

ANEXO I

I. Objetivo del proyecto

Industrias J. F. SECCO S.A. es licitante del proyecto de construcción, operación y mantenimiento de una Central Térmica de Generación de Energía a partir del biogás captado del relleno sanitario San Martín Norte III D de CEAMSE, en la localidad de Campo de Mayo, Partido de San Miguel, provincia de Buenos Aires, que podrá entregar una potencia eléctrica continua, en períodos de punta, de hasta 20.000 kW.

Sitio de emplazamiento

El proyecto se ubica en la localidad de Campo de Mayo, aproximadamente 2.5 km al oeste de la Autopista Camino del BuenAyre y a 4 km de José León Suárez en la Sección III D de CEAMSE San Martín Norte.

Localidad	Partido	Circunscripción	Parcela
Campo de Mayo	San Miguel	V	46, 47, 48 y 49 (partes)
	Tigre	II	55A y parte de las parcelas 49F, 54C y 55B

Línea de base

La firma presenta en forma de cuadro los resultados de los análisis realizados a muestras de suelo, acuífero Puelche y Pampeano, aire y agua superficial. Dichos resultados corresponden a un período de toma de muestras comprendido entre julio y diciembre de 2018, no se advierten valores que excedan la normativa ambiental vigente.

Descripción del proyecto

El proyecto en estudio, consiste en la construcción de una Central de Generación de Energía Eléctrica a partir del Biogás recuperado del relleno sanitario de CEAMSE ubicado en Campo de Mayo, Provincia de Buenos Aires. Con el equipamiento que se instalará, basado principalmente en 20 (veinte) motogeneradores marca Jenbacher modelo JGS 420 GS-B333 (uno de los cuales se instalará como reserva fría), y a partir del flujo de biogás obtenido, la central podrá entregar una potencia eléctrica continua de hasta 20.000 kW, en períodos de punta, descontados los servicios auxiliares.

Recurso a ser utilizado

El recurso utilizado será el proveniente del módulo D, que tiene aproximadamente 102 ha de superficie, en donde se plantea un sistema de recolección basado en una

configuración de red de trincheras de captación de biogás ejecutadas en doble desarrollo, es decir utilizando los largos y simétricos taludes, partiendo de la corona a media altura, y de media altura a pie de talud, obteniendo de esa forma cuatro colectores principales, dos hacia cada lado de los taludes. Dichos colectores estarán conformados por dos tramos cada uno de PEAD 400mm y 500mm, a efectos de coleccionar el biogás de la mayor masa de residuos. Cada uno de ellos se extenderá para acometer a la planta de captación y generación, llegando a la misma con 4 líneas de PEAD de 630mm.

El sistema contempla la ejecución de doscientas cuarenta (240) trincheras de captación de biogás, de aproximadamente 100 (cien) metros de longitud, para un objetivo de generación de 20MW/hora.

Estimación del Recurso.

El módulo D tiene aproximadamente 102 has de superficie y se encuentra operativo desde enero de 2018, con aproximadamente 6,5 millones de toneladas de residuos dispuestos a la fecha y un cierre tentativo previsto para enero de 2023.

Componentes Principales del Proyecto

- *Captura de biogás.*
- *Sistema de acondicionamiento y limpieza del biogás.*
- *Sistema de generación de energía.*
- *Instalaciones eléctricas*

Captura de biogás

El proyecto plantea un sistema de recolección basado en una configuración de red de trincheras de captación de biogás ejecutadas en doble desarrollo, es decir utilizando los largos y simétricos taludes, partiendo de la corona a media altura, y de media altura a pie de talud, obteniendo de esa forma cuatro colectores principales, dos hacia cada lado de los taludes. Dichos colectores estarán conformados por dos tramos cada uno de PEAD 400mm y 500mm, a efectos de coleccionar el biogás de la mayor masa de residuos.

Cada uno de ellos se extenderá para acometer a la planta de captación y generación, llegando a la misma con 4 líneas de PEAD de 630mm. El sistema contempla la ejecución de doscientas cuarenta (240) trincheras de captación de biogás, de aproximadamente 100 (cien) metros de longitud, para un objetivo de generación de 20MW/hora.

