

FP Juzgado 1

Fecha de emisión de notificación: 16/abril/2026

Sr/a: DR. SANTIAGO EYHERABIDE

Domicilio: 20274211556

Tipo de domicilio

Electrónico

Carácter: **Sin Asignación**

Observaciones especiales: **Sin Asignación**

Copias: **N**

Tribunal: **JUZGADO FEDERAL DE MAR DEL PLATA 1 - sito en VIAMONTE 2128**

Hago saber a Ud- que en el Expte Nro. **12014951 / 2002** caratulado: **Legajo N° 8 - QUERELLANTE: MATURANA, ROBERTO VICTOR s/LEGAJO DE INVESTIGACION** en trámite ante este Tribunal, se ha dictado la siguiente resolución:

Queda Ud. legalmente notificado

Fdo.: PEDRO FEDERICO HOOFT, SECRETARIO DE JUZGADO



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

**FMP 12014951/2002/8 - Área de Transición N°2 de la Unidad Fiscal Mar del Plata –
Juzgado Federal N° 1. Sec. N°4.**

Mar del Plata, en igual fecha que firma digital.-

En atención a que esta Unidad Fiscal no cuenta con acceso al sistema DEOX, requiérase al Juzgado interviniente en el presente legajo que tenga a bien diligenciar por ese medio el oficio ordenado a la Dirección de Personas Jurídicas de la Provincia de Buenos Aires en el punto V del despacho de fecha 14 de abril del presente año y que se adjunta al presente.-



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

LEGAJO PATRIMONIAL FMP 12014951/2002/8 - Área de Transición N°2 de la Unidad Fiscal Mar del Plata – Juzgado Federal N° 1. Sec. N°4.

Mar del Plata, de abril de 2026.

I.- Téngase por formado el presente Legajo Patrimonial conforme lo ordenado en autos principales en el día de la fecha.

II.- Requierase al Registro de la Propiedad Inmueble de la Provincia de Buenos Aires que, en un plazo inferior a los 15 días hábiles, tenga a bien informar los inmuebles que se registren a nombre de Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7.

III. Realícese una búsqueda en el sistema web del Registro Nacional de la Propiedad Automotor a los fines de identificar rodados registrados a nombre de Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7.

IV. Realícese una búsqueda en el Sistema Nosis en relación a Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7. Imprimase y agréguese al presente.

V. Líbrese oficio al ARCA a fin de que informe: **A)** el perfil fiscal y domicilios físicos declarados ante la entidad y **B)** las relaciones laborales declaradas, ya sea en carácter de empleador y/o empleado respecto de Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7.



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

Mar del Plata, en igual fecha que firma digital. -

**A la Sra. Directora a cargo de la
Dirección Provincial de Personas Jurídicas de la
Provincia de Buenos Aires
Dra. Silvia García
S/D**

Tengo el agrado de dirigirme a usted, en mi carácter de Auxiliar Fiscal Federal de la Unidad Fiscal Mar del Plata, en el marco del expediente FMP 12014951/2002/8, caratulado “N.N. Y OTROS s/INFRACCION LEY 24.051” de trámite en el Área de Transición N° 2 en los términos del artículo 196 del Código Procesal Penal de la Nación con el objeto de requerirle tenga remitir información relativa a la firma Agustiner Sociedad Anónima (CUIT 30-62121268-7), a saber: i) número de persona jurídica; ii) composición societaria; iii) domicilio constituido; iv) legajo íntegro de la sociedad (estatuto o contrato social, instrumento constitutivo y sus eventuales modificaciones); v) nómina de autoridades, actuales e históricas, con las correspondientes actas de designación y aceptación de cargos; vi) copias de actas de asambleas ordinarias y extraordinarias, con constancias de convocatoria y quórum; vii) estados contables (balances, memorias e informes de auditoría); viii) actuaciones de fiscalización, intimaciones y observaciones cursadas; ix) trámites registrales recientes (modificaciones de autoridades, domicilio o estatuto); y x) certificado de vigencia y regularidad institucional.

Se hace saber que la respuesta podrá ser remitida directamente al correo electrónico fisfed2-mdp@mpf.gov.ar

Sin otro particular, saludo a Ud. muy atentamente.



Poder Judicial de la Nación

JUZGADO FEDERAL DE MAR DEL PLATA 1

FMP 12014951/2002/8

IM

Mar del Plata, en la fecha que consta en la firma digital.-

Por recibido, agréguese y en atención a lo solicitado por el Auxiliar Fiscal Federal, el Dr. Agustín Roldán respecto al diligenciamiento del oficio dirigido a la Dirección de Personas Jurídicas de la Provincia de Buenos Aires, y toda vez que el Ministerio Público Fiscal no cuenta con acceso al sistema DEOX, líbrese oficio electrónico debiendo adjuntar el oficio acompañado por el Fiscal Federal.

Notifíquese.

