

RESUMEN:

La empresa **INDEPENDENCIA S.R.L.** se encuentra ubicada en la localidad de Ciudadela, partido de Tres de Febrero, sobre la calle Reconquista N° 638. La misma se encuentra establecida en dicha localidad desde 1961.

El rubro principal de la empresa es el acabado de productos textiles. Ello incluye el lavado, teñido y apresto de telas. Dichos procesos involucran las siguientes operaciones:

TERMINACIÓN DE TELAS

- Recepción de materia prima: Las materias primas son almacenadas dentro de la planta en el sector depósito hasta su utilización.
- Caustificado: Las telas son cargadas en la caustificadora. Este proceso permite que las telas obtengan una mayor firmeza. Esta etapa es optativa dependiendo de los requerimientos del cliente y se lleva a cabo en la misma máquina donde se realizará el teñido.
- Estabilizado: Posterior al caustificado, se procede al neutralizado y al posterior encogido de la tela. La operación se efectúa dentro de la máquina teñidora permitiendo la eliminación de restos del baño de soda cáustica remanente.
- Teñido: Se realiza dentro de las máquinas teñidoras. La operación difiere con el tipo de tela a procesar: a) Teñido directo para telas de un solo color; b) Teñido reactivo, de mayor tiempo de realización que el anterior da una mayor fijación del color y es empleado especialmente para telas combinadas.
- Enjuague y suavizado: Con el agregado de agua, se lleva a cabo este proceso que permite el retiro de los sobrantes del teñido.
- Centrifugado: Esta operación permite efectuar mediante la acción mecánica de máquinas, el centrifugado de las telas.
- Secado: Luego del centrifugado, las telas son colocadas en las secadoras donde, mediante la corriente de aire caliente, son secadas a temperaturas que van desde los 100 °C a 170 °C.
- Planchado: Las telas previo empaque son planchadas. El planchado se realiza mecánicamente con el pasaje de las piezas por una plancha de cilindros calefaccionados por vapor de agua.
- Empaque: Las telas terminadas son empacadas con film de polietileno quedando listas para despacho final.
- Expedición: En dicha etapa se efectúa el despacho al cliente.

LAVADO

Ésta, es una etapa adicional que es realizada a pedido del cliente, siendo un complemento al teñido o directamente el único requisito del cliente. Se lleva a cabo en las mismas máquinas de teñir, concluyéndose el proceso con las operaciones de secado, planchado y expedición, ya detalladas.

BALANCE DE MASAS

En el siguiente cuadro se indican las cantidades mensuales de materiales entrantes (materias primas e insumos) y materiales salientes (productos y residuos generados):

RESUMEN DEL EMPRENDIMIENTO

Ley 11.459 - Dto. 531/19 - RG-358-03

| SUSTANCIA | CANTIDAD EN PESO (kg/mes) | |
|--|---------------------------|--------------|
| | ENTRANTE | SALIENTE |
| Anilinas | 1500 | --- |
| Hipoclorito de sodio | 1500 | --- |
| Peróxido de hidrógeno | 500 | --- |
| Hidróxido de Sodio | 500 | --- |
| Detergente biodegradable | 500 | --- |
| Suavizantes | 400 | --- |
| Cartón (tubo) | 5000 Unid | 5000 Unid |
| Polietileno (film) | 300 | |
| Ácido Fórmico | 100 | --- |
| Tela | 37000 | --- |
| Hilado | 700 | --- |
| Sal gruesa | 6000 | --- |
| Cinta | 140 | --- |
| Tela teñida | --- | 37300 |
| Tela lavada | --- | 700 |
| Residuos asimilables a domiciliarios y residuos especiales | --- | 140 |
| Efluentes líquidos | --- | 11000 |
| TOTALES | 49140 | 49140 |

| | | | | | | |
|------------------------|---|----------------|---|-----------------------------|---|-----------------------------|
| MATERIAS PRIMAS | + | INSUMOS | = | PRODUCTOS TERMINADOS | + | RESIDUOS y EFLUENTES |
| 49140 Kg/mes | | | = | 38000 Kg/mes | + | 11000 Kg/mes |

De acuerdo a la descripción de las actividades, la información brindada por la empresa y el relevamiento efectuado por esta auditoría, se ha decidido agrupar la información de residuos sólidos de acuerdo a la clasificación adoptada por la normativa provincial vigente.

