

- Anexo VII – Copia del Resumen ejecutivo sintetizado.

RESUMEN EJECUTIVO



**MERCEDES BENZ CAMIONES Y BUSES ARGENTINA S.A.U.**

**LOCALIDAD DE VIRREY DEL PINO – PARTIDO DE LA MATANZA  
PROVINCIA DE BUENOS AIRES – ARGENTINA**

**FEBRERO DE 2023**



CDKoT Consultores Asociados

[www.cdkot.com.ar](http://www.cdkot.com.ar)

Calle 11 N° 560e/ av. 526 y calle 527 - La Plata, BS AS – Argentina

Tel/Fax: (0221) 4251134 / 4827338



**SOLICITUD DEL CERTIFICADO DE APTITUD AMBIENTAL DEL PROYECTO (CAAP)**  
**LEY 11.459 - DECRETO REGLAMENTARIO 531/2019**  
**PROFESIONALES INTERVINIENTES**

<u>Contenido:</u>	<u>Profesional:</u>
-------------------	---------------------

<p>1) Objetivos y Alcance del Proyecto.</p> <p>2) Emplazamiento del Proyecto.</p> <p>3) Descripción del Proyecto.</p> <p>4) Estudios de Campo y Antecedentes para la Caracterización del Medio.</p> <p>5) Caracterización del ambiente y del medio.</p> <p>6) Evaluación de Impactos, Descripción de Principales Impactos Detectados.</p> <p>7) Plan de Gestión Ambiental.</p> <p>8) Conclusiones y Recomendaciones.</p>	 <p>PROFESIONAL RUPAYAR                  Ing. Santiago Napal                  Registro RUP – 000120</p>  <p>PROFESIONAL RUPAYAR                  Ing. José Luis Baltazar                  Registro RUP-000126</p>  <p>PROFESIONAL                  Aldo F. Kowalyszyn                  Mat. C. de I. 47.122</p>
--	---

Los profesionales firmantes se hacen responsables de la totalidad de las fojas que componen el documento.



ÍNDICE	Página
1) Objetivos y Alcance del Proyecto.	4
2) Emplazamiento del Proyecto.	5
2.1) Descripción General de las Parcelas.	6
3) Descripción del Proyecto.	8
3.1) Línea de Camiones y Buses (Chasis).	9
3.2) Re-Manufactura de Cajas de Velocidades, de Motores y de Agregados.	12
4) Estudios de Campo y Antecedentes para la Caracterización del Medio.	13
5) Caracterización del ambiente y del medio.	14
5.1) Línea de Base Ambiental.	15
5.2. Medio ambiente socioeconómico e infraestructura.	16
6) Evaluación de Impactos, Descripción de Principales Impactos Detectados.	17
6.1) Conclusiones Generales de la Evaluación.	18
7) Plan de Gestión Ambiental.	19
7.1) Medidas de Mitigación.	20
8) Conclusiones y Recomendaciones.	21



### 1) Objetivos y Alcance del Proyecto.

El presente Estudio de Impacto Ambiental (EslA) tiene como objeto cumplir con lo establecido en la Ley 11.459 de la provincia de Buenos Aires, reglamentada por el Decreto 531/2019, y conforme a los lineamientos indicados en el Anexo II de la Resolución 565/2019, a los efectos de solicitar el Certificado de Aptitud Ambiental del Proyecto (CAAP) referido al establecimiento perteneciente a la empresa MERCEDES BENZ CAMIONES Y BUSES ARGENTINA S.A.U.

Para ello, profesionales con incumbencias en la materia han desarrollado las tareas necesarias para analizar los diferentes aspectos ambientales que poseerá la puesta en funcionamiento de la planta industrial. Para dicho análisis, se han considerado como factores relevantes:

- *Sitio de Emplazamiento.*
- *Empleo y/o Consumo de Recursos Naturales.*
- *Residuos.*
- *Efluentes Líquidos.*
- *Emisiones Gaseosas.*
- *Condiciones Asociadas con Eventual Contaminación de Recursos (Agua, Suelo, Aire, etc.).*

Finalmente se determinarán cuáles son las acciones impactantes que el establecimiento generará sobre los factores medio ambientales susceptibles por su normal funcionamiento en el medio, tanto a nivel local y regional. Además, se definirán las medidas correctoras o remediaciones necesarias a elaborar para su adecuación y por último un balance de los impactos generados por las acciones y sus respectivas correcciones o remediaciones anteriormente mencionadas.



## 2) Emplazamiento del Proyecto.

En primer lugar, resulta importante mencionar que el establecimiento el día 05/07/2019 ha presentado un Formulario Base de Categorización (FBC) y el 15/11/2019 presento un informe ampliatorio, en donde se actualizó toda la información correspondiente a personal, potencia instalada y especialmente superficie cubierta; ya que la misma se vio modificada por la división de las unidades de negocios que funcionaban dentro de la planta: En este último aspecto, es importante recordar que en el CI (centro industrial) funcionan 2 (dos) Unidades de Negocios, con sus procesos productivos asociados:

- Una de ellas relacionada con la Producción de Utilitarios (Vans) y Combis (Kombis).
- Y la otra asociada con la Producción de Camiones y Buses (Chasis).

