

ANEXO 6

DISPOSICIONES TÉCNICAS AMBIENTALES (DTA) PARA LA ACTIVIDAD DE FABRICACIÓN DE CALZADO

1. ASPECTOS GENERALES

1.1. Objetivo

Establecer obligaciones de carácter ambiental que deben cumplir los titulares de la industria manufacturera que desarrollen la actividad de “Fabricación de calzado”, con el fin de prevenir, controlar y mitigar los impactos ambientales negativos derivados de la actividad.

1.2. Alcance

El presente documento es aplicable a los titulares, sean personas naturales o jurídicas comprendidos en la actividad de “Fabricación de calzado” de la clase CIIU (Clasificación Industrial Internacional Uniforme) 1520, Revisión 4, que realicen al menos una de las siguientes actividades¹:

- Fabricación de calzado para todo uso, de cualquier material y mediante cualquier proceso, incluido el moldeado (véanse las excepciones infra).
- Fabricación de partes de cuero para calzado: palas y partes de palas, suelas y plantillas, tacones, etc.
- Fabricación de botines, polainas y artículos similares

Según la Clase CIIU 1520, no se incluyen las siguientes actividades:

- Fabricación de calzado de material textil, sin aplicación de suelas
- Fabricación de partes de madera para zapatos (Por ejemplo, tacones y hormas)
- Fabricación de tacones y suelas de caucho para botas y zapatos y otras partes de caucho para calzado
- Fabricación de partes de plástico para calzado
- Fabricación de botas de esquí
- Fabricación de zapatos ortopédicos

Cabe señalar que la actividad de “Fabricación de calzado” antes indicada, comprende la realización de al menos uno de los siguientes procesos productivos:

a) Recepción de materia prima e insumos

En este proceso se realiza la selección adecuada de las materias primas e insumos para garantizar la calidad del calzado que se desea fabricar.

Se recepción los fardos de cuero, suelas, pieles, mantas esponjas de varios materiales de PVC, solventes, pegamentos, pinturas, entre otros.

¹ Relación de actividades de acuerdo a la clase.

b) Corte

En este proceso se realiza el corte del material (cuero, pieles, esponjas, telas u otros) de acuerdo con las plantillas o modelos del tipo de calzado que se va a fabricar. Para el caso de telas, esponjas u otros materiales de distinto espesor del cuero, se puede realizar de forma manual y para el cuero, de manera automática. Se utilizan máquinas troqueladoras, prensa, rebajadora, entre otros.

c) Desbastado

El proceso de desbaste se aplica para las piezas de cuero que tiene por finalidad desgastar o reducir el espesor de la piel, con la finalidad de obtener una junta delgada que permita empalmar las piezas, según el diseño establecido.

d) Aparado

Consiste en la unión, ajuste y cosido de las piezas de cuero y textiles. Este proceso se puede dividir en:

- Costura: En esta actividad se unen las piezas de cuero y textiles mediante la utilización de máquinas de coser, botoneras, remalladora, entre otras. Asimismo, se realiza el control de calidad, identificando los excesos de costura para su rectificación, esta actividad también se conoce como reducción.
- Refuerzo: Se refiere a la colocación de refuerzos en la punta y talón a través de un sistema termoplástico con la finalidad que la pieza no se deforme y adquiera la consistencia necesaria de acuerdo con el diseño de fabricación.

e) Armado

En este proceso se unen todas las partes a excepción de la suela y se cierran las puntas, talón, costados y la unión de la horma. Asimismo, se engrapa la plantilla y se coloca pegamento en la orilla del corte (parte entre plantilla y cuero de la estructura formal del calzado). Se utilizan para esta etapa hornos vaporizadores.

Asimismo, se puede realizar el escobillado que es la aplicación de betunes a la pieza u otras cremas similares, incluyendo una actividad de cepillado.

f) Ensuelado

En esta etapa se une la pieza de calzado con la suela y se inicia con la aplicación de pegamento ensamblándola por medio del calor que activa el pegamento entre las dos piezas. Posteriormente, se les retira del horno y se presionan una contra la otra para que se adhieran. Finalmente se procede a sacar la horma de la montura del calzado, una vez separadas las hormas regresan al proceso productivo y finalmente se cose la suela con la pieza.

