



Municipalidad
**MALVINAS
ARGENTINAS**

Av. San Martín 401 - Malvinas Argentinas
Departamento Colón - Córdoba
C.P. 5125 - Tel/Fax (0351) 4997526 - 4997694



HONORABLE CONCEJO DELIBERANTE DE LA MUNICIPALIDAD DE MALVINAS ARGENTINAS

VISTO:

La nota presentada por la Arq. Agostina Rubial, en carácter de representante legal de la firma Estisol S.A.C.I.F., donde solicita el otorgamiento de Prefactibilidad de Uso de Suelo para la concreción de una planta destinada a la industria de transformación de poliestireno expandido sobre las parcelas designadas como lotes 13-03-528624-401716, 13-03-528641-401767, 13-03-528659-401819 y 13-03-528677-40187.

Y CONSIDERANDO:

Que dicho emprendimiento se encuentra dentro de la Zona 7 de Uso Industrial, según la Ordenanza N° 1218/2021.

Que deberá otorgarse, a fin del cumplimiento por parte de la empresa de los requisitos técnicos, legales y administrativos exigidos, prefactibilidad de carácter provisorio de Uso del Suelo y Prefactibilidad de recolección de Residuos Sólidos Urbanos, conforme a las indicaciones que se brindara oportunamente, al solo efecto de poder iniciar los trámites correspondientes en las diferentes reparticiones, como Secretaria de Ambiente, Recursos Hídricos, Dirección de Catastro, Vialidad Provincial y/o Nacional, etc.

Que el otorgamiento de la Prefactibilidad Provisoria no implica Factibilidad definitiva, aprobación, habilitación y/o autorización alguna por parte del municipio.

Que conforme al Artículo 4° de la Ordenanza N° 830/2013 - inciso D, modificatoria de la Ordenanza N° 616/2008 - Artículo 134°, el Honorable Concejo Deliberante debe autorizar previamente la localización de todo emprendimiento como parte de los requisitos exigidos.

Que, por ello, en uso de las atribuciones que le confiere la Ley Orgánica Municipal N° 8102;



Municipalidad
**MALVINAS
ARGENTINAS**

Av. San Martín 401 - Malvinas Argentinas
Departamento Colón - Córdoba
C.P. 5125 - Tel/Fax (0351) 4997526 - 4997694



EL HONORABLE CONCEJO DELIBERANTE DE LA MUNICIPALIDAD DE MALVINAS ARGENTINAS SANCIONA CON FUERZA DE ORDENANZA Nº **1244**

Artículo 1º: OTORGUESE a la firma Estisol S.A.C.I.F. la Prefactibilidad Provisoria de uso de suelo para la concreción de la planta descripta precedentemente, por un plazo de 180 (ciento ochenta) días hábiles, contados a partir de la sanción de la presente Ordenanza, sin que ello implique factibilidad definitiva, visación previa, aprobación previa y/o definitiva, habilitación y/o autorización alguna, ni inicio de obra alguna, la que dependerá además del cumplimiento por parte de la empresa de todos los requisitos que en el futuro el municipio pudiere determinar, pudiendo inclusive denegar tal petición sujeto a los condicionamientos que se establecen a continuación.

Artículo 2º: OTORGUESE Prefactibilidad de recolección de Residuos Sólidos Urbanos, conforme a las indicaciones que se brindara oportunamente, al solo efecto de poder iniciar los trámites correspondientes en las diferentes reparticiones.

Artículo 3º: La empresa deberá cumplimentar, en tiempo y forma, con todas las autorizaciones, aprobaciones y requisitos legales que establezcan la Secretaría de Ambiente de la Provincia de Córdoba, Secretaría de Recursos Hídricos y Coordinación de la Provincia de Córdoba, Empresa Provincial de Energía Eléctrica de Córdoba (EPEC), Distribuidora de Gas del Centro S.A. y la Cooperativa de Obras y Servicios Públicos Malvinas Argentina Ltda.

Artículo 4º: La falta de cumplimiento, total o parcial, la no aprobación y/o no autorización o rechazo por parte de la Empresa de lo que establezcan oportunamente las diversas reparticiones públicas y/o privadas, como así también la Municipalidad de Malvinas Argentinas, hará caducar de pleno derecho la presente Prefactibilidad Provisoria, sin derecho a indemnización alguna.