SANTIAGO INCHAUSTI
JUEZ DE 1RA. INSTANCIA

Ante mi.-

PEDRO FEDERICO HOOFT
SECRETARIO FEDERAL



#41017111#497885406#20260416085308242



FP Juzgado 1

Fecha de emisión de notificación: 09/marzo/2026

Sr/a: DR. SANTIAGO EYHERABIDE

Domicilio: 20274211556

Tipo de domicilio

Electrónico

Carácter: Sin Asignación

Observaciones especiales: Sin Asignación

Copias: N

Tribunal: JUZGADO FEDERAL DE MAR DEL PLATA 1 - sito en VIAMONTE 2128

Hago saber a Ud- que en el Expte Nro. 12014951 / 2002 caratulado: Legajo Nº 8 - QUERELLANTE: **MATURANA, ROBERTO VICTOR s/LEGAJO DE INVESTIGACION** en trámite ante este Tribunal, se ha dictado la siguiente resolución:

Queda Ud. legalmente notificado

Fdo.: PEDRO FEDERICO HOOFT, SECRETARIO DE JUZGADO



Podér Judicial de la Nación

JUZGADO FEDERAL DE MAR DEL PLATA 1

FMP 12014951/2002/8

IM

Mar del Plata, en la fecha que consta en la firma digital.-

Con las constancias que anteceden, téngase por conformado el presente legajo el cual tendrá por objeto la investigación concerniente a la **Hipótesis "D"** del dictamen fiscal adjunto al presente proveído, la cual se circunscribe en: "*...la posible contaminación ambiental y/o daño en la salud de las personas que provocaría la **emanación de gases** y olores en los procesos industriales realizados por las fábricas de harina de pescado existentes en la zona del puerto de Mar del Plata (Agustiner SA y Coomarpes Ltda) desde al menos el mes de junio de 2009 hasta la actualidad...*".

En este orden y conforme lo dictaminado a fs. 97 primer párrafo por el Fiscal Federal, y toda vez dicho organismo no encontraría reparos en asumir la instrucción, deléguese la misma al Ministerio Público Fiscal en los términos del art. 196 del CPPN del presente tramo investigativo conforme el nuevo legajo aquí formado.

Notifíquese.

SANTIAGO INCHAUSTI
JUEZ DE 1RA. INSTANCIA

Ante mi.-

PEDRO FEDERICO HOOFT
SECRETARIO FEDERAL



#41017111#490391021#20260306101902475

SOLICITA. APORTA ELEMENTOS DE CONVICCIÓN. -

Señor Juez,

ROBERTO V. MATURANA, DNI 10.675.751, con el patrocinio letrado de JULIO MARIO RAZONA, abogado, Tomo LXIX Folio 530 del CFALP, Monot., IVA e IB 20119908095, y MARIA CARPINETO, Tomo 702, Folio 323 de la CFAMDP, Monot., IB 271734171 con domicilio constituido en Mendoza 4866 de la ciudad de Mar del Plata, y electrónico en IEJ 20119908095 e IEJ 27173417131, en la Causa **FMP 012014951/2002** caratula **NN Y OTROS S/ INFRACCIÓN A LA LEY 24.051. QUERELLANTE: MATURANA ROBERTO Y OTRO**, de trámite por ante el Juzgado Federal de Mar del Plata 1 – Secretaria Penal Actuaciones, ante V.S. me presento y digo:

I. Que, en mi carácter de parte en el presente proceso, solicito:

1. En virtud del Informe de Asistencia Técnica del INTI (OT N° 220-1900) que se acompaña al presente, específicamente en sus cláusulas 4 y 5, se libre oficio al Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI) a fin que remita de forma urgente y sin testaduras la totalidad de los ensayos, analitos, análisis de efluentes, informes realizados y resultados obtenidos, para brindar asistencia técnica a COOMARPES LTDA.

Solicito que el oficio a librarse, exija la remisión de la Memoria Técnica de Diseño, Operación de dicha planta, Estudio de Impacto Ambiental y la autorización del ADA para la puesta en marcha de la Planta de Tratamiento diseñada por el INTI. La memoria técnica permitirá constatar la capacidad nominal de procesamiento de la materia prima y el caudal de efluentes que genera. Teniendo en cuenta que el INTI dictamina que se ha reducido significativamente el impacto ambiental, es que se solicita la remisión del Estudio de Impacto Ambiental que motiva tal dictamen. En cuanto a la autorización, se trata de un requisito legal ineludible para la puesta en marcha.

Dado que el INTI ha intervenido directamente y a pesar de ello COOMARPES sigue operando por sobre los límites legales permitidos, sin habilitaciones ambientales, los registros técnicos del INTI aportarán información

crucial para la búsqueda de la verdad que resulta esencial para un adecuado servicio de justicia.

2. El mencionado Informe documenta que luego del tratamiento *primario*, se agrega **ozono**. El agregado de ozono exige una memoria técnica específica por lo que, asimismo, se oficie al INTI a fin que detalle las concentraciones aplicadas de ozono y el impacto que provoca, al combinarse con el producido de la planta, ya que genera una transformación química que puede convertir a un residuo ya peligroso (sin no lo fuera no necesitaría ozono) en un compuesto potencialmente más tóxico y persistente en el ambiente.

3. Teniendo en cuenta que el INTI avala que los barros que resultan de la planta de tratamiento de su propio diseño sean *dispuestos* sin indicar su destino, se solicita también, que se oficie al INTI a fin que remita los ensayos, estudios, informes, resultados, analitos, de los barros y su disposición final, así como la cantidad de barros que resultan por cada tonelada de materia prima procesada. La necesidad de sistemas complejos de tratamiento que refiere el organismo, indica que el licor de prensa y otros líquidos residuales poseen una carga peligrosa orgánica, química, cuyos barros no puede ser dispuestos sin ensayos específicos.