La división que se efectuó, y que comenzó a regir desde el 01/01/2020, se encuentra relacionada con la creación de la razón social MERCEDES BENZ CAMIONES Y BUSES ARGENTINA S.A.U. (en adelante MBCBA). Esta razón social se encarga de la unidad de negocios de Camiones y Buses, mientras que MERCEDES BENZ ARGENTINA S.A.U. (en adelante MBA) está a cargo de la unidad de negocios de Utilitarios (Vans) y Combis (Kombis). Si bien no existe una división física entre las dos razones sociales dentro del CI, se encuentran diferenciadas en cuanto a los procesos productivos desarrollados, las instalaciones edilicias que emplean y los servicios auxiliares que utilizan.

En las siguientes imágenes satelitales pueden observarse la totalidad del predio bajo estudio, donde funcionan ambas razones sociales (MBCBA y MBA), y la delimitación de los predios que pertenecen a las mismas.



En primer lugar, a continuación, pueden observarse una serie de imágenes satelitales indicativas de la totalidad del predio del CI, donde funcionan ambas razones sociales (MBA y MBCBA), y la delimitación de las parcelas que componen el mismo.



**Figura:** Imagen satelital con delimitación del predio que compone el Centro Industrial Juan Manuel Fangio.

A continuación, se realizará una descripción de las parcelas y de las superficies que corresponderán a MERCEDES BENZ CAMIONES Y BUSES ARGENTINA.

### 2.1) Descripción General de las Parcelas.

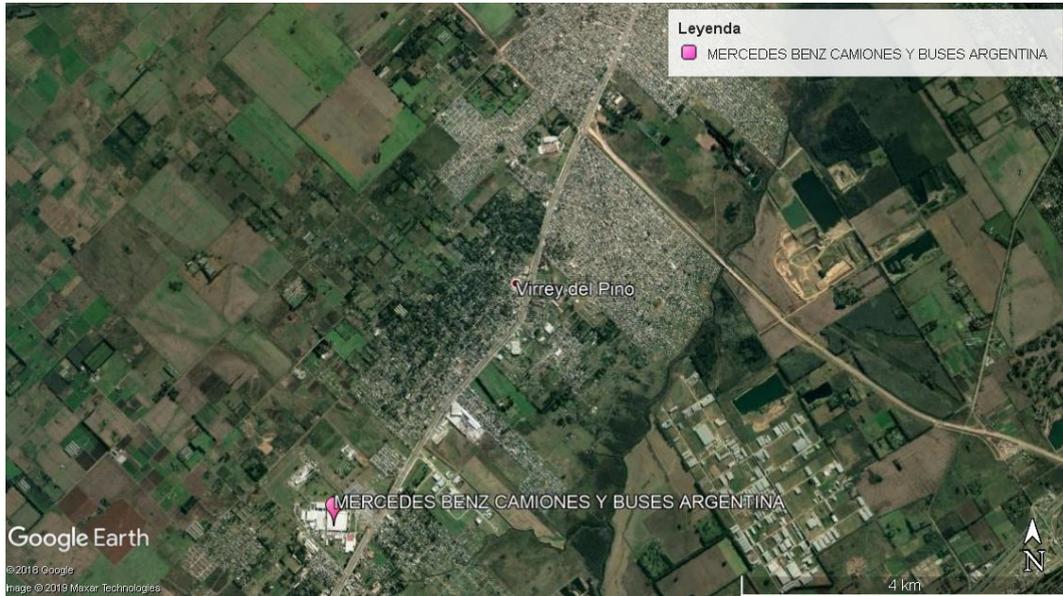
La firma se dedica a la fabricación de vehículos automotores, en un predio fabril compuesto por 3 (tres) parcelas localizadas en la localidad de Virrey del Pino, partido de La Matanza. A continuación, se incluye una imagen satelital con la ubicación de las parcelas que conformarán el predio fabril:





### 3) Descripción del Proyecto.

El establecimiento perteneciente a la firma MERCEDES BENZ CAMIONES Y BUSES ARGENTINA S.A.U. se encuentra ubicado en la localidad de Virrey del Pino, partido de La Matanza, en la provincia de Buenos Aires.



**Figura:** Imagen satelital con ubicación del establecimiento en relación a la localidad de Virrey del Pino.



**Figura:** Imagen satelital con ubicación del establecimiento.

En primer lugar, resulta importante destacar que el establecimiento cuenta con 2 (dos) líneas de producción bien diferenciadas:



- *Línea de Camiones y Buses (Chasis).*
- *Línea de Re-Manufactura.*

Es importante mencionar que, en ambas líneas productivas, se encuentran involucradas diferentes áreas o plantas del CI. Esta vinculación conlleva diferentes tareas de logística y de operación, que se mencionaran a lo largo del presente apartado.

