

RESUMEN EJECUTIVO

Razon social: North Vernon Forge Mex, S.A. de C.V.

Actividad Productiva Principal: Elaboración de peces para anzuelos.

Nombre del Representante Legal: Héctor Miguel Oviedo Casillas.

Ubicación de la Obra o Actividad: Internacional y primera avenida 27, Agua prieta, Sonora.

Coordenadas Geográficas: 31°20'0.80"N , 109°32'9.49"O

Distribución de los diferentes usos de suelo que se le dará a la superficie total del predio:

USOS DE SUELO ¹	SUPERFICIE (m ²)	PORCENTAJE (%)
Área administrativa	641	29.13
Área de producción	1432	65.09
estacionamiento	127	5.77
Total	2200	100%

DESCRIPCIÓN DE PROCESO PRODUCTIVO.

MATERIA PRIMA

Se recibe el material de estados unidos, se estiban de manera organizada en el área asignada de los diferentes lados.

Proceso:

1.-recpcion de materiales.

a).- se reciben en rampa los materiales a producir.

b).- se le da entrada al almacén registrándose en sistema.

2.- segregación en procesos simple.

DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN

Procedimiento:

1.- PINTURA

PINTURA 1

En el área de pintura se utiliza, distintos materiales químicos

Paso numero 1: se separa el material debido al programa en seguimiento

Paso número 2 se asignan a los trabajadores

Paso numero 3 el cuerpo del pescado se raspa para que no queden grumos al momento de pintar

Paso número 4 se utiliza alrededor de 1 litro de MEK para unir las piezas de los pescados, ya que vienen por separado para introducirles una pesa que nos envía el cliente.

Paso número 5 se cuelgan para su secado a temperatura ambiente en unas racas
Paso número 6 ya que se encuentran secas se pasa a la cabina número uno donde le aplican la base en pintura acrílica se deja en esa cabina para su secado.

Paso número 7 ya que se seque posteriormente en pintura acrílica le aplican los diseños y/o se pasan a imprenta para el diseño (la pintura que utiliza la imprenta va diluida en thinner.

PINTURA 2

Paso 1 En esta área de pintura se utiliza una cabina extractora y una máquina de recubrimiento de electro estática

Las piezas de pescados moldeados en plomo se colocan dentro de la cabina y posteriormente se pintan con la máquina.

Paso 3 Después de haberse pintado se pasan al horno eléctrico donde terminan su secado

Paso 4 se abre la puerta del horno y se espera media hora para que se enfríen y poder sacarlos

Paso 5 se pasan a cabina para ser barnizados con barniz automotriz

2.- ENSAMBLE

En el área de ensamble todas las formas de los pescados llegan para ensamblarles sus argollas, hilo y anzuelos según el requerimiento del cliente y/o programa

4.- MOLDEO

En el área de moldeo se cuentan con una amplia variedad de moldes para formas de pescados ya sea de $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{16}$, $\frac{1}{10}$ 1 y hasta 2 onzas

Paso 1 prenden las calderas de gas a 500 C, dichas calderas tienen una capacidad de 150lbs de plomo, que tarda en fundirse alrededor de 50 minutos.

Paso 3 colocan en los moldes el anzuelo para el numero de parte requerido.

Paso 4 colocan el molde con los anzuelos dentro de la moldeadora

Paso 5 echan una cucharada de plomo dentro de la moldeadora donde en cuestión de 60 segundos está listo el material

5.- DEPARTAMENTO DE EMPAQUE

En esta área se realiza se realiza el empaque en diferentes modalidades, según los requerimientos del cliente.

6.- DEPARTAMENTO DE EMBARQUE

En esta área se recopila el material empacado y/o en caja y se distribuye por ordenes de cliente

1.- se separa el material

2.- se acomoda en cajas por cliente

4.- se registra en sistema (packing list)

5.- y se acomoda en tarimas por cada cliente.

Identificación, descripción y valorización de cada uno de los impactos y riesgos ambientales que generará en cada una de las etapas la obra o actividad a desarrollar

ETAPA	COMPONENTE AMBIENTAL MODIFICADO	OBRA O ACTIVIDAD QUE OCASIONARÁ EL IMPACTO Y RIESGO AMBIENTAL	DESCRIPCIÓN DEL IMPACTO O RIESGO	VALORACION DEL IMPACTO Y RIESGO AMBIENTAL
Operación y mantenimiento	Aire	Área de pintura	Generación de compuestos orgánicos volátiles	Riesgo ambiental bajo
	Aire	Área de pintura	Emisión de partículas sólidas totales	Riesgo ambiental bajo
	Agua	Uso de sanitarios	Generación de aguas residuales	Riesgo bajo
	Aire	Ruido perimetral	Operación general de la planta	Permanente, riesgo bajo

I. ESTRATEGIAS PARA LA PREVENCIÓN Y MITIGACIÓN DE IMPACTOS Y RIESGOS AMBIENTALES.

ETAPA DEL PROYECTO	ACTIVIDAD	COMPONENTE AMBIENTAL	IMPACTO Y/O RIESGO OCASIONADO	MEDIDA CORRECTIVA O MITIGACIÓN	DURACIÓN
Operación y mantenimiento	Área de pintura	Aire	Generación de compuestos orgánicos volátiles	Se cuenta con cabinas de pintura dentro de las cuales quedan contenidas las emisiones generadas.	Permanente
	Área de pintura	Aire	Emisión de partículas sólidas totales	Se cuenta con cabinas de pintura dentro de las cuales quedan contenidas las	Permanente

				emisiones generadas.	
	Hornos	Aire	Emisión de compuestos orgánicos volátiles	Se realizarán estudios de emisiones a la atmósfera de acuerdo con lo marca la normatividad vigente.	Permanente
	Uso y almacenamiento de Gas LP	Aire	Riesgo de explosión e incendio	Se mantendrá las instalaciones en perfectas condiciones para evitar cualquier riesgo. Se lleva a cabo la verificación de los tanques de gas por unidades de verificación, por lo cual se cuenta con dictámenes de dichas verificaciones.	Cada vez que se requiera
	Operación normal de la planta	Aire	Ruido perimetral	el ruido generado por la mayoría de la maquinaria y equipo no es considerable, estando todo el equipo y maquinaria dentro de un programa de mantenimiento preventivo. se realizan reparaciones de los equipos de forma oportuna para	Permanente

				<p>evitar fugas o ruido.</p> <p>en caso de cambio de maquinas o instalacion de equipos nuevos, se analizan las areas para verificar la posible emision de ruido interno y/o fuera del perimetro de la empresa para determinar las medidas de mitigacion mas adecuadas y cumplir con la normatividad.</p> <p>se realizan estudios de ruido ambiental y perimetral.</p>	
--	--	--	--	--	--