4. El Ministerio de Ambiente verifica que COOMARPES también utiliza **ozono** para lavar vahos. El ozono es uno de los oxidantes y bactericidas más potentes que existen. Se solicita, se oficie al Ministerio de Ambiente a fin que remita la autorización del uso del tratamiento de ozono, la documentación técnica que lo sustenta, entre ellos los análisis específicos realizados al agua de cola (que no necesitaría lavado con ozono su la materia prima no sería un residuo peligroso), el Estudio de Impacto Ambiental al respecto, y el protocolo de utilización exigido acorde a los límites legales de su exposición.

5. El Ministerio de Ambiente verifica que AGUSTINER SA utiliza en el lavado de los vahos **ácido sulfhídrico**. Tal como documenta este organismo, se usa para neutralizar compuestos alcalinos, principalmente el amoníaco y aminas, como la trimetilamina. También se utiliza hidróxido de sodio (**soda acústica**) para absorber gases ácidos, como el ácido sulfhídrico. Además, se usa **hipoclorito de sodio**, un oxidante fuerte usado para destruir biológicamente

microorganismos y oxidar restos orgánicos de la materia prima, que si no fuera un residuo peligroso no necesitaría su procesamiento ácido sulfhídrico, hidróxido de sodio (soda acústica), hipoclorito de sodio.

Se solicita entonces, se oficie al Ministerio de Ambiente a fin que remita la autorización del uso del lavado químico con ácido sulfhídrico, hidróxido de sodio (soda acústica), hipoclorito de sodio, la documentación técnica que lo sustenta, ellos los análisis específicos realizados que fundamenten su aplicación, el Estudio de Impacto Ambiental respectivo y el protocolo de utilización exigido acorde a los límites legales de su exposición.

7. El Ministerio de Ambiente alerta sobre riesgo de explosión o fuga en AGUSTINER ante la carencia de Ensayos No Destructivos, detectada en la planta que opera equipos bajo presiones críticas. Ello implica que el estado no ha validado que los equipos para contener los vahos químicos y orgánicos que la empresa pretende lavar, cumplan de la normativa. Ante la gravedad del riesgo acreditado, se oficie **URGENTE** al Ministerio de Ambiente a fin que remita el expediente formado al infraccionar a la empresa acorde a lo indicado en el artículo N°11 de la Resolución N° 231/96, modificado por el Art. N° 3 de la Resolución N° 1126/07.

6. AGUSTINER posee una planta de tratamiento de efluentes líquidos *sin autorización*. Se solicita se oficie al ADA a fin que remita el expediente N° 2436- 12918/08, padrón N° 045-7188 y EX2020-29422065-GDEBADGAADA, a fin de documentar el tratamiento empleado.

II. El agua del cocinado y secado de la materia prima se transforma en vahos. Tanto COOMARPES como AGUSTINER carecen de sistemas de termodestrucción operativos y habilitados y dispersan por la atmosfera una carga toxica e infecciosa que el ozono, ácido sulfhídrico, hidróxido de sodio (soda acústica) hipoclorito de sodio, no logra neutralizar, sino que la potencia. Ambas empresas se obligaron en el 2015 a colocar dos termodeestructores, uno en cada planta. En el 2016 se desentendieron de su obligación, sin autorización de los organismos de control, no colocaron termodeestructores sino calderas.

Las calderas que usan para quemar los vahos opera a 200°C. Sin embargo, se necesitan al menos 350°C-400°C para la termodestrucción de las sustancias como cadaverina, putrescina, aminos, dimetilaminas, trimetilamina, ozono, ácido sulfhídrico, hidróxido de sodio (soda acústica), hipoclorito de sodio. A pesar de los reiterados pedidos del Ministerio de Ambiente para la termodestrucción y hermeticidad de las fugas, las empresas no presentaron documentación que acredite avances.

Queda probado que el sistema de lavado de gases (scubbers) no eliminan la totalidad de la carga tóxica antes de enviarla a la atmósfera. Ello explica la presencia constante de compuestos orgánicos volátiles (COVs) y micropartículas. Respiramos agentes cancerígenos y material particulado todo el año. Este verano nuevamente ha sido irrespirable.

Los gases calientes que emanan las chimeneas y perdidas fugitivas -cadaverina, putrescina, aminos, dimetilaminas, trimetilamina, ozono, ácido sulfhídrico, hidróxido de sodio (soda acústica), hipoclorito de sodio, compuesto orgánicos volátiles oxidados VOCs, material particulado-, están prohibidos, y solo podrían soportarse minutos/año.

Estos componentes se quedan en el aire, aun con las chimeneas apagadas, y las seguimos respirando día tras día, de público y notorio (<https://www.0223.com.ar/nota/2026-3-7-23-4-0-asi-no-se-puede-vivir-el-calvario-que-viven-comerciantes-y-vecinos-del-puerto-por-las-harineras> se acompaña nota en formato pdf). Al mezclarse con el aire marino, se produce la deposición húmeda y seca. Los compuestos tóxicos caen sobre las lagunas circundantes, el suelo del humedal, área de infiltración. Esos contaminantes viajan directo al acuífero del que bebe Mar del Plata.

