

ESTUDIO DE IMPACTO AMBIENTAL

LOS 5 HISPANOS SA

Dr IGNACIO ARIETA 4332 LA TABLADA

RESUMEN DEL PROYECTO

Los 5 Hispanos SA es una empresa reconocida en el mercado como productora de café snacks, en esta planta se comenzó a elaborar café en la primer etapa del proyecto año 2015, en la actualidad se incorporan nuevos procesos declarados en la última recategorización que a continuación se detallan

- 1.- Café Tostado.
- 2.- Café Torrado.
- 3.- Envasado de azúcar en sobres.
- 4.- Pellets fritos.
- 5.- Maní tostado
- 6.- Maní frito salado.
- 7.- Palitos fritos salados.
- 8.- Palitos de harina de maíz.

Proceso café tostado y torrado

El café en grano verde se descarga en una tolva donde previamente a través de un filtro de mallas. Una vez filtrado, los granos son elevados a un silo de almacenamiento a través de una cinta de cangilones, se realiza el pesaje del batch y este es enviado a la máquina tostadora por medio de un sistema neumático.

El grano verde es tostado por acción de una contracorriente de aire caliente 400 °C dentro de un tambor giratorio. Una vez tostados los granos de café, se enfrían automáticamente mediante un shock de agua dentro de la misma tostadora, se vuelca en un embudo y por una cinta transportadora, se pesa se envasa y se colocan en caja de cartón.

Proceso de Café Torrado.

El café verde se descarga en una tolva que se encuentra a nivel de piso y este es enviado por un sistema neumático a un silo dosificador que alimenta la torradora. Esta posee un tambor rotativo para el proceso de tostado con un mechero en su parte inferior que aporta la energía necesaria para la transferencia térmica que genera el tostado correspondiente. Una vez alcanzado el grado de tostación adecuada se incorpora al proceso el azúcar a través de un sistema neumático, para darle el grado de abrillantamiento requerido. Se vuelcan a un cilindro enfriador, pasan a las tolvas desgasificadoras y luego son molidos, pasan a las envasadoras. y se depositan en depósito de producto terminado hasta su expedición.

GUSTAVO VIVAS
LIC. HIG. Y SEG. EN EL TRABAJO
ESP. ING. AMBIENTAL
COPIME: L000597
OPDS: 4692 - REG. MUNICIPAL: 115

IF-2024-26417450-GDEBA-DRYEALMANGP
LOS CINCO HISPANOS S.A.
DIRECTOR EDUARDO LOPEZ
APODERADO

Proceso de envasado de azúcar.

El azúcar es recibida en bolsas las que se vuelcan en una zaranda para proceder al separado de la misma por granulometría. La refinada se envasa el resto va al proceso de trorrado

El proceso de envasado de azúcar es llevado a cabo por un sistema de alimentación neumático que deposita en tolvas el producto refinado y estas a su vez alimentan las balanzas que dosifican el azúcar en los sobres de papel sulfito. Se envasan en cajas de cartón y se depositan

Proceso de Pellets de harina fritos.

El proceso comienza con la dosificación de la materia prima a través de la utilización de una tolva y un transporte vibratorio.

Los pellets incorporados al proceso ingresan en la freidora. Cuando los pellets cumplieron con el tiempo de cocción adecuado, son retirados por una cinta transportadora que los deposita en otra cinta que atraviesa el enfriador para quitarle temperatura al producto.

Transcurrido este proceso los pellets fritos son salados/saborizados utilizando un cilindro rotativo.

A posterior de este paso una cinta de cangilones eleva el producto a un sistema de multibalanzas para ser envasado según el peso programado.

Proceso de Maní Tostado.

El maní es introducido en una tolva dosificadora que alimenta una cinta transportadora que introduce la materia prima dentro del horno de tostado, el maní ya cocido es depositado en una cinta que atraviesa el enfriador con el objeto de quitarle temperatura.

En su extremo opuesto el maní ya cocido y enfriado es extraído del sistema en bolsones a granel para su envasado.