Artículo 5º: Comuníquese, publíquese, pase al Registro Municipal y archívese. -

Dado en la Sala de Sesiones del Honorable Concejo Deliberante de la Municipalidad de Malvinas Argentinas a los 23 días del mes de noviembre de 2021.-

Ana Mabel Alicandriano
CONCEJAL
MUNICIPALIDAD MALVINAS ARGENTINAS

Pablo Basualdo
CONCEJAL
MUNICIPALIDAD MALVINAS ARGENTINAS

Silvina González
CONCEJAL
MUNICIPALIDAD MALVINAS ARGENTINAS

Martha Castro
CONCEJAL
MUNICIPALIDAD MALVINAS ARGENTINAS

Nicolas Arzani
CONCEJAL
MUNICIPALIDAD MALVINAS ARGENTINAS

ARQUITECTA AGOSTINA RUBIAL
General Deheza N° 576
B° General Paz
Córdoba
Tel: 0351- 155132294

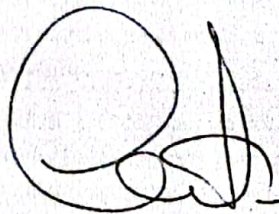
Malvinas Argentinas, 9 de Noviembre de 2021

Referencia Expediente:
Planta Industrial Grupo Estisol

Gaston Mazzalay,
Intendente de La Municipalidad de Malvinas Argentinas,
Municipalidad de Malvinas Argentinas,

De mi mayor consideración, la que suscribe, Agostina Rubial, en carácter de apoderada administrativa de Grupo Estisol S.A.C.I.F. y arquitecta del emprendimiento de la nave Industrial Estisol Córdoba, se dirige a usted, a fin de hacer entrega de la documentación solicitada: Memoria descriptiva del Proyecto, y diagramas de flujo de los procesos productivos que se realizarán en la Industria.

A su disposición por cualquier inquietud, lo saluda atte.



AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

Memoria Descriptiva Nave Industrial Estisol Córdoba

El proyecto de Nave Industrial Estisol Córdoba, se localiza sobre Ruta Nacional N°19, por Colectora Tierra del Fuego y San Cayetano, Malvinas Argentinas 3ª Sección, dentro del Municipio de Malvinas Argentinas, Córdoba. Sobre los lotes con designación catastral 13 - 03 - 528624 - 401716 y 13 - 03 - 528641 - 401767. Estos lotes tienen una superficie total de 11.544,05 m², cada uno.

La actividad que se llevará a cabo en el mismo, será la fabricación de artículos de plástico N.C.P., como por ejemplo vajilla, baldosas, materiales de construcción, etc., mediante la transformación del poliestireno expandido por moldeo o inyección. Además de realizar paneles para la construcción de diferentes formas constructivas.

Respecto al proyecto a ejecutar, el mismo se realizará en dos etapas.

El diseño responde, a la intención de los propietarios de poder expandirse al máximo posible en el largo del lote con la construcción de la nave industrial y que a medida que creciera la nave, a la par creciera la playa de maniobras.

Además, como pauta de diseño se tuvo en cuenta que las oficinas, dependencias de servicios de los empleados y estacionamientos, quedarán sobre el frente del establecimiento. Por otro lado, ubicar sobre uno de los laterales los galpones complementarios y playa de maniobras.

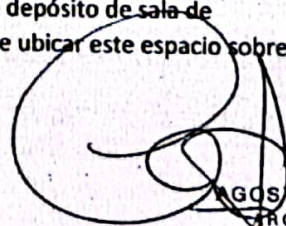
Respecto a los ingresos se prevén dos, un ingreso para camiones sobre la calle posterior y un ingreso vehicular sobre el frente. La circulación interna será mediante una calle perimetral que acompañará el largo de la nave, además se dejará previsto un espacio para una futura circulación sobre el otro lateral.

El diseño de la nave principal, esta compuesto por dos naves independientes (nave de producción y nave de producto terminado), comunicadas entre sí, mediante un espacio techado con policarbonato transparente, que servirá de barrera corta fuego, además de permitir la carga lateral de camiones, de ser necesario.