### 3.1) Línea de Camiones y Buses (Chasis).

En este proceso se pueden fabricar los siguientes productos:

- *Chasis para buses (OH 1621, OH 1721, OF 1621).*
- *Camiones (ACCELO 815, ACCELO 1016, ATEGO 1721, ATEGO 1726, ATEGO 1729).*

Resulta importante mencionar que los procesos involucrados en la fabricación de Buses y Camiones, son desarrollados en la denominada Planta II (o Chapistería). A continuación, se detallan las diferentes etapas involucradas:

- 1) *Soldadura de Bastidores.*
- 2) *Montaje de Ejes Delanteros y Traseros.*
- 3) *Montaje de Bastidores para Buses y de Camiones.*
- 4) *Control Final.*

#### 1) Soldadura de Bastidores.

El proceso se divide en 3 (tres) sectores, los cuales trabajan coordinadamente y luego lo producido es ensamblado para constituir la estructura del chasis. Estos sectores son: Soldado de Módulos, Tratamiento de Superficie y Zona de Sellado.

El proceso de soldadura se inicia con el ingreso del material en bruto, abastecido mediante autoelevadores por el área de Logística. Dicho material es colocado sobre los dispositivos de subconjuntos donde se sueldan con soldadoras MIG/MAG, empleando gases Argón y CO<sub>2</sub>.

Posteriormente, los subconjuntos soldados son dispuestos de forma tal de poder ser provistos a los puestos donde son ensamblados y soldados, conformando de esta manera los módulos componentes del bastidor. Tanto el izaje



como el traslado de los diferentes materiales, es realizado mediante la utilización de dos puentes grúa y dos monorraíles.

Una vez finalizado, el bastidor ingresa al puesto de "Finish" donde es colocado sobre un carro rotativo para examinar las soldaduras y lijar las proyecciones que pudiesen existir. A lo largo del proceso de soldado del bastidor se realizan tareas de pintado puntuales, en particular en las caras de las chapas contrapuestas.

Posteriormente al sector de soldado, la estructura se posiciona de manera de someter la misma al tratamiento de superficie. El sector se compone de la cabina de desengrase y activado, la cabina de fosfatizado y secado y, finalmente, la cabina de pintura y encerado con una sala de mezcla con depósitos de pintura, catalizador, thinner y cera de zonas huecas.

En primer lugar el bastidor ingresa a la cabina de desengrase y, según la necesidad, se le aplica un producto removedor de óxido. En dicha cabina se procede al lavado del bastidor con agua de red y detergente a presión, el mismo luego es enjuagado y se aplica una solución activadora (tratamiento superficial previo al fosfatizado) a presión con lanza manual.

En la cabina de fosfatizado, contigua al sector antes descripto, la aplicación es automatizada. El proceso consta de las siguientes etapas:

- 1) Fosfatizado.
- 2) Enjuague del fosfatizado.
- 3) Enjuague con agua desmineralizada.

Luego, en la misma cabina, el bastidor es sometido a un secado forzado con aire caliente. Finalmente, el bastidor ingresa a la cabina de pintura donde se le aplica pintura 2K (pintura de secado al aire) por medio de pistolas. Asimismo, se aplica cera en aquellos intersticios donde el fosfatizado no cubre totalmente (zonas huecas). Para terminar el proceso de encerado, los extremos de cada tubo son encintados para evitar la pérdida y/o contaminación del material hasta que fragüe.

## 2) Montaje de Ejes Delanteros y Traseros.

Esta área productiva está destinada al ensamble de dos modelos de ejes. Uno delantero (VL3 de 6,5Tn.) y uno trasero (HL5).



### 3) Montaje de Bastidores para Buses y de Camiones.

El bastidor ingresa al inicio de la línea, como un subconjunto, y es ensamblado en un dispositivo que asegura la geometría del mismo. Seguidamente, y de acuerdo al ritmo de producción, se toma el bastidor mediante puente grúa y se lo deposita invertido sobre dos carros auxiliares para su preparación, quedando éste a la espera del proceso de montaje. Las unidades se trasladan a lo largo de la línea mediante carros sujetos a una cadena de avance continuo.

### 4) Control Final.

Posteriormente a la liberación, se recibe el vehículo y se procede a implementar un sistema de verificación por medio de inspectores de Control Final, en base a check lists orientativos y a la ficha FBK. Las verificaciones pueden ser realizadas en los boxes del Control Final o en los boxes de las Terminaciones, conforme a la disponibilidad de los mismos.