Proceso de Maní Frito Salado.

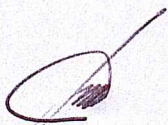
El proceso comienza con la colocación del big bag en un soporte para alimentar la tolva de dosificación que por medio de una bandeja vibratoria alimenta el freidor. Por un sistema mecánico el producto es transportado por el interior de la freidora teniendo un tiempo de residencia determinado. Una vez cocido es retirado por cinta transportadora a cinta transportadora de enfriamiento. Se procede al salado en una bandeja y pasa a envasado por un sistema de multi balanzas.

Proceso de Palitos Fritos Salados

Amasado de las materias primas (Harina de trigo, azúcar, margarina, polvo de hornear y sal).

Luego se procede a la colocación de la masa en una tolva alimentadora de la máquina extrusora, que luego de darle forma alargada son cortados por una cuchilla giratoria de tamaño adecuado.

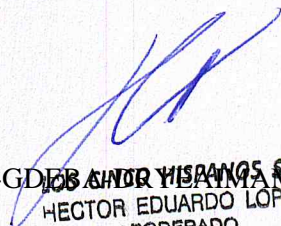
Frito luego son retirados por cinta transportadora, enfriado, salado en bandeja, luego a envasado en un sistema de multi balanzas.



GUSTAVO VIVAS
LIC. HIG. Y SEG. EN EL TRABAJO
ESP. ING. AMBIENTAL
COPIME: L000597
OPDS: 4692 - REG. MUNICIPAL: 115



IF-2024-26417450-GDEB
LOS ANDES VIBRANTES S.A.
HECTOR EDUARDO LOPEZ
APODERADO



Proceso de Palitos de harina de maíz. (sabor queso - bastonitos)

Las materias primas (harina de maíz, harinilla de maíz y agua) son vertidas en una tolva de alimentación para que se produzca su mezclado por medios mecánicos.

Por medio de un tornillo vertical la mezcla es conducida a una tolva de dosificación que a través de movimiento vibratorios alimenta el tornillo de la extrusora, de acuerdo al producto deseado se cambia la matriz. Por efecto de presión y temperatura la mezcla se cocina y es cortada en bastones cortos por el efecto de una cuchilla que se encuentra a la salida de la misma.

Por un proceso neumático el producto es conducido a un sistema de cilindros que se encarga de secar el producto y luego saborizarlo depositando el mismo en una cinta transportadora que lo conduce hasta el sector de envasado.

EFLUENTES LÍQUIDOS

Estos nuevos procesos son generadores de efluentes líquidos para lo cual se instaló una planta de tratamiento de efluentes líquidos, primario físico, secundario biológico, deshidratación de barros y cámaras de ecualización.

Se ha obtenido la factibilidad hidráulica de vuelco emitida por AySA por nota 456519 por un caudal máximo de 2 m3/hora 16 m3/día

Se ha presentado la solicitud de Pre Factibilidad Hídrica ante la Autoridad del Agua, a la fecha la ADA nos emitió la factura N° 308553 para el pago de la Tasa por Prefactibilidad Hídrica de acuerdo a Res 2222/2023. Quedamos a la espera de que emitan la Prefactibilidad para continuar con los trámites de autorización de vuelco y permiso explotación recurso hídrico subterráneo

EFLUENTES LÍQUIDOS CLOACALES

Los efluentes líquidos cloacales producidos por uso humanos en baños, vestuarios, cocina etc son volcados a la colectora cloacal frentista propiedad de AySA sin tratamiento previo

RESIDUOS

Residuo no especiales	Destino Final
Tubos fluorescentes reemplazados por su agotamiento (Y29)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.
Envases con restos de pinturas, tintas y lacas. Cintas entintadas usadas (Y12)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.
Aceite mineral emulsionado con agua (Y9)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.

Los residuos asimilables a domiciliarios se almacenan en volquetes y son retirados de la planta 3 veces por semana, cumpliendo con lo establecido en la Res. OPDS 139/13.