Estas naves, estarán construidas con estructura de alma llena y no tendrán divisiones internas, pero sí estarán demarcadas en el piso según las actividades a realizarse, las cuales, en la nave de Producción, serán:

Un sector de insumos, donde se dejará previsto un portón hacia el exterior, para permitir el ingreso de materiales. Un sector de Pre-expansión, donde en tolvas se colocará el material a expandir, este material es traído del depósito de materia prima (galpón complementario independiente). A este material, se le generará un proceso de calentamiento, mediante vapor. Una vez terminado este proceso, el material, se deriva a la nave de silos (otro galpón complementario independiente), donde se dejará el material estacionado como máximo doce horas. De estos silos, se traslada el material expandido al sector de la bloquera o al sector de moldeo, una vez tratado el producto en estas áreas, pasa al sector de estacionamiento de bloques y de allí al sector de corte. Como última instancia, una vez obtenido el producto, se deriva a la nave de producto terminado.

Dentro del grupo de galpones complementarios, existe también un depósito de sala de máquinas, ubicado sobre el frente del establecimiento. El motivo de ubicar este espacio sobre


AGUSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

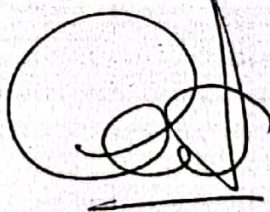
el frente, fue para tener un menor recorrido cañerías de gas y de agua, respecto al ramal principal de provisión de estos servicios.

Completa el desarrollo del proyecto, el módulo de oficinas y dependencias de servicios de personal, el cual se desarrollará en dos pisos.

Respecto a este módulo, sobre planta baja, se prevén dos accesos, un acceso para los empleados de las oficinas, directivos, proveedores, visitas, etc., que se abre hacia una recepción que conduce a planta alta, o a un pasillo que tiene conexión directa con la nave de producción. Por otro lado, el segundo acceso, es para el ingreso del personal de la fábrica, que conduce directamente a las dependencias de servicios, (baños, vestuarios y sector de lockers), luego también, por un pasillo tiene conexión con la nave de producción o sino también, con el comedor. Este último, está provisto con una kitchenet y posee un sector de esparcimiento semicubierto. Completa la planta baja, una oficina de almacén. Allí es donde se guarda bajo llave, todos los insumos y/o repuestos para las maquinarias. Este almacén tiene previsto un portón que comunica con el exterior, para recibir mercadería y un mostrador de conexión interna con la nave de producción para despacho de la misma.

En planta alta, la escalera se abre a un balcón, sobre la recepción de planta baja. Hacia la derecha, se pensó el espacio para una oficina de administración, mediante un concepto abierto, sin muros, sectorizado mediante mobiliario, con una pequeña kitchenet y un depósito. En ambos extremos de la planta, se ubican las oficinas de gerencia y de supervisión, ambas con vistas al exterior y a la nave de producción. También en planta alta, se incorporó una oficina de reuniones, y un recinto de sistemas, además de las dependencias de servicios, como baños femeninos, baños masculinos y depósito de artículos de limpieza. Estas dependencias están agrupadas entre sí, además de dispuestas junto a la kitchenet y sobre las dependencias de servicio de planta baja, reduciendo de este modo, el recorrido de cañerías, tanto de agua como de cloacas.

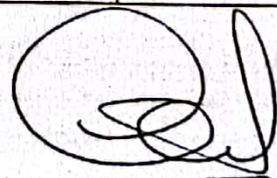
Por último, en relación al estudio de escurrientías realizado, se determinó, incorporar un canal sobre el lateral oeste del predio, para recolectar las aguas que lleguen de los campos vecinos y por otro lado, incorporar, sobre la esquina frontal de los terrenos, (lado oeste), una laguna de retención que recogerá el escurrimiento de aguas del propio establecimiento.



AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

N° ORDEN	SIMBOLOS					NUMERO: 03	FECHA: 26/04/07 REVISION: 01			
	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	DEMORA	ALMACEN		NOMBRE: Proceso de preexpansión		EMITIÓ: C. LOÍACONO APROBÓ: C. ARES	
						DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	METODO DE CONTROL	RESPONSABLE	MAQUINA DISPOSITIVO HERRAMIENTA	FACTORES DE DISTORSIÓN
10						CONTROL DE MATERIAL RECIBIDO EN EXPANSIÓN	CONTROL DE CANTIDAD, TIPO Y LOTE SEGÚN LA NECESIDAD	EXPANSOR		Distinto material al solicitado
20						CONTROL DE SILO VACÍO	VISUAL	EXPANSOR		Existencia de restos de otro material
30						DEFINIR MANUALMENTE QUE EL MATERIAL LLEGARÁ AL SILO INDICADO.	VISUAL	EXPANSOR		
40						SELECCIÓN DE PROGRAMA EN PRE-EXPANSOR.	CONTROL DE DENSIDAD	EXPANSOR	balanza	
50						INICIAR EL PROCESO DE CALENTAMIENTO DEL EXPANDIDOR.		EXPANSOR	máquina expandidora	
60						VERIFICAR EL CALENTAMIENTO DEL EXPANDIDOR Y CONECTAR TODOS LOS COMANDOS EN POSICIÓN AUTOMÁTICOS	VISUAL	EXPANSOR		
70						CARGA DE MATERIA PRIMA EN TOLVA DE PRECARGA			máquina expandidora	
80						PASE DE MATERIA PRIMA DE PRECARGA A LA TOLVA BALANZA			máquina expandidora	
90						PASE DE LA TOLVA A LA PREEXPANDIDORA	CONTROL DE FLUIDEZ	EXPANSOR	máquina expandidora	
100						INGRESO DE VAPOR Y EXPANSIÓN			máquina expandidora	ajuste de parámetros
110						ESTABILIZADO			máquina expandidora	
120						DESCARGA DEL MATERIAL EXPANDIDO EN EL LECHO FLUIDO	CONTROL DE CIRCULACIÓN			
130						CONTROL DE PESADA PARA DETERMINAR LA DENSIDAD	CONTROL DE PESO, QUEMADO Y GRUMOS	EXPANSOR	balanza	variación en peso, descalibración de la balanza, formación de grumos
140						PASE A LOS SILOS			SIST DE CAÑERÍAS	
150						ESTACIONAMIENTO DE MATERIAL EXPANDIDO		JEFE DE TURNO	SILOS	fecha de fabricación

Rev	Fecha	Cambio	Revisado por
1	26/4/2007	Nuevo documento	Loíacono



AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

N° ORDEN	SIMBOLOS					FECHA: 19/07/07 REVISION: 01	
	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	DEMORA	ALMACEN	NOMBRE: Proceso de fabricación de bloques	
						EMITÍÓ: C. LOÍACONO	APROBÓ: C. ARES
						DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	METODO DE CONTROL RESPONSABLE MAQUINA DISPOSITIVO HERRAMIENTA FACTORES DE DISTORSION
10						APERTURA DEL PASO DEL MATERIAL PREEXPANDIDO, DEL SILO DEL CUAL SE VAN A MOLDEAR LOS BLOQUES.	VISUAL BLOQUERO
20						CONECTAR EL VENTILADOR DE TRASLADO PARA CARGAR EL SILO INTERMEDIO.	VISUAL BLOQUERO
30						CONECTAR LA BLOQUERA Y BUSCAR EN LA MEMORIA ELECTRÓNICA EL PRODUCTO A MOLDEAR.	VISUAL BLOQUERO
40						CONTROL DE MEDIDAS DE MEMORIA DE LA BLOQUERA	VISUAL BLOQUERO MEMORIA ELECTRÓNICA DE LA BLOQUERA
60						ACTIVAR COMANDO DE PUESTA EN MARCHA	BLOQUERO
70						FASE DE PRECALENTAMIENTO	
80						APERTURA AUTOMÁTICA DE LA BLOQUERA	
90						COMIENZO DEL CICLO	CONTROL DE PARÁMETROS
100						CONTROL DEL BLOQUE	CALIDAD DEL BLOQUE MEDIDAS - PROFUNDIDAD DEL BLOQUE BLOQUERO
110						IDENTIFICAR EL BLOQUE SEGÚN COLORES DE NORMA AAPE, N° DE SECUENCIA Y FECHA	NORMA AAPE BLOQUERO
						TRASLADO DEL BLOQUE AL SECTOR DE ESTABILIZADO	BLOQUERO

	Fecha	Cambio	Revisado por
1	19/7/2007	Nuevo documento.	Jorge Gorrese

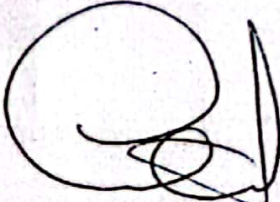
AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