INDEPENDENCIA S.R.L., realiza la segregación primaria de sus residuos, separándolos de acuerdo a la corriente de generación y el destino final que cada uno de ellos tiene.

La gestión de los residuos producidos en la planta, se lleva a cabo según el siguiente detalle:

RESUMEN DEL EMPRENDIMIENTO

Ley 11.459 - Dto. 531/19 - RG-358-03

| DESTINO | DESCRIPCIÓN DEL RESIDUO |
|---|---|
| Residuos Asimilables a Domiciliarios: C.E.A.M.S.E (Planta Norte III) (Recolector municipal de R.S.U.) | Restos de comida |
| | Limpieza de oficinas, sanitarios y comedor |
| Reciclaje: Terceros | Restos de materiales de embalaje (plástico, papel y/o cartón). |
| Residuos Especiales: Termodestrucción | Residuos sólidos del laboratorio de control de calidad |
| | Residuos generados en tareas de mantenimiento |
| | Envases rotos y/o dañados de productos químicos |
| Residuos Especiales: Devolución al Proveedor | Tambores y/o bidones ex materias primas |

La empresa ha realizado la gestión de Inscripción como generador de sus residuos especiales ante el OPDS y presenta las renovaciones anuales, bajo N° de Expediente 2145-14106/2003.

EFLUENTES GASEOSOS

Se identifican como fuentes de generación de efluentes gaseosos a los siguientes equipos:

- **Equipo N° 1 - Caldera a gas natural.**

Tipo de emisión: Puntual. Contaminantes: Monóxido de carbono y Óxidos de nitrógeno.

Registro documentales:

Bajo expediente N° 2145-20321/2004, **INDEPENDENCIA S.R.L.** ha efectuado la correspondiente presentación ante OPDS de la Declaración Jurada y demás documentación complementaria a fin de solicitar el permiso de descarga de efluentes gaseosos (Ley 5965, Dec. 3395/96, Res. SPA 242/97). El OPDS le otorgó el 13/12/2017 el Permiso de Descarga de Efluentes Gaseosos a la atmósfera por disposición 2496/17 y certificado 8217. El mismo se encuentra, a la fecha, vigente hasta 12 de Julio de 2020.

Asimismo, **INDEPENDENCIA S.R.L.** cumple con el programa de monitoreo de sus emisiones, efectuando las mediciones requeridas por la Autoridad de Aplicación.

EFLUENTES LÍQUIDOS

La empresa genera efluentes líquidos industriales. Las aguas residuales industriales son generadas en los sectores de lavado, teñido, enjuague, purgas de caldera, descarte de equipo ablandador de agua y sector de preparación de anilinas. Para su colecta, se emplean bocas de desagües y canaletas impermeables abiertas que cuentan con rejas para retener sólidos.

Las máquinas lavadoras y de desgaste de prendas descargan directamente sobre bocas de desagües abiertas ubicadas debajo de ellas. Estas bocas de desagües están interconectadas y descargan en una cámara de equalización y bombeo de 25.200 litros de capacidad. Esta cámara utiliza para disminuir la temperatura de las aguas luego de los procesos de los distintos sectores y

RESUMEN DEL EMPRENDIMIENTO

Ley 11.459 - Dto. 531/19 - RG-358-03

para que se produzca una homogeneización de las distintas corrientes. La misma también cuenta con un canasto metálico en la cañería de ingreso que tendrá por objeto retener pelusas y otros sólidos que pudieran caer accidentalmente en las bocas de desagües.

El volumen que tendrá asegura un tiempo de residencia mínimo de 2,8 h del efluente líquido.

