

INFORME DE COMISIÓN NACIONAL

Área:	Subdelegación de Auditoría Ambiental AA.- 052/16
Nombre del comisionado:	Imelda Flores Reyes
Lugar de la comisión:	Zapotiltic, Jalisco.
Periodo de la comisión:	El 05 de abril de 2016.

SINTESIS: El día 05 de abril del año en curso, nos trasladamos por la autopista a la empresa ubicada en Huescalapa, Zapotiltic, Jalisco, con el objeto de llevar a cabo la verificación del Informe de la Auditoría Ambiental realizado a la empresa Incalpa, S.A. de C.V. (Planta 2), fuimos recibidas por el Ing. Miguel Ángel Molina Huerta - Coordinador de Desarrollo Sustentable y LAE. Francisco Delgado Ramirez - Supervisor de Desarrollo Sustentable, fuimos llevadas a la oficina donde se les explicó que el objeto es verificar lo plasmado en el informe con la revisión de cada uno de los rubros: aire, ruido, agua, suelo y subsuelo, residuos (peligrosos, de manejo especial y sólidos urbanos), riesgo ambiental, emergencias ambientales, energía, recursos naturales, vida silvestre y recursos forestales, los cuales se presentaron a través del Sistema de Auditoria Ambiental en Línea (SAAEL) y se les solicito hacer recorrido por las instalaciones, la cual se empezó con una explicación en relación a la actividad de hidratación y envasado. El proceso inicia con la programación de lo que se requiere producir (marcas de productos, presentaciones, calidad requerida entre otras). Fuimos a las área de recepción de óxido de calcio, hidratación, a los silos de materia prima (óxido de calcio), molienda, el producto terminado se deposita en una tolva de enfriamiento, en donde se deja en reposo para bajar su temperatura. De aquí se descarga a un dosificador helicoidal que lo descarga a una de las dos líneas de descarga del silo de almacenamiento de producto terminado, para el envasado, de la tolva de paso se dosifica por medio de una válvula rotatoria a la ensacadora. En donde de manera manual se coloca la bolsa de papel y por medio de equipo electrónico la ensacadora le da el peso de 25 kg a cada bolsa. La bolsa se deposita de la ensacadora a una banda de red metálica y pasa por un equipo de limpieza de la bolsa en donde se le quita el polvo que adquiere durante el envasado. De aquí cae a un transportador de banda que lo deposita a un transportador de banda retráctil, el cual se puede posicionar hacia delante o hacia atrás, para ayudar las labores de estibado de camión. Y por último se embarca. La visita de verificación de la Auditoría Ambiental incluyo la evaluación de las siguientes áreas: pozo de agua profundo, área de chatarra, almacén de residuos peligrosos, almacén de materiales peligrosos, almacén de residuos sólidos no peligrosos, planta de tratamiento de aguas residuales, almacén de diesel, taller de equipo móvil, servicio médico, comedor externo, almacén de gases especiales y motores, cuarto de recuperación de pistones, almacén general, laboratorio, oficina de desarrollo sustentable, subestación eléctrica, almacén de producto terminado, comedor de empleados, patio de almacén de producto terminado , envasado, taller de mantenimiento, ccm, cuarto de control,