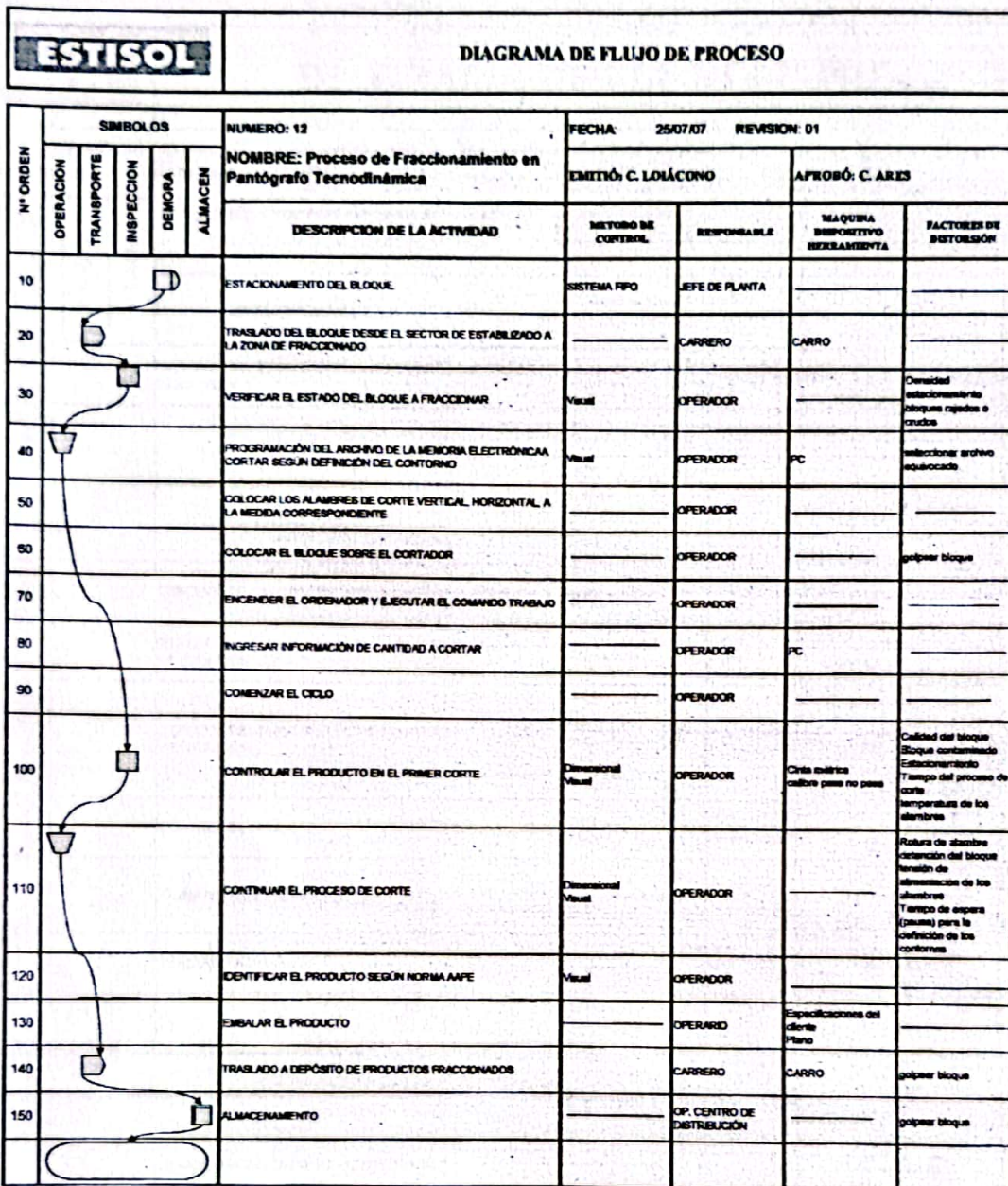
ESTISOL

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO

N° ORDEN	SIMBOLOS					FECHA: 25/07/07 REVISION: 01			
	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	DEMORA	ALMACEN	NOMBRE: Proceso de Fraccionamiento en Escudradora Tecnodinámica			
						EMITIDÓ: C. LOUACONO		APROBÓ: C. ARES	
						DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	METODO DE CONTROL	RESPONSABLE	MAQUINA DISPOSITIVO HERRAMIENTA
10						ESTACIONAMIENTO DEL BLOQUE	SISTEMA FIFO	JEFE DE PLANTA	
20						TRASLADO DEL BLOQUE DESDE EL SECTOR DE ESTABILIZADO A LA ZONA DE FRACCIONADO		CARRERO	CARRO
30						VERIFICAR EL ESTADO DEL BLOQUE A FRACCIONAR	Visual	OPERADOR	
40						COLOCAR A LA MEDIDA CORRESPONDIENTE LOS ALAMBRES DE CORTE		OPERADOR	
50						CONECTAR TRANSFORMADOR Y VENTILADORES		OPERADOR	
60						REGULAR TEMPERATURA DE LOS ALAMBRES DE CORTE		OPERADOR	
70						COLOCAR EL BLOQUE SOBRE EL PLANO INCLINADO		OPERADOR	
80						CONTROLAR EL PRODUCTO EN EL PRIMER CORTE	Dimensional Visual	OPERADOR	Cinta métrica Calibre para no pasa
90						CONTINUAR EL PROCESO DE CORTE	Dimensional Visual	OPERADOR	
100						IDENTIFICAR EL PRODUCTO SEGÚN NORMA AAPE	Visual	OPERADOR	
110						EMBALAR EL PRODUCTO		OPERARIO	Especificaciones del cliente Placa
120						TRASLADO A DEPÓSITO DE PRODUCTOS FRACCIONADOS		OPERARIO	CARRO
130						ALMACENAMIENTO		OP. CENTRO DISTRIBUCIÓN	