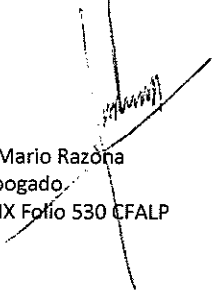
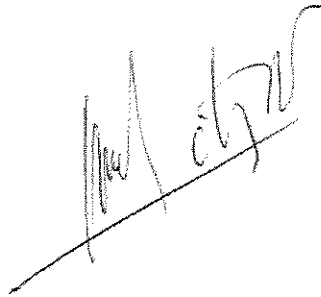
Estas empresas han convertido la zona costera en una trampa tóxica. Persisten en incumplir la legislación ambiental. Se trata de una gestión deliberada e ilegítima que pone en peligro la salud de las personas y del ambiente, para obtener beneficios económicos.

En ese sentido, los oficios solicitados, se motivan en los lineamientos de celosa precaución invocados por la de la Sala IV de la Cámara

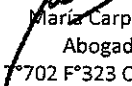
Federal de Casación Penal, en la sentencia dictada en el marco de este caso de criminalidad empresaria.

Sírvase V.S. tener presente lo expuesto y provea de conformidad que:

SERÁ JUSTICIA. -



Julio Mario Razón
Abogado.
Tomo LXIX Folio 530 CFALP



María Carpineto
Abogada
F°702 F°323 CFAMDP

Firma válida

Digitally signed by MARIA
HAYDÉE CARPINETO
Date: 2026.03.09 07:44:35 ART

ROLDAN, Agustin

De: GIFFI, Hercules
Enviado el: viernes, 13 de marzo de 2026 11:14
Para: EYHERABIDE, Santiago; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951 - SOLICITO MOTIVO AMPLIO
Datos adjuntos: DOCUMENTAL presentada INTI nota O223.pdf; SOLICITA APORTA ELEMENTOS DE CONVICCION presentado.pdf

va info maturana!

De: _ Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado: viernes, 13 de marzo de 2026 10:06 a.m.
Para: CASADO, María Mailén; GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951 - SOLICITO MOTIVO AMPLIO



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N°2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: jueves, 12 de marzo de 2026 11:16 a.m.
Para: _ Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951 - SOLICITO MOTIVO AMPLIO

Sr. Fiscal,

Llevamos **23 años** de tramitación devaluados los embargos sobre los Directorios responsables, permitiendo una insolvencia de hecho mientras los intereses económicos de las empresas prevalecen sobre la SALUD PÚBLICA. Mientras las empresas del sector exportan, según datos de SAGPyA, más de **25 millones de USD anuales**, la comunidad de Mar del Plata (Mogotes, Colinas de Peralta Ramos y barrios aledaños) sigue siendo víctima de emanaciones gaseosas cancerígenas e irrespirables, como ocurrió nuevamente en el día de ayer.

Adjunto al presente escrito solicitando medidas y base documental que la sustenta, presentado a las 7:44 del 9 de marzo ante el juzgado, presentación sin despacho.

Más allá de lo allí expuesto, AMPLIO:

Solicitó la aplicación de herramientas previstas en la **Ley General del Ambiente (LGA)**, de **ORDEN PÚBLICO (Art. 6)** y prevalece sobre cualquier permiso precario del Consorcio Portuario:

1. **FONDO DE COMPENSACIÓN AMBIENTAL (Art. 34)**. Solicito que, ante cada emisión contaminante comprobada, se determine un monto destinado a este Fondo. El objetivo no es la sanción pecuniaria vacía, sino que los recursos se destinen directamente a la **restauración y mitigación** del daño específico en el Puerto.
2. **CUMPLIMIENTO EN ESPECIE (MEDIDA PRESTACIONAL)**. En lugar del devengamiento de astreintes que no solucionan el problema de fondo, se intime a las empresas a una Propuesta de Inversión Forzosa. Esto implica la instalación de termodestructores, filtros de última generación y sistemas de tratamiento de efluentes bajo estricta supervisión judicial Fiscalía-UFIMA. El cese de las multas solo debe proceder ante la verificación técnica de la puesta en marcha de dichas obras.
3. **PRINCIPIOS DE PREVENCIÓN Y PRECAUTORIO (Art. 4)**. **Hay certeza científica absoluta** la peligrosidad de ciertos componentes y es obligatorio no postergar medidas eficaces. El daño es continuado y se agrava con cada vertido/emisión que impactan peligrosamente en las lagunas de la reserva conectadas al acuífero, atmosfera.

DENUNCIO DE IRREGULARIDADES TÉCNICAS

Como experto en plantas propulsoras y auxiliares, señalo que el vertido de las harineras no es un "accidente", sino una falla sistémica y operativa. Es inadmisibles que se opere con Declaraciones de Impacto Ambiental (DIA) basadas en estudios de 1997 o 2011, totalmente desactualizados frente a la carga de toxicidad actual. Se ha omitido sistemáticamente la Participación Ciudadana (Audiencias Públicas) obligatoria por ley.

Por lo expuesto, solicito a la Fiscalía:

A) **CONSTITUCIÓN DE CUENTA ESPECIAL**: Para que los montos por incumplimiento se depositen en un fondo destinado exclusivamente al saneamiento del acuífero zonas adyacentes y la Reserva Natural.

- B) **ACCESO A LA INFORMACIÓN (Ley 25.831)**. Se garantice de forma inmediata el libre acceso a los monitoreos de calidad de agua y aire generados por las fábricas. Es un derecho de control social y técnico para los profesionales del sector.
- C) **DETERMINACIÓN DE CARGA CONTAMINANTE**. Se crucen los datos de exportación y producción con los niveles de vertido reales, para que la recomposición sea proporcional al beneficio económico obtenido a costa del medio ambiente.