4 Residuos especiales

El establecimiento presenta anualmente la Renovación de la Habilitación Especial, Ley 11.720 Dto. 806/97, para sus residuos especiales de mantenimiento según consta en el Expte. 2145-5444/2015. Los transportistas que realizan el retiro de los residuos están debidamente autorizados por la autoridad de aplicación contando nuestra firma con los correspondientes certificados.


Residuos especiales	Destino Final
Trapos contaminados con aceites minerales (Y8)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.
Tubos fluorescentes reemplazados por su agotamiento (Y29)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.
Envases con restos de pinturas, tintas y lacas. Cintas entintadas usadas (Y12)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.
Aceite mineral emulsionado con agua (Y9)	Retira MD Servicios S.R.L. y tratados por la firma QUALITA SERVICIOS AMBIENTALES S.A.

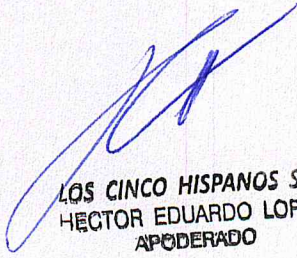
EMISIONES GASEOSAS

Se generan efluentes gaseosos derivados de los procesos industriales, se emiten gases de combustión de gas natural y material particulado.

Se ha presentado la Declaración Jurada para la obtención del LEGA, las inmisiones se encuentran por debajo de los parámetros establecidos por el Ministerio de Ambiente.

Los conductos son los siguientes


GUSTAVO VIVAS
LIC. HIG. Y SEG. EN EL TRABAJO
ESP. ING. AMBIENTAL
COPIME: L000597
OPDS: 4692 - REG. MUNICIPAL: 115


LOS CINCO HISPANOS S.A.
HECTOR EDUARDO LOPEZ
APODERADO

IF-2024-26417450-GDEBA-DRYEAIMAMGP

DETALLE DE CONDUCTOS

Conducto	Equipo	Observaciones
1	Tostadora lilla	CO SO2 NOX PM10
2	Torradora 1 - Torradora 2	CO SO2 NOX PM10
3	Tostadora de emergencia	CO SO2 NOX PM10
4	Horno de galletas de arroz	CO SO2 NOX PM10
5	Enfriador de maní tostado	PM10
6	Freidora de pellets	PM10
7	Quemador de pellets	CO SO2 NOX PM10
8	Enfriador de pellets	PM10
9	Quemador de maní	CO SO2 NOX PM10
10	Freidora de maní	PM10
11	Enfriador de maní	PM10
12	Tostadora Lilla	Conducto no relevante
13	Tolva de alimentacion	PM10
14	Torradora 1	CO SO2 NOX PM10
15	Molino de café torrado	PM10
16	Molino de café torrado	PM10
17	Torradora 2	CO SO2 NOX PM10
18	Extracción proceso de azúcar	PM10
19	Termotanque vestuarios	Conducto no relevante
20	Termotanque vestuarios	Conducto no relevante
21	Termotanque vestuarios	Conducto no relevante

DETALLE DE CONDUCTOS A ADECUAR

A continuación se detallan los conductos que no fueron medidos por no cumplir con el Art 13 del Dec 1074/18 y anexo IV del Dec 559/19

Se solicita 365 días para adecuar los conductos y realizar los monitoreos correspondientes.

Nº	Equipo	Detalle de modificaciones a realizar	Plazo (días)
13	Tolva de alimentación	Conducir los gases verticalmente y con remate a los cuatro vientos. realizar orificios de muestreo según Dec 1074/18	365
14	Torradora 1	Enviar los gases al quemador (conducto 1) con clapeta autoenclavante	365
15	Molino de café torrado	Conducir los gases verticalmente y con remate a los cuatro vientos. realizar orificios de muestreo según Dec 1074/18	365
16	Molino de café torrado	Conducir los gases verticalmente y con remate a los cuatro vientos. realizar orificios de muestreo según Dec 1074/18	365