Cada línea principal de PEAD 630mm, tendrá su acometida en una cámara principal de condensados mediante un cárcamo que descargará los líquidos lixiviados y/o condensados que pudieren continuar en los colectores.

Previendo las distancias a recorrer, las diferentes condiciones de escurrimiento y nivelación de las líneas de conducción de biogás, se tuvo en consideración la posibilidad de construir cámaras de condensados intermedias ubicadas en lugares estratégicos a definir.

Para manejar los lixiviados de las trincheras se proyecta una línea colectora de PEAD 110 mm de diámetro que recogerá el líquido proveniente de las descargas de las mismas, la cual se extiende hacia el pie del módulo donde concurrirá a los drenes proyectados en forma perimetral. El sistema constará de 24 unidades de impulsión/bombeo (Drenes verticales), vinculados a líneas de conducción hasta la Planta de Tratamiento de Líquidos Lixiviados designada por CEAMSE, atento a las extensas longitudes de las líneas y considerando la pérdida de carga.

Dependiendo de las condiciones de obra, de presencia de líquido en la masa de residuos y las afloraciones en los módulos, se determinará la cantidad de drenes de recolección de líquido a ejecutar, pero se establece un promedio de 10 trincheras

descargando a cada dren de captación, ubicados estratégicamente, según disponibilidad de espacio y proximidad a zona a descargar.

Sistema de Acondicionamiento y Limpieza de Biogás

Este sistema será utilizado para entregar un suministro estable de biogás en condiciones de proceso adecuadas y desde el punto de acometida hasta los motores de los generadores de la planta, cumpliendo con las especificaciones que sean requeridas para su funcionamiento, en todo el rango de caudales, desde cero hasta 12.000 Nm³/h, contando con la flexibilidad suficiente para operar directamente desde los pozos de relleno, con una presión de entrada de hasta -13,8 kPa.

a. Captación de gas

- Interconexión de captación de Biogás del Relleno Sanitario al Sistema de Compresión y Limpieza: se proyecta de tal forma que la acometida principal se empalme a la línea proveniente del relleno sanitario.
- By Pass de Planta de Acondicionamiento y Limpieza: la planta dispondrá de un by-pass de su línea principal, ubicado próximo al punto de conexión, con el objetivo de derivar el gas a la planta de quema existente en los momentos que la Central de Generación de Energía salga de servicio, mediante un sistema de accionamiento y corte automático. Esto permitirá aislar el sistema ante contingencias y de forma rápida iniciar la quema de biogás en los equipos existentes. Para el control de flujo, presión y temperatura de las líneas de interconexiones la planta contará con medidor de Flujo másico de dispersión térmica, transmisor e indicador de presión, sensor de temperatura tipo RTD, transmisor de temperatura, termómetro y manómetro.

b. Sistema de acondicionamiento y limpieza

Este sistema está integrado por las sub etapas de compresión, acondicionamiento y limpieza de biogás.

- Sistema de Separación y Compresión

En su entrada se dispone un *Separador de condensado* que retira las trazas de condensados provenientes de la etapa de captación de Biogás mediante bombeo mecánico, los cuales serán dirigidos hacia sistema de tratamiento de lixiviados. El proceso continúa con una *etapa de compresión* con la capacidad de succionar de manera directa desde la matriz.

El sistema de soplado tiene una capacidad de presión de descarga de hasta 60,0 kPa. La instrumentación del soplador incluye válvula seguridad, transmisor de presión y temperatura de entrada y salida de gas, Switch de baja presión de succión de gas, etc.

El compresor cumplirá con la exigencia de entregar el flujo de biogás a cada generador con presiones mínimas de 24,1 kPa, previendo las pérdidas de carga inducidas por el equipo de acondicionamiento y la trayectoria de la tubería de distribución hacia los generadores.