Será Justicia.

Adjunto presentación cargada:

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: GIFFI, Hercules
Enviado el: lunes, 16 de marzo de 2026 15:51
Para: EYHERABIDE, Santiago; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: Ampliación y Rectificación de Fundamento Normativo

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado: lunes, 16 de marzo de 2026 09:57 a.m.
Para: ROLDAN, Agustin; GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian; CASADO, María Mailén
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: Ampliación y Rectificación de Fundamento Normativo



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N°2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: sábado, 14 de marzo de 2026 09:44 a.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: Ampliación y Rectificación de Fundamento Normativo

Señor Fiscal:

- En mi carácter de querellante, vengo por la presente a rectificar y precisar el marco normativo aplicable a las emisiones gaseosas de las plantas harineras de pescado del Puerto de Mar del Plata, integrando la legislación nacional y provincial vigente para una correcta evaluación pericial:
En los envíos de ayer sobre las chimeneas hice ese aporte desde la mirada técnica. Olvidé que están NO VIGENTES fueron reemplazadas por El Decreto 1074/18 y la Resolución 559/19 (que reemplazó a la histórica Res. 242/97) rigen el control de emisiones gaseosas en la Provincia de Buenos Aires. Como bien señalan, estos textos no fijan una altura de chimenea en metros fijos, sino que cambian el enfoque hacia el cumplimiento de Límites de Emisión y la Calidad de Aire.

El concepto de "Cálculo de Dispersión"

En la normativa vigente, la altura de la chimenea no es un capricho arquitectónico, sino el resultado de un *modelo matemático*.

La lógica actual: La fábrica debe garantizar que, al llegar al suelo (nivel de inmisión), la concentración de contaminantes no supere los límites de calidad de aire.

Determinación de la altura- Se utiliza el [REDACTED] que exige la presentación de un "Modelo de Dispersión de Contaminantes". Si la chimenea es muy baja y el modelo da que el gas cae con mucha concentración sobre los vecinos, el organismo (Ministerio de Ambiente) *no aprueba el conducto* y les exige mayor altura o mejores filtros.

- La Res. 559/19, las empresas tienen la carga pública de demostrar mediante modelos de dispersión que sus chimeneas son aptas.

- Ley Nacional 20.284

Si bien la normativa provincial establece los mecanismos de control, la **Ley Nacional 20.284 (Preservación de Recursos del Aire)** establece en su **Art. 2°** que las autoridades deben propender a que "las emanaciones a la atmósfera no sobrepasen los niveles que produzcan perjuicios a la salud o el bienestar de la población".

- Hago especial énfasis en el Art. 4°, inciso **b** y **c**, de dicha ley, que prohíbe la emisión de contaminantes que causen "molestias sensibles" o "daños a los bienes". Las chimeneas de las fábricas en cuestión, al carecer de la altura o los sistemas de tratamiento adecuados, vulneran el estándar de Calidad de Aire que esta ley nacional protege como piso mínimo de seguridad ambiental.

Nexo con la Normativa Provincial Vigente (Res. 559/19 y Dec. 1074/18)

Rectifico que, conforme al *Decreto 1074/18 GPPBA*, la altura de las chimeneas ya no se rige por una tabla de metros fijos, sino por el cumplimiento de los Límites de Emisión Anexo II y los Estándares de Calidad de Aire Anexo I

En este sentido, solicito que la investigación se centre en la Resolución 559/19 (Ministerio de Ambiente/OPDS), específicamente en:

Anexo IV Modelado de Dispersión Las empresas deben presentar un modelo matemático que demuestre que la altura de sus conductos es suficiente para dispersar los contaminantes. Si existe olor náuseo-fétido persistente en la zona urbana, es prueba *prima facie* de que el modelo de dispersión presentado es erróneo o inexistente, incumpliendo la norma técnica.

La Ley 20.284 establece principios que ninguna empresa puede vulnerar.

El concepto de Bienestar de la Población Art. 2

La Ley 20.284 no solo protege la salud (enfermedades directas), sino también el bienestar.

Impacto de las harineras Los olores náuseos producidos por la descomposición de materia orgánica (pescado) y el proceso de secado generan compuestos como la trimetilamina y el amoníaco.

Argumento Según el Art. 2, las emanaciones no deben sobrepasar niveles que produzcan "perjuicios al bienestar". El olor persistente de las harineras en zonas residenciales de Mar del Plata es una violación directa a este artículo, ya que afecta la calidad de vida, el uso del espacio público y el derecho al descanso.

Prohibición de Molestias Sensibles Art. 4, inc. b

Este es el artículo más potente para tu caso. La ley prohíbe descargar a la atmósfera sustancias que causen **molestias sensibles**.

Impacto En ingeniería naval y procesos industriales, sabemos que si los vapores de los "cookers" (cocinadores) y secadores no pasan por un sistema de condensación y lavado de gases (scrubbers) eficiente, la pluma de contaminación cae sobre la ciudad.

Argumento no hace falta que un vecino se desmaye para que haya delito ambiental; la simple "molestia sensible" (el olor fétido constante) ya es un incumplimiento de la Ley 20.284.