Rev	Fecha	Cambio	Revisado por
1	25/7/2007	Nuevo documento.	Jorge Gortese


AGUSTINA RUBIAL
 ARQUITECTA
 M.P. 9174



Rev	Fecha	Cambio	Revisado por
1	25/7/2007	Nuevo documento.	Jorge Gorrasi

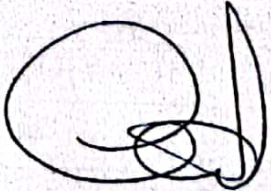

 AGOSTINA RUBIAL
 ARQUITECTA
 M.P. 9174

ESTISOL

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO

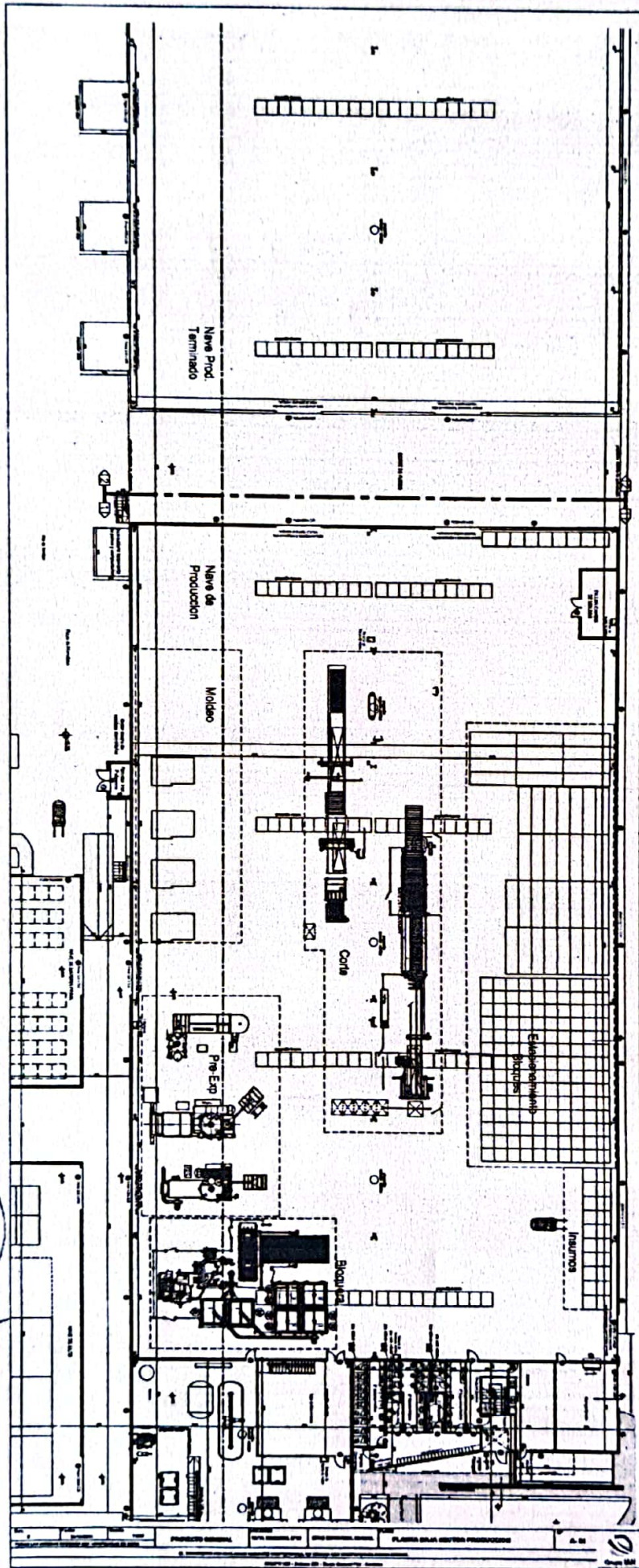
N° ORDEN	SIMBOLOS					NUMERO: 10	NOMBRE: Proceso de moldeo de EPS	FECHA: 08/06/15 REVISION: 02			
	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	DEMORA	ALMACEN			EMITIÓ: C. LOIÁCONO		APROBÓ: C. ARES	
								DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	METODO DE CONTROL	RESPONSABLE	MAQUINA DISPOSITIVO HERRAMIENTA
10						CARGA DE MATERIAL EXPANDIDO POR INYECTORA A LA MODELADORA		JEFE DE TURNO		presión de llenado	
20						CONTROL DE LAS CONDICIONES DE MÁQUINA	Hoja de Parámetro de moldeo	JEFE DE TURNO		temperatura ambiente estabilizado del material presión de aire comprimido características de calidad del material	
30						CONTROL DE LAS CONDICIONES DEL MOLDE	Visual	OPERARIO CAMBIO MOLDE		Estado del molde	
40						MOLDEO DE LA PIEZA POR INYECCIÓN - LIBERACIÓN DE PRODUCCIÓN	Dimensional	JEFE DE TURNO	CALIBRES CONTRA PLANO	MOLDE - TOPES - PLACA	
50						CONTROL DE APARIENCIA, PESO Y MEDIDA EN PROCESO DE PRODUCCIÓN	Peso Dimensional Visual	OPERARIO EMBALADOR	Balanza Calibre pesa no pesa	Densidad del material Carga indebida de la pieza Cocción indebida de la pieza	