- Sistema de Intercambiadores de calor

El acondicionamiento y limpieza de biogás sigue con procesos de intercambio calórico, que cumplen la función de eliminar distintos componentes del gas, tales como el ácido sulfhídrico y humedad (H₂S y vapor de agua, respectivamente). Como se sabe el H₂S es

un gas presente en el biogás y puede en algunos casos ocasionar problemas en el manejo y procesamiento posterior del mismo, tales como corrosión por presencia de H₂S y CO₂, formación de SO₂ (también corrosivo) en la combustión, disminución del poder calorífico del gas, promoción de la formación de hidratos, entre otras. Esta eliminación de gases se logra por medio de condensación utilizando diversos equipos: Intercambiador de calor por mazo de tubos ubicado en la descarga de los sopladores de biogás.

El primer módulo será para intercambio gas/gas lo cual permitirá recalentar el gas antes de su salida con el fin de eliminar cualquier posible formación de líquido condensado en la tubería, utilizando el biogás caliente de la descarga del compresor.

El segundo módulo será para intercambio gas/glicol que permitirá reducir la temperatura del gas hasta 4,4°C usando glicol enfriado como medio de enfriamiento y obligará a la mayoría del agua arrastrada y a algunos de los contaminantes a condensar y eliminarse en esta etapa.

La mezcla de glicol enfriado a -1,1°C circulará a través de la unidad usando una bomba con variador de frecuencia (VFD) accionada por control óptimo de temperatura de biogás. La mezcla de glicol se enfriará en un Skid de refrigeración con una bomba de circulación de glicol y un estanque de glicol. La unidad será diseñada para cumplir con la máxima carga de refrigeración con capacidad de reducción para permitir una operación eficiente y consistente con flujos reducidos. El subconjunto de enfriamiento de aire mediante refrigeración por glicol será diseñado para su instalación al aire libre (temperatura ambiente desde -23,3°C a 35°C) e incluirá: condensador refrigerado por aire, compresor de refrigeración con capacidad de reducción automática, bomba de circulación de glicol diseñada para el 100 % de caudal, evaporador construido en acero inoxidable y un panel de control. Todos los condensados generados serán removidos del intercambiador mediante el accionamiento de trampa automática y drenados hacia el borde del Skid.

- Sistema de Filtración del Gas

El gas después del intercambio de calor es pasado a través de un sistema de filtración de partículas con el fin de remover las partículas sólidas finales, diseñado para un caudal de 3.000 [Nm³/h]. Se propone un diseño de filtros en paralelo de manera de proporcionar el 100% de la capacidad de flujo.

El sistema de filtración incluye:

- ✓ Filtro de partículas de acero inoxidable AISI 304 con elementos filtrantes de malla de polipropileno capaces de retener el 99 % de partículas de 1 micrón o mayores.
- ✓ Un sistema de drenaje con un sistema de trampa de gotas automático por alta presión.
- ✓ Drenaje manual en el fondo del equipo.
- ✓ Medición de nivel – Switch de nivel con alarma por alto nivel.
- ✓ Medidor de presión diferencial con indicador para reemplazos de elementos filtrantes.
- ✓ Transmisor de presión de salida.

Cada paso descrito tiene sus propios drenajes reunidos en una salida común. Estos drenajes son básicamente condensados de humedad y mezclas de agua con partículas

compuestas de H₂S, los cuales serán dirigidos hacia el sistema de tratamiento de lixiviados de CEAMSE.

- Sistema de Remoción de Siloxanos

El sistema será diseñado para la completa remoción de sustancias contaminantes de la corriente gaseosa proveniente de la planta de acondicionamiento (gas seco) y cuyo destino final es la aplicación como gas combustible de los motores de combustión interna dedicados a la Generación de Energía, cumpliendo las especificaciones solicitadas por el fabricante de los mismos.

El Sistema de Remoción de Siloxanos (SRS) está dimensionado de manera que la calidad del gas resultante tenga como máximo 26.0 mg/m³ de VOC's y 10.0 mg/m³ de Siloxanos.

Finalizada esta etapa de compresión y limpieza, el gas ya acondicionado, es decir "biogás", es impulsado hacia el conducto de distribución, previo a esto se controla la presión la cuál debe restrictivamente marcar como mínimo 34,5 kPa.