Si las chimeneas no tienen la altura técnica (que ahora se mide por dispersión, como vimos en la Res. 559/19) o carecen de filtros de carbón activado o lavadores de gases, están operando en infracción a los estándares de emisión que la Ley 20.284 obliga a las autoridades a fijar y controlar.

La actividad de las harineras denunciadas infringe la Ley 20.284 ya que sus emisiones gaseosas superan el umbral de molestia sensible Art. 4 y vulneran el derecho al bienestar de la población Art. 2. El impacto no es solo una percepción subjetiva, sino la descarga de contaminantes orgánicos volátiles que, por deficiencias técnicas en los sistemas de tratamiento y evacuación (chimeneas), no cumplen con la preservación del recurso aire establecida por esta norma federal.

Que sea Justicia.

RVM.-

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: martes, 17 de marzo de 2026 09:10
Para: CIARDI, Angel Adrian; GIFFI, Hercules; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951-URGENTE: NOS CONTAMINAN POR AHORRO E IMPUNIDAD. EXPLICACION -JAQUE MATE TECNICO LEGAL.



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N°2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: lunes, 16 de marzo de 2026 05:24 p.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951-URGENTE: NOS CONTAMINAN POR AHORRO E IMPUNIDAD. EXPLICACION -JAQUE MATE TECNICO LEGAL.

Sr Fiscal- Que vengo por la presente en mi carácter de querellante, aportar elementos técnicos que demuestran una maniobra criminal por parte de las firmas AGUSTINER S.A. y COOMARPES LTDA., que acredita que durante los 23 años de la causa se afecta de modo peligroso y de forma continuada a la salud pública.

Ver investigación ATAJO sobre las Harineras del Puerto Mar del Plata y su impacto en la comunidad más pobre del puerto con testimonios que datan de 60 años de contaminación.

<https://www.fiscales.gob.ar/atajo/condiciones-de-vulnerabilidad-de-los-vecinos-del-puerto-de-mar-del-plata/>

El engaño de la CALDERA GONELLA

Una caldera de vapor, como la Gonella, está diseñada principalmente para generar energía térmica (vapor) para el proceso productivo (cocinar el pescado).

El compromiso técnico. Para que un quemador de vahos en una caldera sea efectivo eliminando olores y compuestos orgánicos complejos, la cámara de combustión debe mantener una temperatura muy alta y constante mínimo 750°C a 800°C para asegurar la pirolisis de las moléculas de olor.

La realidad económica. Mantener una caldera a esas temperaturas solo para quemar gases residuales consume una cantidad astronómica de metros cúbicos de gas. Al usarla "baja" para ahorrar combustible, la temperatura en la chimenea no alcanza a destruir las aminas y compuestos azufrados. Simplemente los calientan y los dispersan, pero el olor y las aminas mezclada con los químicos de lavado de gases salen directamente. LEASE SIN DESTRUIR LAS AMINAS Y OTROS COMPUESTOS.

El termodestructor eléctrico es la solución que no quieren.

El termodestructor que se mencionó en fojas 1370 es un equipo específico. A diferencia de una caldera, su única función es la incineración técnica de gases. **Eficiencia de destrucción.** Al ser eléctrico (o diseñado específicamente para esto), puede mantener temperaturas de hasta 1000°C de forma mucho más controlada y hermética. **El costo.** El consumo eléctrico de una resistencia de esa magnitud operando las 24 horas es lo que las empresas no quieren pagar. Prefieren decir que ya tienen una caldera con quemador, aunque sepan que, por una cuestión de costos operativos, nunca la van a usar a la potencia necesaria para eliminar el olor.

Dilución no es tratamiento. Lo que Coomarpes y Agustiner están haciendo al usar la caldera "a medio motor" es encubrir el delito. Como Oficial de Máquinas, se que si los gases de escape no alcanzan la temperatura de autoignición de los contaminantes, estos salen por la chimenea.

Conclusión legal. No hay una "imposibilidad técnica" de solucionar el olor; hay una **decisión comercial** (criminalidad empresaria) de no utilizar el equipo adecuado termodestructor o no gastar el combustible necesario en el equipo que tienen caldera. La caldera tiene como los motores una placa con los datos técnicos en el frente, modelo numero etc... Están ahorrando dinero en la factura de gas y luz a costa de los pulmones de los vecinos de Mar del Plata. Es un beneficio económico obtenido mediante la comisión de un daño ambiental continuo que lleva solo en la denuncia 23 años.

EXPLICARÉ MÁS SIMPLEMENTE AL EQUIPO FISCAL.

Aquí les doy los argumentos técnicos para desarmar la estrategia de "contaminar ahorrando", independientemente de si la caldera es una Gonella de 10, 20 o 30 toneladas. El error de diseño: caldera vs. termodestructor. No importa el modelo de la Gonella porque una caldera es un intercambiador de calor, no un reactor químico de incineración. La caldera está diseñada para que el calor del quemador pase al agua.

El termodestructor. Está diseñado para retener los gases a altísima temperatura tiempo de residencia para romper las moléculas de olor (toda sustancia tóxica, infecciosa, ecotoxica..).

La falencia. Si inyectan los vahos de pescado re podrido (residuo peligroso en términos de la L.24051) en el quemador de la caldera, estos gases pasan demasiado rápido por la zona de llama y chocan enseguida con los tubos de agua fríos. Al enfriarse bruscamente, la combustión es incompleta y el olor sale por la chimenea igual. ¿Se entiende?