Una vez finalizadas estas operaciones la unidad es retirada y conducida a una cabina donde se realiza el ensayo de estanqueidad. Esta operación consiste en la verificación de la hermeticidad mediante la aplicación de agua desde diferentes ángulos y en forma intensiva. El agua utilizada cae dentro de una cuba y por circuito cerrado es reutilizada para otros ensayos de estanqueidad.

En caso de superar positivamente esta prueba la unidad es conducida a almacenamiento temporario dentro de la planta. De lo contrario es conducida al sector de re-trabajos mecánicos con el objeto de solucionar las causas que ocasionan el ingreso de agua a la unidad.

De acuerdo a la información brindada por personal a cargo del establecimiento, la producción mensual estimada de estos vehículos es de 241 unidades (164 de camiones y 77 de chasis de buses), en un turno de trabajo.

Por otra parte, y de manera complementaria a las actividades productivas desarrolladas en el establecimiento, en el mismo se realiza la re-manufactura tanto de cajas de velocidades, de motores y agregados (tapas de cilindro, bombas de agua y de aceite) de vehículos oficiales de MERCEDES BENZ, siendo el mismo un servicio post-venta ofrecido por los Concesionarios Oficiales.

A continuación, se realizará una breve descripción del proceso de re-manufactura desarrollado en la planta.



### 3.2) Re-Manufactura de Cajas de Velocidades, de Motores y de Agregados.

Este proceso es desarrollado en la Planta de Re-Manufactura (ReMan), la cual cuenta con una superficie cubierta de 3.500 m<sup>2</sup> aproximadamente. A continuación, puede observarse una imagen satelital con la ubicación de la misma dentro del establecimiento.



**Figura:** Imagen satelital con la ubicación de la Planta de Re-Manufactura (ReMan).

En la Planta de Re-Manufactura se producen diferentes modelos de Cajas de Velocidad y Motores correspondientes a Vehículos Comerciales Mercedes Benz. A continuación, se describirán brevemente los procesos de fabricación de los mismos en dicha planta.

- Proceso de Re-Manufactura de Cajas de Velocidad.

El proceso de re-manufactura de cajas de velocidad consta de 6 (seis) áreas bien diferenciadas:

- ✓ *Desmontaje.*
- ✓ *Limpieza.*
- ✓ *Pre-montaje.*
- ✓ *Montaje Final.*
- ✓ *Banco de Pruebas.*
- ✓ *Pintura.*



- Proceso de Re-Manufactura de Motores.

El proceso de re-manufactura de motores consta de 5 (cinco) áreas bien diferenciadas:

- ✓ *Desmontaje.*
- ✓ *Limpieza.*
- ✓ *Mecanizados y Pre-montajes.*
- ✓ *Almacén de Piezas Re-Manufacturadas.*
- ✓ *Montaje Final.*

- Proceso de Re-Manufactura de Agregados.

- ✓ *Desmontaje.*
- ✓ *Limpieza.*
- ✓ *Mecanizados y Pre-montajes.*
- ✓ *Limpieza Final.*
- ✓ *Montaje Final.*
- ✓ *Banco de Prueba de Bombas de Aceite.*
- ✓ *Test de Estanqueidad de Agregados.*

#### 4) Estudios de Campo y Antecedentes para la Caracterización del Medio.

A fin de contar con información sensible, se han llevado a cabo tareas de monitoreo y relevamientos preliminares que permiten lograr una adecuada caracterización de los diferentes recursos que podrían ser afectados por un Proyecto de este tipo.

Dichos estudios fueron realizados por un equipo de profesionales con incumbencias y experiencia en la materia, los cuales se detallan a continuación:

- *Aldo Fabián Kowalyszyn - Ing. Civil.*
- *Santiago Napal - Ing. Industrial, especialista en Ing. Ambiental.*
- *José Luis Baltazar - Ing. Químico.*

Dentro de los estudios más relevantes realizados, se mencionan:



- Relevamiento de las inmediaciones del predio con afectación puntual (linderos).

- A) Relevamiento fotográfico.
- B) Relevamiento de actores sociales próximos.
- C) Relevamientos de accesos al predio.