- Sistema de medición de caudal y composición de biogás

La planta de acondicionamiento estará equipada con un sistema para monitoreo local y remoto de todos los parámetros de control (como Flujo, Presión, Temperatura y concentración de metano, oxígeno, CO₂, etc.), consistente en un Medidor de Flujo y un Analizador de gases.

Las variables, caudal, temperatura y presión del PTG, se medirán por instrumentos independientes. Las mismas se integrarán luego a un computador que realiza la compensación del caudal en función de las otras condiciones del proceso (presión y temperatura) permitiendo una mayor exactitud en la medición.

El *sistema de medición de caudal de biogás* estará compuesto por: un caudalímetro para gases, una placa acondicionadora de caudal, un transductor de presión absoluta, un transmisor de temperatura con vaina y un computador de caudal.

El *sistema de medición continua de gases* en biogás estará compuesto por un analizador de gases basado en el principio de Absorción Infrarroja para la medición continua de: CH₄, CO₂ y O₂.

Sistema de generación de energía.

Todos los equipos serán provistos con sus correspondientes tableros de control electrónicos, contando con la totalidad de los servicios auxiliares necesarios para su correcto funcionamiento, sistemas de protecciones eléctricas, elementos de sincronización, paralelismo y medición de energía eléctrica, con sistema de escape y silenciador de fabricación estándar, sistema de provisión de gas compuesto por filtro, tren de gas, válvula de regulación de entrada y accesorios, sin medición de caudal de gas por máquina y sistema de enfriamiento del líquido refrigerante y aceite lubricante completo.

a. Grupo motor generador

Compuesto por motores Miller de 4 tiempos GE Jenbacher y generadores STAMFORD de 2005 kVA de potencia cada uno montados sobre trineo común. Los radiadores son de aire forzado por electro ventiladores montados sobre PM. Los accesorios necesarios son: un precalentador de agua de camisas, sistema de Pre y Poslubricación Automático, sistema de arranque eléctrico, baterías 24 VCC, soportes y cables, sistema de reposición automática de aceite desde depósito compensador, cargador de Baterías 24 VCC acoplado al motor, un sistema de escape con silenciador estándar, aislación

térmica y conexiones para inspección y toma de mediciones y apoyos amortiguadores de vibración.

Cabe aclarar que cada motogenerador puede entregar, a régimen nominal, en bornes de BT y condiciones ISO 3046, una potencia de 1.501 kW, a tensión de generación de 0,380kV y frecuencia de 50 Hz, operando en paralelo con la red eléctrica de distribución interconectada al SADI.

b. Tableros de comando y potencia

El equipamiento incluye un tablero de comando y un tablero de potencia: El *tablero de comando* está constituido por un gabinete de chapa de acero plegada y soldada, alimentado con corriente continua a partir de las baterías de arranque y con 3x380V auxiliares.

c. Transformadores de potencia

Se realizará el montaje, instalación, conexionado y puesta en marcha de un transformador elevador trifásico de 2005 kVA de potencia nominal por cada grupo generador, los que en condiciones normales de operación llevarán la energía generada al nivel de tensión de la antena colectora de la Central. Los transformadores se ubicarán en jaulas con batea contenedora de derrames y pórtico con seccionadores fusibles y descargadores de tensión. Estos transformadores son de uso exterior, aislados en aceite de elevado punto de inflamación.

d. Instalaciones eléctricas

Poseerá instalaciones eléctricas de media tensión que constarán de: Antena colectora y playa de 13.2 kV, Playa de transformadores e interconexión de la central.

Para la interconexión de la central, EDENOR confirma la prefactibilidad de inyección de 20MW en su sistema eléctrico, generados por la Usina de Energía Eléctrica a partir del biogás producido en el relleno sanitario propiedad del CEAMSE. Se proveerá y montará del equipamiento necesario para la interconexión a barras de 13,2kV de las subestaciones Transformadoras SUÁREZ y BANCALARI de EDENOR, realizando las adecuaciones necesarias en la subestación SUÁREZ para ingresar la potencia mencionada. E instalaciones eléctricas de baja tensión que constarán de: Potencia, comando e instrumentación y sistema de puesta a tierra.