60						CONTROL DE HUMEDAD	Tacto Visual	OPERARIO EMBALADOR		seteo de la máquina	
70						EMBALADO DEL PRODUCTO Y ETIQUETADO	según Especificación	OPERARIO EMBALADOR		Problemas en la etiqueta Embalado fuera de especificación	
80						TRASLADO A DEPÓSITO		CARRERO	autoelevador		

Rev	Fecha	Cambio	Revisado por
	8/6/2015	Se completa diagrama, se corrigen detalles.	C. Loiacono
1	26/4/2007	Nuevo documento.	Jorge Gorrese



AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

DIAFLU 10 Proceso de moldeo de eps v2 (1)



AGOSTINA RUBIAL
ARQUITECTA
M.P. 9174

Malvinas Argentinas, 30 de Junio de 2021
Referencia exp.: Solicitud de Prefactibilidad de Uso
de Suelo Industrial - Grupo Estisol

Gaston Mazzalay,
Intendente de la Municipalidad de Malvinas Argentinas,
Municipalidad de Malvinas Argentinas,

De mi mayor consideración, la que suscribe Agostina Rubial, en carácter de apoderada de Grupo Estisol S.A.C.I.F., se dirige a usted a fin de solicitar, la Prefactibilidad de Uso de Suelo Industrial, sobre los lotes con la siguiente nomenclatura catastral:

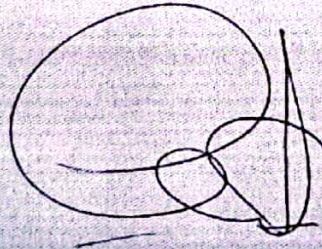
-13-03-528677-401871

-13-03-528659-401819

-13-03-528641-401767

-13-03-528624-401716

Esperando una pronta y favorable respuesta, y a su disposición por cualquier inquietud, lo saluda atte:



RUBIAL AGOSTINA.

DNI. 30.595.339.

(APODERADA GRUPO ESTISOL).