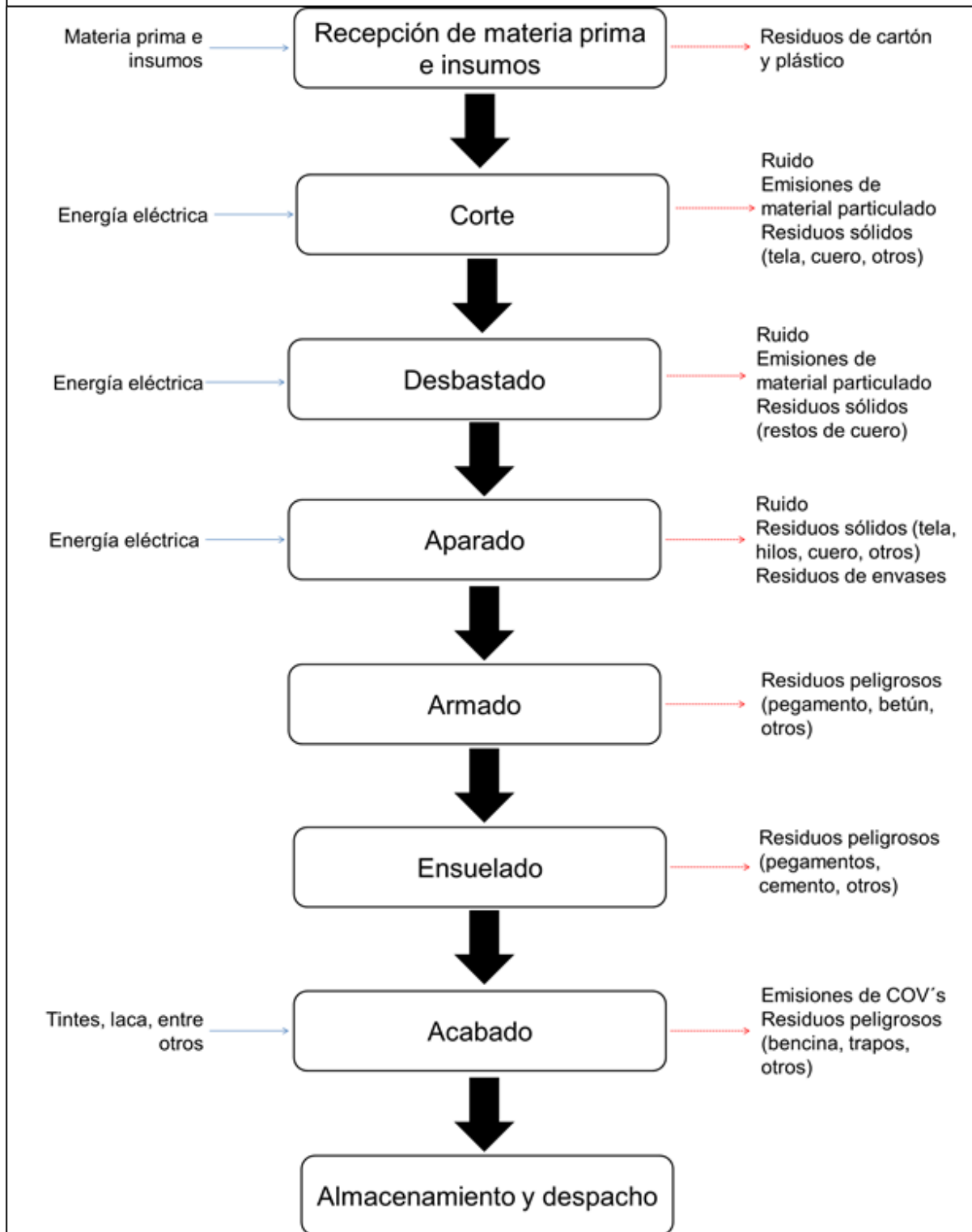
g) Acabado

Consiste en la limpieza del calzado, para eliminar cualquier vestigio de polvo y suciedad que pueda contener, además, puede aplicarse cremas y ceras para dar el lustre característico al cuero. Asimismo, se realiza el pintado y laqueado, con la finalidad de fijar el color en el calzado.

h) Almacenamiento y despacho

Luego del proceso de acabado, el producto obtenido será almacenado para su despacho posterior. Las cajas que contienen el calzado pueden almacenarse en anaqueles, debidamente rotuladas y en condiciones que aseguren su calidad.

DIAGRAMA DE PROCESOS



2. DISPOSICIONES TÉCNICAS AMBIENTALES

Las obligaciones establecidas en el presente documento se desprenden a partir de la responsabilidad del titular, dispuesta en el artículo 12 del Decreto Supremo N° 017-2015-PRODUCE, el cual señala que este es responsable por el adecuado manejo ambiental de las emisiones, efluentes, ruidos, vibraciones y residuos sólidos que se generen como resultado de los procesos y operaciones en sus instalaciones; así como, por cualquier daño al ambiente que sea causado como consecuencia del desarrollo de sus actividades.