II. Caracterización y Tratamiento de los Residuos Sólidos y Semisólidos. Destino Final. Efluentes líquidos y gaseosos

ETAPA DE CONSTRUCCIÓN

• Residuos generados

En esta etapa, se generarán mayormente Residuos industriales no especiales inherentes a la actividad de construcción, tales como restos de embalajes, plásticos, recortes de mantas, chapas, maderas, cartón, papel, entre otros.

En menor medida, se generarán Residuos Asimilables a Domiciliarios a partir de las actividades en los obradores.

Eventualmente, podrían producirse derrames de hidrocarburos provenientes de los vehículos y maquinarias que se utilicen durante las tareas.

- **Efluentes generados**

Se prevé la generación de efluentes cloacales en por los baños químicos ubicados en las inmediaciones de la obra, los que serán enviados a disposición final a través de operadores autorizados.

Caracterización y Tratamiento de las Emisiones Gaseosas

Los gases de combustión a emitirse se encuentran asociados al uso de maquinarias y vehículos afectados a las tareas constructivas. Además, el movimiento de vehículos, maquinarias y excavación de suelos podrán producir el levantamiento de polvo.

ETAPA DE OPERACIÓN

- **Residuos generados**

- ✓ Residuos asimilables a domiciliarios provenientes del trabajo de oficina (restos de comida, papel, envoltorios, entre otros).
- ✓ Residuos industriales no especiales derivados del orden y limpieza de planta, y algunos de mantenimiento de equipos (restos de embalajes, plásticos, recortes mantas, maderas, cartón, papel).
- ✓ Residuos especiales que puedan generarse en el mantenimiento de equipos, maquinarias e instalaciones, además de derivados de posibles derrames de aceites (arcillas, trapos contaminados).

Los residuos generados serán dispuestos en recipientes (tambores, contenedores) identificados por colores y leyendas, y con su correspondiente tapa.

- **Efluentes**

Los desechos líquidos en la etapa de acondicionamiento del biogás serán lixiviados que se canalizarán para ser derivados al sistema de tratamiento de efluentes de CEAMSE. Por otro lado, habrá efluentes cloacales provenientes de los baños del personal.

- **Emisiones**

Se contempla que las emisiones corresponderán principalmente a los gases de combustión asociados al funcionamiento de los veinte motogeneradores. También habrá generación por parte de los vehículos utilizados en planta.

SISTEMAS DE ALMACENAMIENTO TRANSITORIO Y/O TRATAMIENTO DE RESIDUOS SÓLIDOS Y SEMISÓLIDOS.

Los residuos sólidos y semisólidos generados tanto en la etapa de construcción como en la operativa serán dispuestos en recipientes (tambores, contenedores) identificados por colores y leyendas según su grado de riesgo, y con su correspondiente tapa.

Los residuos no especiales industriales se dispondrán en recipientes color azul y los especiales en recipientes rojos.

Por otro lado, los asimilables a domiciliarios se almacenarán en contenedores verdes, separados de los reciclables (papel, cartón y plástico) cuyos recipientes serán color naranja. En caso de haber residuos reciclables de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), se dispondrán en contenedores color gris.

Para los residuos especiales se dispondrá de un sector particular destinado a su almacenamiento transitorio, construido acorde a normativa vigente (techado, con piso impermeable y no poroso, entre otras), donde se dispondrán hasta a su transporte y disposición final con empresa habilitada.

Los líquidos provenientes de la limpieza de los Motogeneradores y sus accesorios que se derramen en el interior de los contenedores y los provenientes de eventuales fugas de líquidos del motor y sus accesorios, serán colectados y drenarán por gravedad hacia tanques metálicos enterrados de 2.500 litros de capacidad, donde serán almacenados hasta el momento de su retiro y disposición final como residuos especiales por una empresa tratadora habilitada. Cabe aclarar que los tanques tienen protección superficial exterior apta para enterrar.

SISTEMAS DE TRATAMIENTO DE EFLUENTES LÍQUIDOS.