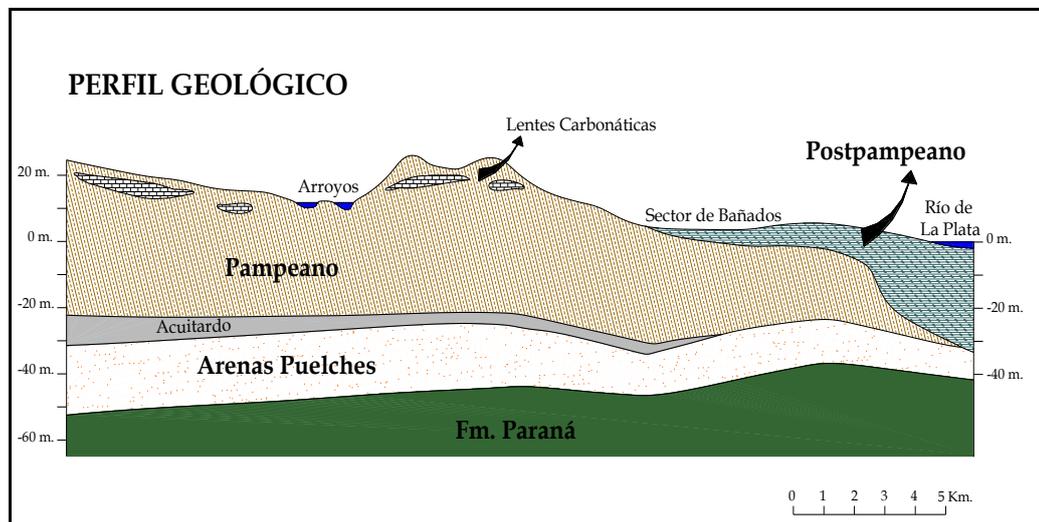
Relevamiento de condiciones socio-económicas en las localidades y barrios aledaños al Proyecto.

- A) Procesamiento y análisis de datos históricos.

**5) Caracterización del ambiente y del medio.**

Desde el punto de vista geológico las formaciones superficiales son las que tienen mayor significación e influencia respecto a los objetivos del presente trabajo. En este sentido la región presenta una marcada monotonía en su condición geológica, hecho que tipifica a los ambientes llanos.

En la siguiente figura se presenta un corte transversal esquemático del perfil geológico característico de la región, en el cual se incluyen las principales formaciones de interés.

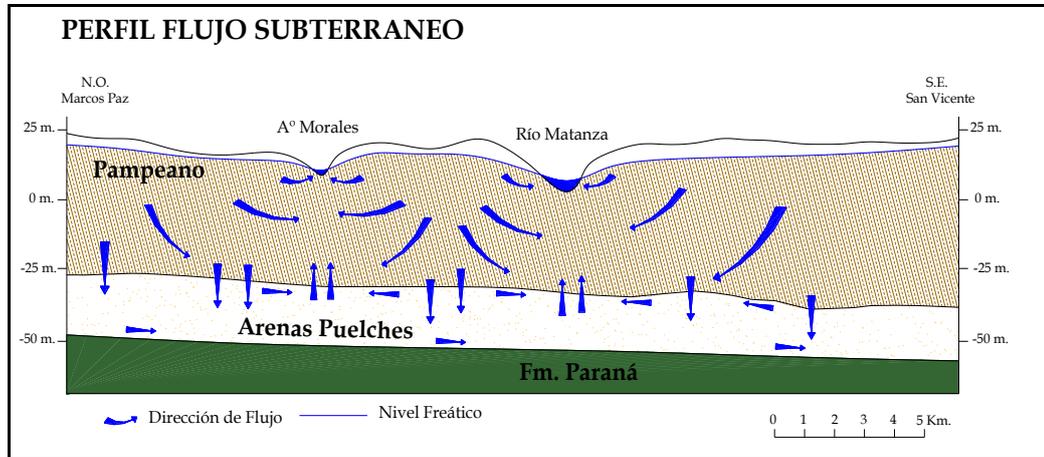


*Figura: Perfil geológico esquemático regional.*

Desde el punto de vista Estructural, la región en estudio se encuentra comprendida dentro de la provincia geológica denominada Llanura Chaco-Pampeana, esta unidad se caracteriza por la presencia de una cubierta cenozoica continental y marina, que se apoya discordantemente sobre las rocas Precámbricas y/o Paleozoicas del basamento.



Respecto al escurrimiento de la región el mismo es de SO a NE, la morfología de la superficie freática, aunque con gradientes más atenuados se ajusta a la de la superficie topográfica.



**Figura:** Perfil Flujo Subterráneo.

### 5.1) Línea de Base Ambiental.

En lo que refiere a la línea de base ambiental, la firma analizó los siguientes recursos, cumpliendo lo establecido en la resolución 95/14.

- Agua Subterránea (Pozos de Explotación).
- Nivel Freático (Pozos Freáticos).
- Calidad de Aire.

#### Agua Subterránea (Pozos de Explotación).

Se analizaron los analitos siguientes en 3 pozos (2, 3 y 5): Turbiedad, Color, Olor, pH, Arsénico, Cadmio, Cobre, Dureza Total, Hierro Total, Manganeso, Mercurio, Nitrato, Nitrito, Plata, Plomo, Sólidos disueltos totales, Sulfatos, Bacterias Coliformes totales, Escherichia Coli, Pseudomona aeruginosa, Cromo Total, Aluminio, Zinc, Cianuro total, Bacterias Aerobias Mesofilas Totales, Fluoruro total, Cloro Activo Residual, pH de Saturación, Nivel Estático, Amonio, Nivel Dinámico, Hidrocarburos Totales, Bacterias Coliformes Fecales, Potasio, Magnesio, Calcio, Sodio.