IF-2024-26417450-GDEBA-DRYEAIMAMGP

LOS CINCO HISPANOS S.A.
HECTOR EDUARDO LOPEZ
APODERADO

N°	Equipo	Detalle de modificaciones a realizar	Plazo (días)
17	Torradora 2	Enviar los gases al quemador (conducto 1) con clapeta autoenclavante	365
18	Extracción proceso de azúcar	Colocar filtro de mangas, conducir los gases verticalmente y con remate a los cuatro vientos. realizar orificios de muestreo según Dec 1074/18	365

6 ABASTECIMIENTO DE AGUA

La planta se encuentra ubicada dentro del radio servido por AySA de agua y cloaca.

El agua para uso humano es provista por AySA

El agua para mantenimiento de la reserva y abastecimiento de incendio es provista por dos pozos semisurgentes

AySA 13 m3/día

Pozos semisurgentes 16 m3/día

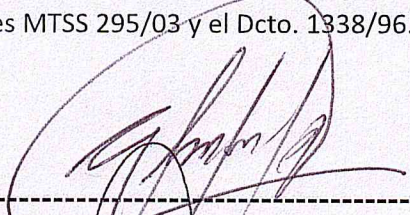
APARATOS SOMETIDOS A PRESIÓN

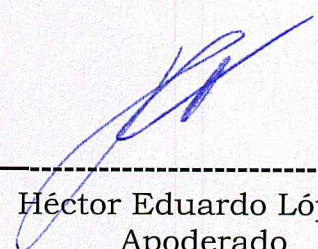
La empresa cuenta con un aparato sometido a presión sin fuego, un pulmón de aire de 500 litros que trabaja a una presión de 8,5 kg/cm2.

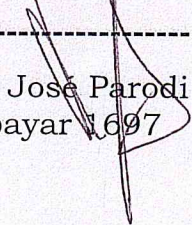
Habilitado por Exp 2145-7039-2015 ultima inspección y presentación en Ministerio de Ambiente de la provincia de Buenos Alres 11/22 con vencimiento 11/23

Condiciones y ambiente de trabajo. Riesgos específicos de la actividad. Seguridad operativa.

Las condiciones del medio ambiente laboral se enmarcan dentro de la legislación vigente observando lo dispuesto en la Ley 19.587 "Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo", su Decreto reglamentario 351/79, la Res MTSS 295/03 y el Dcto. 1338/96.


 Lic Gustavo Mario Vivas
 Rupayar 490


 Héctor Eduardo López
 Apoderado
 DNI 17.703.438


 Ing. Juan José Parodi
 Rupayar 1697

IF-2024-26417450-GDEBA-DRYEAIMAMGP



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE BUENOS AIRES
2024 - Año del 75° Aniversario de la gratuidad universitaria en la República Argentina

Hoja Adicional de Firmas
Informe gráfico

Número: IF-2024-26417450-GDEBA-DRYEAIMAMGP

LA PLATA, BUENOS AIRES
Miércoles 31 de Julio de 2024

Referencia: RESUMEN DEL PROYECTO

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 6 pagina/s.

Digitally signed by GDE BUENOS AIRES
DN: cn=GDE BUENOS AIRES, c=AR, o=MINISTERIO DE GOBIERNO BS.AS.,
ou=SUBSECRETARIA DE GOBIERNO DIGITAL, serialNumber=CUIT 30715124234
Date: 2024.07.31 10:02:51 -03'00'

Giuliano Parisse
Personal Profesional
Dirección de Radicación y Evaluación Ambiental de Industrias
Ministerio de Ambiente

Digitally signed by GDE BUENOS AIRES
DN: cn=GDE BUENOS AIRES, c=AR, o=MINISTERIO DE
GOBIERNO BS.AS., ou=SUBSECRETARIA DE
GOBIERNO DIGITAL, serialNumber=CUIT 30715124234
Date: 2024.07.31 10:02:57 -03'00'