Durante la etapa de construcción sólo se prevé la generación de efluentes cloacales. En la etapa de operación, se generarán aparte de los efluentes cloacales pequeñas cantidades de lixiviados del tratamiento de biogás, que serán derivados al tratamiento de efluentes del CEAMSE.

Los líquidos cloacales, tanto de la etapa de construcción como la de operación serán dispuestos transitoriamente en un pozo séptico. Al llenarse se desagotará por medio del servicio de un operador habilitado para la tarea.

SISTEMA DE TRATAMIENTO DE EMISIONES GASEOSAS.

Las emisiones gaseosas que se generarán de la etapa de construcción no son muy importantes ya que provendrán de los motores de los vehículos y maquinarias de construcción, y durante la etapa operativa provendrán del funcionamiento de los motogeneradores.

Por el momento no se prevén tratamientos para las mismas. Se realizó un modelizado de las emisiones consistente en un modelo de dispersión atmosférica de calidad de aire con el software AERMOD e ISCST3, a partir de los datos de emisión de los equipos provistos por el fabricante, evaluando CO y NOX, cuyas conclusiones dicen "De acuerdo a los resultados del modelizado se concluye que la Central Termoeléctrica a ubicarse en Campo de Mayo cumplirá con la legislación aplicable para CO, NOx, considerando la operación con el tipo de combustible a utilizar y despachando la totalidad de las máquinas. Igualmente vale destacar que se efectuarán nuevamente los modelizados una vez que la Central se encuentre en funcionamiento considerando los valores reales de emisión"

III. Identificación de Impactos Ambientales y medidas de mitigación.

ETAPA	COMPONENTE	ASPECTOS	MEDIDAS A ADOPTAR
CONSTRUCCIÓN	AIRE	Material Particulado en Suspensión	- Regar caminos de tierra. - Transportar los distintos materiales con cobertura.
		Generación de ruido	- Respetar horarios prudentes de construcción. - Ubicar motogeneradores en el sitio más conveniente, tratando de minimizar el impacto en el entorno.
	BIOTA	Modificación de la cobertura vegetal de la zona.	- Evaluar necesidad de revegetación en caso que se requiera.
		Modificación del paisaje	- Mantener condiciones de higiene y desmalezamiento del predio y sus alrededores.
	SUELO	Contaminación del recurso	- Implementar planes de contingencias para eventuales derrames de hidrocarburos. - Implementar el plan de gestión de residuos, para un adecuado

			almacenamiento transitorio de los mismos antes de su retiro para disposición final.
OPERACIÓN	AIRE	Emisiones gaseosas/ Calidad de aire	<ul style="list-style-type: none"> - Implementar plan de monitoreo. - Realizar modelizado de dispersión atmosférica. - Se evaluará la colocación de un sistema de lavado de gases
		Generación de ruido	<ul style="list-style-type: none"> - Llevar a cabo mantenimiento de equipos. - Controlar periódicamente los motores. - En caso de superarse los límites de ruido establecidos por normativa se evaluarán alternativas para adecuarse a los mismos. - Se evaluará la implementación de cortina forestal para amortiguar ruidos molestos.
	BIOTA	Alteración del paisaje	- Mantener condiciones de higiene y desmalezamiento del predio y sus alrededores.
	SUELO	Contaminación del recurso	<ul style="list-style-type: none"> - Implementar plan de contingencias para eventuales derrames de hidrocarburos. - Implementar programa de gestión de residuos, para un adecuado almacenamiento transitorio de los mismos antes de su retiro para disposición final. - Realizar capacitaciones periódicas sobre las medidas de contingencia en caso de derrames y el plan de gestión de residuos al personal involucrado
	AGUA	Contaminación del recurso	<ul style="list-style-type: none"> - Seguimiento de generación de lixiviados en sistema de captación y acondicionamiento de Biogás. - Implementar plan de contingencias para eventuales derrames de hidrocarburos. - Implementar plan de gestión de residuos, para un adecuado almacenamiento transitorio de los líquidos contaminados antes de su retiro para disposición final. - Realizar capacitaciones periódicas sobre las medidas de contingencia en caso de derrames y el plan de gestión de residuos al personal involucrado. - Monitoreo periódico de pozos freáticos.