A los efectos de analizar los valores obtenidos en los monitoreos llevados a cabo, hemos utilizado los valores establecidos en el **Código Alimentario Argentino (CAA)**.

Comparando los valores obtenidos observamos que, si bien existen algunas desviaciones en algunos parámetros, las mismas resultaron ser puntuales. Por su parte, en los demás casos las concentraciones halladas se encuentran por



debajo de los límites establecidos por la normativa de referencia o bien por debajo de los límites de detección de la técnica analítica empleada.

#### Nivel Freático (Pozos Freáticos)

Se analizaron en 14 pozos (F1.1, F1.2, F2.2, F3.3, F4.2, F13-FR, MB1-FR, MB2-FR, MB3-FR, MB4-FR, MB5-FR, MB6-FR, MB9-FR, MB10-FR) de monitoreo los analitos siguientes: Color, Olor, pH de saturación, Turbiedad, Conductividad Eléctrica, Alcalinidad total, Alcalinidad de Bicarbonatos (mg/l CaCO<sub>3</sub>), Cianuro total, Cloro Activo Residual, Cloruros, Fluoruro total, Nitrato, Nitrito, Nitrogeno Amoniacal, Silice, Sólidos disueltos totales, Sulfatos, Aluminio, Amonio, Arsénico, Cadmio, Calcio, Zinc Total, Cobre Total, Cromo Total, Hierro Total, Manganeseo, Magnesio, Mercurio, Niquel, Plata, Plomo, Potasio, Sodio, Hidrocarburos Totales, 1,1,2,2-tetracloroetileno, Clorobenceno, 2,4,6-triclorofenol, pH, Dureza Total, Nivel Freatico (Estatico), BTEX, Pentaclorofenol.

Es importante mencionar que no existe normativa aplicable, ni a nivel nacional ni provincial, que regule la calidad para el agua proveniente del acuífero freático. Del análisis de los resultados obtenidos durante el año 2022, se observan concentraciones de “Arsénico”, “Aluminio” y “Hierro”, se recomienda darle seguimiento a los mismos. Finalmente, en los monitoreos posteriores, se observa una buena calidad del recurso.

#### Calidad de Aire

Se analizaron en 4 puntos de monitoreo los analitos siguientes: Monóxido de carbono (CO), Óxidos de nitrógeno (NOx), PM10, Acetato de butilo, Etilbenceno, Isopropanol, Tolueno, Xileno, Naftaleno, Butilglicol, Alcohol isobutílico. A los efectos de analizar los valores obtenidos en los monitoreos en los distintos puntos del entorno de la planta, hemos utilizado los valores establecidos en la **Tabla A “Valores Norma para Estándares de Calidad de Aire” del Anexo III del Decreto 1074/2018.**

Comparando los valores obtenidos observamos que todas las concentraciones halladas se encuentran por debajo de los límites establecidos en la citada normativa o bien, por debajo de los límites de detección de las técnicas de medición utilizadas.

#### **5.2. Medio ambiente socioeconómico e infraestructura.**

El establecimiento bajo análisis se encuentra emplazado en la localidad de Virrey del Pino, partido de La Matanza; el cual es uno de los 135 partidos de la provincia argentina de Buenos Aires. Forma parte del aglomerado urbano conocido como Gran Buenos Aires. Es el partido más extenso que limita con la Ciudad Autónoma de Buenos Aires y el más poblado de toda la provincia, con 1.775.816 habitantes según el censo de 2010. Su cabecera es la ciudad de



San Justo. La zonificación donde se encuentra emplazado el establecimiento es zona industrial exclusiva, es decir, zona que acepta industrias de 1, 2 y 3ra categoría.

Finalmente, a continuación, se realiza una descripción de los servicios.

- *Electricidad, brindado por la prestataria local.*
- *Gas Natural, brindado por la prestataria local.*
- *Agua, el establecimiento se abastece a través de pozos de explotación.*
- *Cloacas, la zona no cuenta con este servicio público.*

#### 6) Evaluación de Impactos, Descripción de Principales Impactos Detectados.

Se realizó la identificación y evaluación de los impactos ambientales que pueden llegar a incidir sobre los diferentes componentes del sistema ambiental receptor, tanto aquellos que inciden sobre el medio natural, como aquellos que afectan al medio socioeconómico, derivados de la puesta en funcionamiento del establecimiento. La metodología utilizada para la realización del presente estudio de evaluación es la propuesta de Vicente Conesa Fernández-Vítora (1997, Guía Metodológica para la Evaluación de Impacto Ambiental), que utiliza la siguiente ecuación para el cálculo de la importancia:

$$I = \pm [3IN + 2EX + MO + PE + RV + SI + AC + EF + PR + MC]$$

Dónde:

$\pm$  = Signo.

*I* = Importancia del impacto.

*IN* = Intensidad o grado probable de destrucción.

*EX* = Extensión o área de influencia del impacto.