Los titulares bajo el alcance de las presentes Disposiciones Técnicas Ambientales deben cumplir con las obligaciones específicas y plazos señalados en el Cuadro N° 1. Para efectos del cumplimiento de las obligaciones, estas se rigen por los plazos indicados en el Cuadro N° 1, a partir de la aprobación del presente documento.

Adicionalmente, deben atender los requerimientos del Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental (OEFA), en el modo y forma que este lo requiera, además deben disponer de la información tal como: Registro Único de Contribuyente, DNI del titular del establecimiento, Licencia Municipal de Funcionamiento, entre otros, los cuales podrán ser solicitados en el marco de una supervisión.

CUADRO N° 1 OBLIGACIONES AMBIENTALES PARA LA ACTIVIDAD DE FABRICACIÓN DE CALZADO

PROCESO	ASPECTO AMBIENTAL	MEDIDAS DE MANEJO AMBIENTAL	PLAZO (*)	FRECUENCIA
<ul style="list-style-type: none"> - Corte - Aparado - Desbastado 	Generación de ruido	<p>Implementar sistemas de control y/o mitigación para evitar y/o reducir la propagación del ruido.</p> <p>Ejm. Áreas y/o ambientes de trabajo con barreras acústicas (estructuras sólidas) o cercos perimétricos o insonorización o uso de materiales fonoabsorbentes, entre otros.</p>	A ser implementado como máximo en ocho (08) meses	Puntual
		<p>Realizar el mantenimiento (predictivo, preventivo y/o correctivo) de las máquinas y equipos, según las recomendaciones del fabricante para evitar la generación de altos niveles de ruido.</p>	Como mínimo una vez al año y durante toda la vida útil de la actividad	Permanente
<ul style="list-style-type: none"> - Corte - Desbastado 	Generación de emisiones de material particulado	<p>Instalar y operar un sistema de extracción de material particulado, que incluya la captación de partículas para el control de las emisiones.</p>	A ser implementado como máximo en un (01) año	Puntual
		<p>Ejm. Áreas y/o ambientes de trabajo con extractores de aire con filtro; o extractor, manga y filtro de aire industrial, entre otros.</p>	La operación debe mantenerse durante toda la vida útil de la actividad	Permanente
		<p>Mantenimiento preventivo y/o correctivo del sistema de extracción.</p>	Como mínimo una vez al año y durante toda la vida útil de la actividad	Permanente
Acabado	Generación de emisiones de compuestos	<p>Instalar y operar un sistema de extracción, que incluya la captación de compuestos orgánicos volátiles para el control de las emisiones.</p>	A ser implementado como máximo en un (01) año	Puntual

PROCESO	ASPECTO AMBIENTAL	MEDIDAS DE MANEJO AMBIENTAL	PLAZO (*)	FRECUENCIA
	orgánicos volátiles	Ejm. Áreas y/o ambientes de trabajo con extractor y filtro de carbón activado; o campanas extractoras con filtro de carbón activado u otro similar.	La operación debe mantenerse durante toda la vida útil de la actividad	Permanente
		Mantenimiento preventivo y/o correctivo de los sistemas de extracción.	Como mínimo una vez al año y durante toda la vida útil de la actividad	Permanente
Otros: Uso, manejo y almacenamiento de sustancias peligrosas, lubricantes y combustibles	Potencial derrame de sustancias peligrosas, lubricantes y/o combustibles	El área de almacenamiento de sustancias peligrosas, lubricantes y/o combustibles, debe estar delimitada, señalizada, cerrada, techada y contar con piso impermeable. Asimismo, debe contar con Fichas de Datos de Seguridad (MSDS) y mecanismos de contención, tales como: bandejas colectoras, kit antiderrame (absorbente granulado, manga absorbente, paño absorbente, bolsas, precintos y etiquetas), entre otros; con la finalidad de evitar derrames de dichas sustancias.	A ser implementado como máximo en ocho (08) meses	Puntual
Otros: Gestión de residuos sólidos	Generación de residuos sólidos peligrosos	Presentar los Manifiestos de Manejo de Residuos Sólidos Peligrosos, a través del SIGERSOL No Municipal.	Trimestral (**)	Permanente
	Generación de residuos sólidos peligrosos y no peligrosos	En caso la generación de residuos sólidos supere el volumen de 500 litros diarios, deberá presentar la Declaración Anual de Manejo de Residuos Sólidos, a través del SIGERSOL No Municipal.	Una vez al año (**)	Permanente

(*) Los plazos deben ser considerados a partir de la aprobación del presente documento y las medidas de manejo ambiental deben aplicarse durante toda la vida útil de la instalación industrial.

() De acuerdo a la normativa vigente en materia de residuos sólidos.**