IV. Cronograma de adecuaciones

No proponen

V. PLAN DE GESTIÓN AMBIENTAL:

La firma presenta un plan de emergencia interna en donde consta un plan de contingencias / emergencias, recomendaciones generales de seguridad, salud ocupacional y medio ambiente y procedimientos operativos

VI. CONDICIONAMIENTOS:

- 1 La firma deberá comunicar a este Organismo la fecha de inicio de la fase constructiva y oportunamente la fecha de inicio de las actividades operativas.
- 2 La firma deberá contar en planta con la documentación que acredite la celebración del respectivo contrato con la **CEAMSE**, para realizar y operar la proyectada **Central térmica de generación de energía eléctrica a partir de la captura forzada de biogás**, debiendo a su vez labrar, con la Distribuidora **EDENOR S.A.**, el correspondiente Convenio de Conexión para evacuar el fluido eléctrico generado, documentos en donde se deberá especificar los derechos y obligaciones de cada una de las partes intervinientes.
- 3 La firma deberá contar en planta con la documentación que acredite la solicitud de la correspondiente autorización, ante la Secretaria de Energía (CAMMESA), para ingresar como Agente Generador del MERCADO ELECTRICO MAYORISTA (MEM), a fin de aportar mediante su central, una potencia adicional bruta de 20 MW al Sistema Interconectado Nacional.
- 4 La firma deberá contar en planta con la documentación que acredite el cumplimiento del Decreto N° 1074/18 referido a la Licencia de Emisiones Gaseosas a la Atmósfera (LEGA) del proyecto, en un plazo de 30 (treinta) días a partir de la puesta en marcha.
- 5 Los manifiestos de transporte y certificados de operación, tratamiento y/o disposición final, así como toda documentación respaldatoria de la correcta gestión integral de residuos, en el marco de la normativa provincial específica en la materia, deberán estar siempre disponibles en Planta ante cualquier requerimiento de este Organismo de Estado, a partir del comienzo de las obras.
- 6 Los *Residuos Especiales* almacenados en planta, deberán adecuarse a lo normado por el Decreto N° 806/97, Reglamentario de la Ley N° 11.720 y Resolución N° 592/00 de la ex - SPA. Asimismo, las características de los depósitos de insumos, incluyendo sistemas de contención de derrames, deberán ser los adecuados de acuerdo al tipo de sustancias almacenadas. Plazo: **60 (sesenta) días**, a partir del comienzo de las obras.
- 7 Sin perjuicio de las exigencias que se impusieran en el marco de las Resoluciones pertinentes del **ENRE**, se deberá respetar el **PLAN DE MONITOREO** que a continuación se detalla:

PLAN DE MONITOREOS			
ITEM	PARÁMETRO	FRECUENCIA	PUNTO DE MUESTREO
Calidad del Aire: (Los parámetros, frecuencia y punto	CO, SO _x , NO _x , MP, O ₂		

de muestreo se podrán modificar a partir del otorgamiento de la Licencia de emisiones gaseosas a la atmósfera).	Compuestos orgánicos no metanogénicos. (NMOC's).	Semestral.	(#)
Efluentes gaseosos (Los parámetros, frecuencia y punto de muestreo se podrán modificar a partir del otorgamiento de la Licencia de emisiones gaseosas a la atmósfera).	Material Particulado, Gases de Combustión (CO ₂ , CO, NO _x y SO ₂)	Trimestral	

(#) Las mediciones deben realizarse en puntos fuera de los límites de planta cuya cantidad y ubicación deberá justificar técnicamente teniendo en cuenta receptores críticos y condiciones climáticas. Los resultados deberán estar acompañados por un croquis con la ubicación relativa de los puntos de monitoreo respecto del predio de la empresa, como así también se deberán informar las condiciones meteorológicas reinantes durante las mediciones a llevarse a cabo y señalando en el mismo la dirección del viento imperante al momento del estudio.