*MO* = Momento o tiempo entre la acción y la aparición del impacto.

*PE* = Persistencia o permanencia del efecto provocado por el impacto.

*RV* = Reversibilidad.

*SI* = Sinergia o reforzamiento de dos o más efectos simples.

*AC* = Acumulación o efecto de incremento progresivo.

*EF* = Efecto (tipo directo o indirecto).

*PR* = Periodicidad.

*MC* = Recuperabilidad o grado posible de reconstrucción por medios humanos.



La matriz de evaluación de impacto ambiental tiene un carácter cualitativo que se cuantifica a través de una aproximación matemática, en donde cada impacto es calificado según su importancia (I); esa matriz puede interpretarse como un cuadro comparativo de los impactos.

Del análisis de los impactos ambientales convencionales que se producirían en la etapa de funcionamiento, se destacan los siguientes resultados:

Recurso	Valoración Media
Actividades Económicas	+36
Población	+2
Aire	-35
Seguridad e Higiene	-31
Agua Superficial	-29
Suelo	-26
Agua Subterránea	-25
Infraestructura	-25
Flora	0
Fauna	0
Geología y Geomorfología	0

#### 6.1) Conclusiones Generales de la Evaluación.

La puesta en funcionamiento del Establecimiento, como todo emprendimiento u obra a desarrollarse, genera impactos positivos desde el punto de vista de demanda y generación de puestos de trabajo y servicios; así como también el incremento de la oferta de bienes, infraestructura edilicia. No obstante, desde el punto de vista de afectación de los recursos naturales generará impactos negativos con las categorías aquí informadas. Esta situación nos permite concluir que la planta generará un impacto negativo sobre el medio ambiente natural, el cual deberá ser minimizado y compensado en base a las diferentes medidas de prevención y mitigación mencionadas dentro de cada una de las descripciones correspondientes.

Como conclusión final, el equipo consultor a cargo del desarrollo del EsIA entiende que, de realizarse todas las medidas de mitigación y corrección propuestas, planes de correcciones y/o adecuaciones y planes de monitoreos, el Establecimiento es viable desde el punto de vista medioambiental.



## 7) Plan de Gestión Ambiental.

MBCBA posee un compromiso con el cuidado del medio ambiente, los cuales deben estar alineados a los establecidos de manera corporativa. Los lineamientos principales para este cometido se deben ver reflejados en una adecuada gestión de residuos, efluentes líquidos, gaseosos, entre otros, como así también en el intento constante de mantener estándares de cumplimiento legal en materia de medio ambiente.

A continuación, se describe un Plan de Gestión Ambiental para el establecimiento.

*“Objetivos y metas ambientales perseguidas. Posibles condiciones de funcionamiento anormal, incidentes, accidentes. Situaciones de emergencia potenciales. Planes de emergencia establecidos”.*

El objetivo de establecer un programa de vigilancia ambiental o plan de gestión ambiental surge de la necesidad de verificar la respuesta positiva prevista de las medidas de mitigación o de corrección de los posibles impactos negativos que pudieran desprenderse de las actividades llevadas a cabo.

Se entiende por gestión ambiental, el conjunto de decisiones y acciones que realizan los diversos actores institucionales, sociales y económicos, para lograr y mantener el adecuado funcionamiento de la actividad propendiendo al mantenimiento de los ecosistemas, las condiciones laborales en ambientes de trabajo, el mejoramiento de la calidad de vida de la población circundante y las condiciones apropiadas para el desarrollo económico. La gestión ambiental se realiza a través de los diferentes instrumentos: de política; legales y normativos; administrativos; de planeación, ejecución y control; técnicos; económicos, financieros y de participación.

Son objetivos principales del Plan de Gestión Ambiental:

- *Minimizar y mitigar los posibles impactos ambientales negativos identificados en el Capítulo 4.*
- *Dar cumplimiento a los acuerdos internacionales y las leyes y normativas ambientales aplicables al establecimiento: Legislación nacional, provincial y municipal.*
- *Establecer los lineamientos para el desarrollo de una gestión ambiental mediante la implementación de sistemas y programas que garantizan esta actividad, incluyendo manejo de residuos, protección del suelo y las aguas subterráneas, etc.*

Con los objetivos trazados se deberá contar en el presupuesto con los recursos suficientes que posibiliten implementar los siguientes programas de Gestión Ambiental.



El presente PGA es aplicable en todas las áreas y actividades que se encuentren relacionadas con el normal funcionamiento de la planta industrial. A continuación, se describen los objetivos tendientes a evitar o minimizar cualquier efecto que pueda perjudicar al medio ambiente natural y sociocultural de la región afectada por el alcance del mismo.

- *Seguimiento de las medidas preventivas, mitigadoras, correctoras y/o compensatorias.*
- *Mejora continua.*
- *Correcciones y adecuaciones.*
- *Control de los recursos afectados.*
- *Gestión de residuos.*

### 7.1) Medidas de Mitigación.

A continuación, se realiza una descripción de las medidas de mitigación mas importante a llevarse a cabo.

