

Aspectos ambientales y laborales:

Clasificación ambiental: Según el procedimiento de revisión ambiental y laboral de la CII, se trata de un proyecto de categoría III porque puede tener como resultado ciertos efectos que pueden evitarse o mitigarse siguiendo normas de desempeño, directrices y criterios de diseño generalmente reconocidos. Entre los factores ambientales y laborales relacionados con este proyecto figuran los siguientes: manejo de efluentes líquidos, emisiones atmosféricas, manejo de residuos sólidos, prácticas laborales, seguridad contra incendios, seguridad personal y respuesta a emergencias.

b>Efluentes líquidos

Las plantas del grupo no producen efluentes industriales complejos desde el punto de vista medioambiental ya que en general se trata de procesos en seco. Los efluentes manejados provienen de los servicios higiénicos de personal. En la planta de Spegazzini se está instalando una unidad compacta de tratamiento de efluentes. Una vez tratado, el efluente líquido será utilizado para regar el predio. La planta de tratamiento de efluentes estará operativa antes de que comiencen las operaciones de ensamble de computadoras y servicios de post venta, las cuales serán las que demandarán más mano de obra de esta planta.

La planta de Río Grande estará conectada a la red de saneamiento municipal, la cual realiza el tratamiento de la ciudad en su conjunto.

Manejo de residuos sólidos

La empresa no genera volúmenes importantes de residuos sólidos, solamente residuos de empaque y algunos residuos de la reparación y servicio de post venta. Algunos materiales de empaque se reciclan (cartón y madera) y otros se llevan vertederos municipales. La empresa está registrada como generador de residuos peligrosos por algunos residuos electrónicos, los cuales se desechan a través de empresas especializadas.

Seguridad contra incendios, seguridad personal y respuesta a emergencias

Todas las plantas industriales contarán con sistemas de detección y combate de incendios de distinto tipo respondiendo a las necesidades específicas de los locales y el tipo de mercadería almacenada en los mismos. Todas las plantas contarán con red húmeda con un sistema de rociadores y una red de hidrantes abastecidos por motobombas autónomas, así como con paredes y portones corta fuego. Asimismo existen extintores secos distribuidos por el depósito. Algunas máquinas soldadoras cuentan con sistemas de extinción de anhídrido carbónico. Todos los turnos cuentan con brigadas de seguridad con capacitación periódica, así como con manuales de procedimiento en caso de emergencia.

Prácticas laborales

BGH cumple las leyes nacionales relativas a lo laboral. Entre las principales normas laborales de aplicación y cumplimiento se consideran: las prestaciones de ley, la libertad de asociación, organización en representaciones sindicales de trabajadores, abolición del trabajo forzado, eliminación de explotación y abuso del trabajo infantil y la no discriminación laboral. Los empleados de BGH cuentan con afiliación sindical. Reciben cobertura médica de la obra social y seguro de accidentes de una aseguradora de riesgos de trabajo (ART). La empresa recibe asesoramiento permanente en temas de higiene y seguridad ocupacional.

Control y seguimiento

BGH elaborará un plan de gestión ambiental (PGA) para asegurar el cumplimiento de la normativa nacional y las pautas de la CII con respecto a los aspectos medioambientales y de seguridad e higiene laboral. El PGA incluirá un informe anual con información sobre: manejo de residuos sólidos, programas de entrenamiento sobre salud, seguridad ocupacional y respuesta a emergencias, e informe de accidentes.