El factor temperatura y el "ahorro" de gas

Como digo, para que esa caldera realmente "destruya" los vahos, tendrían que llevar la cámara de combustión a un régimen de mayor costo \$\$\$ para la producción de vapor pero necesario para dejar de contaminar de modo peligroso. Si la mantienen a 400°C para que no sufra la estructura y para no disparar el consumo de gas, están por debajo del punto de ignición de muchas aminas y compuestos orgánicos volátiles.

El dato clave Sr. Fiscal. No necesitan saber el modelo exacto. Lo que el Fiscal debería pedir a MIN AMB es el registro de temperatura de la cámara de combustión y el consumo de gas comparado con las toneladas de pescado de materia prima (residuo peligroso) procesadas. Ahí va a saltar que no están

gastando el gas/combustible necesario para quemar los gases residuales. Les sacaremos la CARETA a los Inspectores locales del MINAMB PBA. Que jamás explicaron el tema.

El costo del Termodestructor Eléctrico

El termodestructor que "desestimaron" según fojas 1487 suele trabajar con resistencias eléctricas o quemadores dedicados que mantienen una **campana de calor constante**.

ES MUY IMPORTANTE SR. FISCAL QUE COMPREnda ESTO Y TERMINEMOS CON ESTA COMPLICIDAD DEL MINAMB-PBA. ¿Por qué no intimó la ex OPDS a la colocación del TERMODESTRUCTOR?

Por qué las empresas no lo quieren. PUDO INTIMARLAS!!! ¿Y AUN NO LO HIZO? Porque a diferencia de la caldera donde el calor se aprovecha para hacer harina, el termodestructor es **GASTO PURO** para la empresa. El calor que genera para destruir bacterias, aminos, etc. no produce harina, limpia los vahos y demás gases de la chimenea, produce aire LIMPIO. Esto Señores Fiscales no se los ha explicado ningún organismo de control y LO SABEN. Y como estoy seguro de su voluntad investigativa dedico mis tiempos libres a TRADUCIRLES, porque si bien lo he repetido, ahora que ustedes tienen la causa les voy a brindar todo mi conocimiento técnico.

No importa si la caldera es modelo A o B; lo que importa es que una caldera de vapor no es un equipo de tratamiento de efluentes gaseosos. La empresa cambió una solución técnica específica (termodestructor) por una solución de compromiso caldera con quemador de vahos para bajar costos operativos, a sabiendas de que a baja temperatura la destrucción de olores/tóxicos... es nula. Ustedes son abogados no maquinistas y las empresas/organismos de control han llenado de causa de informes, sin traducción técnica.

Esto es una decisión deliberada de ingeniería para priorizar el lucro sobre la salud. Como Oficial de Máquinas, se que los números no mienten, la termodestrucción es un estándar de la industria que ellos decidieron ignorar Y LOS ENTES DE CONTROL TAMBIÉN!

A fojas 1370 del expediente, las empresas se comprometieron a instalar termodeestructores. A fojas 1487, admiten que los cambiaron por una caldera Gonella. Este no es un cambio menor; es un encubrimiento técnico -REITERO- El termodestructor la solución a sabiendas omitida. Es un equipo diseñado exclusivamente para la incineración de gases. Su función es mantener una "residencia térmica" (tiempo que el gas pasa en el calor) suficiente para romper las moléculas de trimetilamina y otros compuestos tóxicos nauseabundos. Es, básicamente, un horno de sacrificio, así se le dice en la jerga técnica (no sirve para otra cosa salvo que quemar inmundicias, pero super inmundicias).

Señor Fiscal, aquí no hay un problema de falta de tecnología, hay un **encubrimiento técnico**. La sustitución del termodestructor por una caldera Gonella es la prueba de que las empresas decidieron, con la anuencia de los organismos de control, simular un tratamiento que en la práctica no existe. Operar una caldera a baja temperatura para ahorrar gas mientras se liberan vahos crudos a la atmósfera es un acto criminal que lleva 23 años de impunidad garantizada por la inacción estatal y dañando la calidad de vida de miles de marplatenses expuestos a respirar cancerígenos además de impactarnos sobre el acuífero. SE ENTIENDE por qué la Cámara de Casación Penal IV pidió celosa custodia ambiental.

Estas empresas tienen un componente de mayor criminalidad porque Coomparpes aún elevada a Juicio sigue mintiendo al igual que Agustiner ellos saben cual es la solución. No usan ni filtros de carbón activados!!! Carecen hasta de estudios de impacto ambiental, carecen de LEGA - el ADA no les habilita el vuelco.

JAQUE MATE.-

Boletas de gas de los últimos 2 años. Al cruzar el consumo de gas con las toneladas de harina/aceite producidas, saltará a la vista que el consumo es insuficiente para alcanzar las temperaturas de destrucción de vahos (750°C-800°C). El consumo a esas temperaturas sería más del doble. Si el consumo de gas es bajo, la caldera se usó solo para producir, no para limpiar vahos y gases. YA ESA PROBADO QUE LA USAN A 200 GRADOS YA SE LOS PUEDE PROCESAR. Contaminaron de modo peligroso para ahorrar, encubren para ahorrar impunemente a costa de la salud de todos.