- 8 Bajo ninguna circunstancia podrán ser utilizados en equipamiento y sistema alguno, (transformadores, reactores serie, circuito lubricante y de refrigeración forzada), aceites dieléctricos aislantes con **bifenilos Policlorados (PCB's)**, debiendo obrar en la nueva Central Eléctrica los protocolos de análisis físico químicos de los aceites aislantes utilizados, realizados por laboratorio habilitado según Resolución O.P.D.S. N° 041/14, o en su defecto, la acreditación del fabricante de las máquinas de potencia, en el caso de tratarse de unidades nuevas, a fin de certificar la ausencia de dicha sustancia (ASKARELES).
- 9 El **Plan de emergencia interna**, Programas y/o Subprogramas propuestos por la firma en el marco del Estudio de Impacto Ambiental deberán ser de estricto conocimiento y cumplimiento por parte de todo el personal afectado a la empresa, contratistas, subcontratistas y operarios de éstos, independientemente de su jerarquía y ocupación dentro del predio afectado por la Central ubicada en el Complejo Ambiental Norte III del CEAMSE, a partir del otorgamiento de la presente Declaración.
- 10 Se deberá comunicar a este **Organismo de Estado**, cualquier tipo de **modificación** del presente proyecto, sin perjuicio de ello personal del **OPDS** evaluará, desde el punto de vista ambiental, la incidencia que ocasionaría tal innovación y su eventual procedencia.
- 11 Una vez cumplido el período de la capacidad productiva de biogás del módulo D del **Complejo Ambiental Norte III** o de futuros módulos que pudiesen afectarse al proyecto será prerrogativa este Organismo de Estado solicitar informe que incluya un procedimiento por el cual la zona que fuese afectada por el presente proyecto sea sometida a las verificaciones de los parámetros ambientales que se estime corresponder.

OBSERVACIONES:

Será de aplicación obligatoria toda Normativa, Ordenanzas Municipales y/o Resoluciones emanadas por los municipios involucrados, el Ente Nacional Regulador de la Electricidad (ENRE), la *Secretaría de Energía de la Nación* y el propio CEAMSE.

Se deja constancia que el presente informe ha sido basado en los datos consignados en la documentación presentada por la firma, la que posee carácter de Declaración Jurada, por lo que, comprobada la falsedad u omisión de alguno de los mismos, los firmantes se

harán pasibles de las sanciones penales, administrativas y/o civiles que correspondan, siendo los profesionales actuantes solidariamente responsables de los informes técnicos presentados.

Si durante las inspecciones a practicarse con posterioridad al otorgamiento de la presente Declaración se comprobara que el establecimiento no se ajusta a la normativa vigente, este Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible podrá proceder a aplicar las sanciones correspondientes y/o la revocación de la Declaración de Impacto Ambiental.

Se destaca que el artículo 22 de la Ley General del Ambiente N° 25.675 establece la obligación de contratar un seguro de cobertura para garantizar el financiamiento de la re-composición del daño que la actividad pudiere producir o, según el caso y las posibilidades, integrar un fondo de restauración ambiental que posibilite la instrumentación de acciones de reparación.

Corresponde al interesado observar las reglamentaciones del Poder Ejecutivo Nacional y demás normas que la Autoridad Ambiental Nacional adopte en la materia, teniendo en cuenta el riesgo que su actividad represente para el ambiente, los ecosistemas y sus elementos constitutivos.

Sin perjuicio de las consideraciones expuestas en la presente, la firma deberá atender a toda la normativa ambiental vigente para lo cual la información actualizada podrá ser consultada en la página ***www.opds.gba.gov.ar***.

Se deja constancia que la firma deberá dar estricto cumplimiento a todos los requerimientos enunciados en la presente, dentro de los plazos estipulados bajo apercibimiento de revocación de la presente Declaración.



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE BUENOS AIRES
2020 - Año del Bicentenario de la Provincia de Buenos Aires

Hoja Adicional de Firmas
Anexo de Firma Conjunta

Número:

Referencia: ANEXO I J.F.SECCO S.A.

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 12 pagina/s.