El vaciado de esta cámara se realiza por medio de una bomba regulada a un determinado caudal, esto permitirá que los líquidos sean enviados a caudal regulado a la siguiente cámara.

Seguidamente el líquido ingresa a una pequeña cámara que contiene otro filtro metálico con malla de menor graduación, desde esta el líquido pasa por gravedad a un interceptor decantador primario donde se completa la separación de los sólidos. La capacidad del interceptor – decantador primario es de 16000 lts., lo que permite conseguir una retención del líquido de aproximadamente 1,8 h. Este interceptor está provisto de placas instaladas para retener los sobrenadantes, y posee una parte más profunda destinada a la acumulación de barros que pudieran sedimentar.

Desde el interceptor decantador primario, el líquido pasa a un segundo decantador que posee una capacidad de 5700 lts, que otorga un tiempo de retención adicional de 0,6 horas.

Los líquidos así tratados pasan a través de la cámara de toma de Muestras y medición de caudales existente, la cual se conecta a la colectora cloacal operada por AySA sobre la calle Reconquista.

Los barros producidos serán retirados de los interceptores decantadores periódicamente y enviados a lugares debidamente autorizados por las reglamentaciones vigentes.

El caudal máximo diario es de: $Q_{\text{máx.}} = 90 \text{ m}^3/\text{día}$.

El establecimiento cuenta con la Factibilidad de vuelco otorgada por la Empresa AySA S.A. por un caudal de 120 m³/ día

MEDIDAS MITIGADORAS DE LOS IMPACTOS

Dados los resultados obtenidos en la evaluación de Impacto Ambiental y observándose en la misma las acciones que afectan a los recursos naturales y humanos, se considerarán las recomendaciones detalladas a continuación:

1. El impacto negativo más significativo que se identifica es el de generación de efluentes líquidos asociado en el proceso de teñido, caustificado, enjuague y lavado de telas.
Los mismos son tratados previo a su descarga por medio de tratamiento primario físico en la planta de tratamiento..
Por otro lado, la empresa tramitó la documentación técnica obligatoria ante la Secretaría de Control y Monitoreo Ambiental del Ministerio de Ambiente y Desarrollo sustentable, la misma obra bajo el N° de DTO: 5251 y posee otorgada la prefectibilidad hidráulica de la Autoridad del Agua (ADA) de la provincia de Buenos Aires.
2. Otro impacto negativo es la de generación de residuos especiales en el proceso de teñido y lavado de telas. Los residuos se acopian transitoriamente en el depósito de Residuos Especiales, hasta retiro por transportista habilitado. Se cuenta con los correspondientes Certificados de Tratamiento y Manifiestos de Transporte. Asimismo, la empresa se encuentra inscripta en el registro provincial de generadores y efectúa las renovaciones anuales de Inscripción como generadores de Residuos Especiales. En este sentido, se considera el impacto minimizado por la escasa cantidad generada.

RESUMEN DEL EMPRENDIMIENTO

Ley 11.459 - Dto. 531/19 - RG-358-03

3. Se identifica como otro impacto negativo de la actividad al asociado a la emisión de gases de combustión como consecuencia del uso de la Caldera, ya que para el proceso de secado de tela se utiliza vapor de agua. Al respecto, la empresa realiza el monitoreo de estas emisiones con frecuencia anual, obteniéndose en todos los casos, resultados ambientalmente satisfactorios. Además posee el Permiso de Descarga de Efluentes Gaseosos a la atmósfera por disposición 2496/17, certificado 8217 y cuyo número de Expediente es 2145-20321/2004. El mismo se encuentra, a la fecha, aún vigente.
4. Deberá mantenerse actualizado el sistema de información de todas las normativas municipales, provinciales, nacionales e internacionales relacionadas con la actividad en lo que refiere a Higiene, Seguridad en el Trabajo y Protección del Medio Ambiente.
5. Implementar anualmente el programa de capacitación en actividades de Prevención y Control de Emergencias Ambientales.
6. Desarrollar anualmente el programa de capacitación del personal en temas referidos a la Higiene y Seguridad en el Trabajo