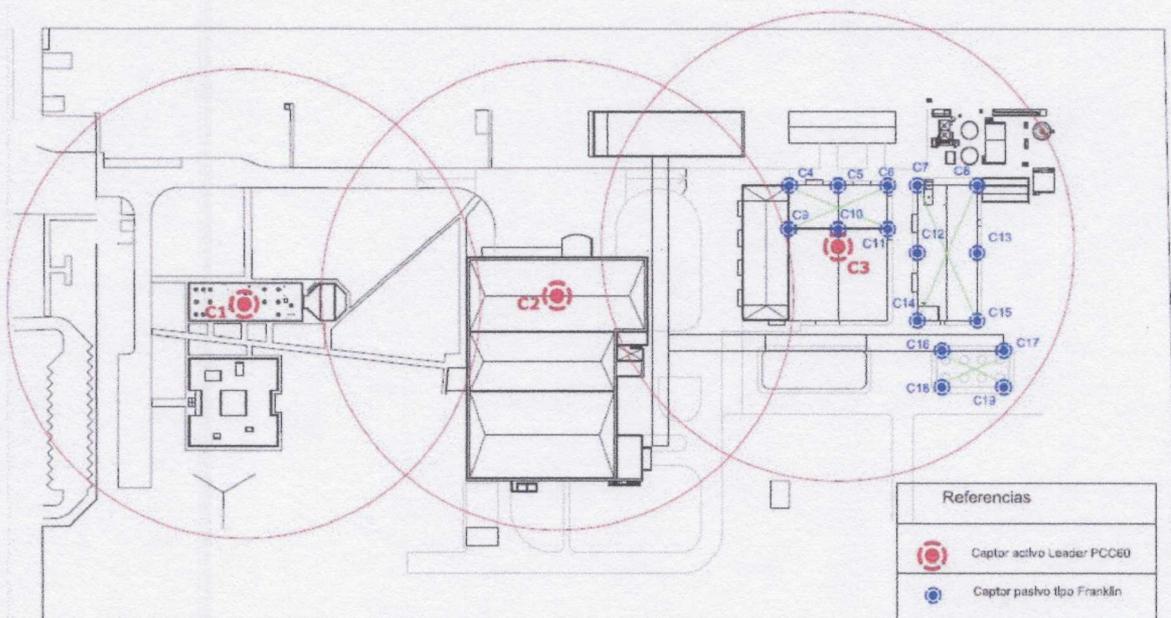
APARATOS SOMETIDOS A PRESIÓN

La empresa prevé la instalación de equipos sometidos a presión con y sin fuego. Una vez instalados se realizarán los ensayos establecidos por ley para su inscripción en el Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible.

PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ATMOSFÉRICAS

Se instalará un sistema de protección contra descargas atmosféricas compuesto por 3 captores activos LPD modelo Leader PCC60 mediante las cuales se logra proteger a la totalidad de las edificaciones.

Si bien, con el montaje de estos tres captores activos se estaría protegiendo a la totalidad de la planta, el reglamento de la AEA exige la colocación de captores tipo Franklin en áreas clasificadas, mediante la utilización del método de esfera rodante (tomando esferas de 20 mts. de radio).



TANQUES AÉREOS DE ALMACENAMIENTO DE DERIVADOS DE HIDROCARBUROS

La empresa contará con 22 tanques aéreos para el almacenamiento de materias primas distribuidos en dos recintos. Un recinto para inflamables y otro para no inflamables. En los tanques se almacenarán distintos tipos de resinas, monómero de estireno, acetato de etilo y etilenglicol.

Los tanques se encontrarán dentro de un recinto de contención de hormigón armado con tabiques de hormigón H21. Los recintos se construirán sobre una plataforma compuesta por una base, sub-base y aporte de suelos seleccionados de 1,20 metros de altura colocados sobre una membrana Geotextil.

Los volúmenes de los recintos se calcularon de acuerdo a la ley 13660 (Ley de Hidrocarburos) en donde se establece que para recintos compartidos la contención mínima debe ser el 100% del tanque de mayor capacidad + el 50% de la sumatoria de los tanques restantes.

Una vez instalados, los tanques serán habilitados ante el Ministerio de Energía y Minería de la Nación realizando las auditorías anuales de seguridad establecidas por ley.

PRECURSORES QUÍMICOS

Debido a la utilización de sustancias consideradas como precursores químicos de drogas, se realizará la inscripción del establecimiento en el Registro Nacional de Precursores Químicos, dependiente de la Secretaría de Programación para la Prevención de la Drogadicción y la Lucha contra el Narcotráfico de la Nación (SEDRONAR), presentando los informes trimestrales y las reinscripciones anuales establecidas por ley. La empresa utilizará las siguientes sustancias controladas por el mencionado Organismo:

LISTA I

Acetona
Acido Clorhídrico
Acido Sulfúrico
Anhídrido Acético
Metil Etil Cetona
Permanganato de Potasio

LISTA II

Acetato Etilico
Acido Acético
Amoníaco Anhídrido o en disolución acuosa
Benceno
Cloruro de Metileno
Hexano
Hidróxido de Potasio
Hidróxido de Sodio
Metil Isobutil Cetona
Piperidina
Tolueno
Xilenos

LISTA III

Alcohol Etilico
Alcohol Isopropilico
Alcohol Metílico
Cloruro de Amonio

TRANSFORMADORES DE ENERGÍA

El predio cuenta con 2 Transformadores Eléctricos A.E.G. de 1000 KVA de potencia y 33 KV de Tensión sobre cuyos aceites se realizaron análisis de presencia de PCB's, obteniendo 6,0 y 10,1 PPM respectivamente. La Res. SPA 1118/02 establece como límite máximo tolerable de PCB en los transformadores de energía 2 PPM, por lo que se deberán realizar las adecuaciones necesarias para cumplir con el requisito legal. En el Anexo 3 se adjunta el informe de Laboratorio.

RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336

CONDICIONES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

Al momento de la realización del presente Estudio la empresa no había iniciado sus actividades productivas (Fecha Prevista: 2º semestre del 2017). Actualmente se encuentra en etapa de obra, cumpliendo para ello con todos los requisitos legales de Higiene y Seguridad Laboral.

El establecimiento contrató los servicios de QBE ART. Una vez iniciadas las actividades se comenzará con la realización de las distintas tareas de higiene y seguridad laboral, entre las que podemos destacar: Análisis de Riesgos y EPP por puesto de trabajo; Mediciones de Ruido, Iluminación y Carga Térmica, Análisis de Contaminantes, Mediciones de PAT y continuidad con máquinas, implementación de un procedimiento de evacuación y actuación ante emergencias, etc.



RICARDO BOC
Ing. Industrial
OPDS-RUPAYAR Mat. N° 336