- *Se deberá asegurar que los vehículos del personal que desarrolle tareas dentro del establecimiento cuenten con las correspondientes habilitaciones y permisos para circulación (Verificaciones obligatorias), ya que esta condición permite asumir que disponen de los controles sobre las emisiones de gases generados y que éstos se encuentran dentro de los límites permitidos.*
- *Se deberá asegurar que los vehículos que ingresen al sitio utilicen prioritariamente la Ruta Nacional N°3 y/o en el acceso de calle Loeffler (Puesto Sur), y de modo excepcional las calles internas, minimizando de esta manera el impacto por la generación de polvos y ruidos.*
- *Se deberá asegurar que los vehículos de proveedores permanezcan estacionados en sectores destinados a tal fin, dentro del establecimiento, con el motor apagado para evitar la generación innecesaria de gases de combustión.*
- *La firma se encuentra tramitando la obtención de la Licencia de Emisiones Gaseosas a la Atmósfera, declarando la totalidad de emisiones puntuales, difusas y fugitivas; además se propuso el plan de monitoreo de sus emisiones para la verificación de la calidad del recurso, todo esto en el marco de lo establecido por la Ley 5965 y su Decreto Reglamentario 1074/18.*
- *Se deberán realizar controles periódicos de la red de incendio presente en planta.*
- *Se deberán mantener actualizados los planes de emergencia y procedimientos ante incendios.*
- *Se deberá capacitar al personal en materia de emergencia ante emergencias e incendio.*
- *La totalidad de los insumos empleados serán almacenados en sectores acordes, los cuales evitarán el posible impacto sobre el recurso: Para el caso particular de aquellos productos con características inflamables, serán almacenados en un depósito específico (perteneciente a Mercedes Benz Argentina SAU).*



- *La totalidad de los insumos empleados serán almacenados en sectores acordes, los cuales evitarán el posible impacto sobre el recurso: Para el caso particular de aquellos productos con características inflamables, serán almacenados en un depósito específico (perteneciente a Mercedes Benz Argentina SAU), el cual dispone de todas las medidas de contención de incendio correspondientes, cámara de contención de derrames y además se encuentran separados los diferentes productos de acuerdo a su peligrosidad.*
- *Se disponen de todas las hojas de seguridad de los productos químicos con sus correspondientes indicaciones de intervención en caso de contingencia.*
- *Además, en el establecimiento es obligatorio el cumplimiento de la normativa de la Superintendencia de Riesgo del Trabajo sobre el Sistema Globalmente Armonizado de Productos Químicos.*
- *Se contará con un Servicio Organizado de Salud, Higiene, Seguridad y Medio Ambiente interno, el cual será dirigido por profesionales y técnicos capacitados específicamente en la actividad a desarrollar, con el objetivo de implementar y ejecutar todos los programas sobre esta materia, considerando para ello lo establecido en la Ley Nacional 19.587 Decreto Reglamentario 351/79, Decreto 911/96, normas internacionales, políticas y recomendaciones.*
- *Se deberán atender los lineamientos realizados en el apartado 2.6 del presente EsIA, de forma tal de disminuir los riesgos existentes por el desarrollo de las actividades en la planta.*
- *Aquella fracción del agua extraída que sea destinada al consumo por parte del personal, deberá ser sometida periódicamente a controles de calidad que permitan asegurar su potabilidad. En el marco de lo establecido por el art. 57 de la Ley 19.587, los controles deberán incluir como mínimo determinaciones bacteriológicas semestrales y fisicoquímicas anuales.*

## 8) Conclusiones y Recomendaciones.

La entrada en funcionamiento del Establecimiento, como todo emprendimiento u obra a desarrollarse, genera impactos positivos desde el punto de vista de demanda y generación de puestos de trabajo y servicios; así como también el incremento de la oferta de bienes, infraestructura edilicia. No obstante, desde el punto de vista de afectación de los recursos naturales generará impactos negativos con las categorías aquí informadas. Esta situación nos permite concluir que la planta generará un impacto negativo sobre el medio ambiente natural, el cual deberá ser minimizado y compensado en base a las diferentes medidas de prevención y mitigación mencionadas dentro de cada una de las descripciones correspondientes.

Como conclusión final, el equipo consultor a cargo del desarrollo del EsIA entiende que, de realizarse todas las medidas de mitigación y corrección propuestas, planes de correcciones y/o adecuaciones y planes de monitoreos, el Establecimiento es viable desde el punto de vista medioambiental.

La Matanza, febrero de 2023.-



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE BUENOS AIRES  
2023 - Año de la democracia Argentina

**Hoja Adicional de Firmas**  
**Informe gráfico**

**Número:**

**Referencia:** Resumen de Proyecto MBACyB

---

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 22 pagina/s.