El peritaje de "elite": CONICET y UNMDP

Sacar el análisis de las manos de consultoras privadas pagadas por las empresas y pasarlo a la Facultad de Ingeniería de la UNMDP o investigadores del CONICET cambia el juego: preguntar simplemente si con 200 grados se pueden destruir aminas, nitrosaminas, etc. sin olvidar que a esa temperatura la trimitelamina se convierte en nitrosaminas y aminas alifáticas, cancerígenos, entre otros que salen por las chimeneas (soda cáustica, ozono, permanganato, hipoclorito de sodio, etc.).

No se trata de un conflicto entre trabajo vs. ambiente, sino entre **legalidad vs. lucro criminal ecocida**. Al proponer que los directorios asuman la responsabilidad penal y económica sin afectar el salario de los trabajadores, estás eliminando el escudo social que las empresas usan para seguir contaminando.

Fundamento: auditoría del informe 2023-2024 MinAmb: estos expertos encubridores confirmaron que medir una planta con el "By-pass" (Conducto 5) cerrado y las calderas de reserva apagadas es un crimen metodológico. Análisis de la caldera Gonella. Los ingenieros académicos podrán certificar que una caldera de vapor jamás tendrá el "tiempo de residencia" ni la estabilidad térmica de un termodestructor eléctrico, exponiendo el encubrimiento y participación necesaria de fojas 1487. La Ley de Residuos Peligrosos es clara: la responsabilidad recae sobre los directores y administradores.

Presos los responsables, no las máquinas. El pedido al Señor Fiscal entiendo sería que se procese a los directores por el desprecio a la salud pública durante 23 años. **Sustento del salario.** Al ser empresas lucrativas como explico, el negocio es millonario, el juez puede dictar una medida cautelar que obligue a la empresa a depositar los salarios en una cuenta judicial mientras se realizan las obras de instalación de los termodestructores reales. Si tienen dinero para exportar toneladas, tienen dinero para pagar sueldos y tecnología. **SIN OLVIDAR QUE COOMARPES INVIRTIÓ 6 MILLONES DE USD QUE NADIE INVESTIGÓ EL ORIGEN DEL DINERO A LA FECHA Y SU INVERSIÓN YA QUE HUELE COMO HACE 40 AÑOS.**

Con el informe del Ministerio de Ambiente en la mano, donde admiten que Agustiner "nunca tuvo LEGA", el argumento de la fiscalía es contundente: no se puede invocar el "derecho a trabajar" cuando se opera en la absoluta ilegalidad administrativa desde hace décadas. La instalación de los termodestructores los que prometieron en fojas 1370 y luego desaparecieron es la condición *sine qua non* para volver a encender un solo cocinador.

Señores Fiscales aquí la solución no es echar trabajadores. La solución es que los criminales que se enriquecieron ahorrando en gas y filtros, paguen ahora la tecnología que Mar del Plata se merece. Que la UNMDP nos diga la verdad que las harineras ocultan en sus informes truchos. El que contamina pagando menos gas, está cometiendo un delito, no un error técnico.

El rostro de la Contaminación: más allá del olor

Señor Fiscal, mientras las empresas discuten fojas y ahorran gas, el Puerto de Mar del Plata respira veneno. Las aminas no son solo un 'mal olor'; son compuestos químicos que el cuerpo humano no debería procesar de forma forzada ni un minuto al día.

Nuestros niños: con sistemas respiratorios en desarrollo, son los más expuestos. Las aminas irritan las mucosas, provocando cuadros de broncoespasmo y alergias crónicas que los marcan de por vida. Un niño que crece respirando tiene su capacidad pulmonar comprometida antes de ser adulto. Cada vez mas niños marplatenses sufren la enfermedad de crohn, autoinmune vinculada científicamente con la contaminación ambiental (es una enfermedad que afecta el intestino para toda la vida)

Nuestros ancianos: para quienes ya padecen afecciones cardíacas o respiratorias (EPOC), este aire es una sentencia. El esfuerzo del organismo por filtrar estos gases pesados genera un estrés oxidativo que agrava cualquier patología previa. No es solo molestia, es falta de aire.

Pacientes oncológicos: el cuerpo de una persona en tratamiento contra el cáncer ya está librando una batalla interna. Someterlo a una atmósfera cargada de residuos proteicos en descomposición es una crueldad química. Su sistema inmunológico no necesita más agresores.

Alergias y piel: las aminas son irritantes por contacto. Vemos jóvenes con dermatitis, rinitis persistente y cefaleas tensionales provocadas por la exposición prolongada.

23 años de este escenario no es una 'falla técnica', es una tortura ambiental, un ecosidio. Cada vez que una harinera decide bajar la temperatura de su caldera para ahorrar dinero, está decidiendo que el pulmón de un abuelo o la garganta de un niño sea el que termine el proceso del filtrado que ellos se niegan a pagar.

El nexa técnico: ¿por qué las aminas son el enemigo?

Las aminas tienen una altísima afinidad con el agua de nuestras mucosas. Al entrar en contacto con los ojos, la nariz y los pulmones, se disuelven y generan esa sensación de picazón e inflamación. No es una percepción subjetiva; es una **reacción química irritante**. Al no usar el **termodestructor**, estas moléculas llegan intactas a las casas de la gente. El ahorro de las harineras se traduce directamente en gastos de farmacia, internaciones y pérdida de calidad de vida para Mar del Plata.

Señor Fiscal, 23 años es demasiado tiempo para llamar a esto un 'accidente' o una 'falla técnica'. Es un modelo de negocios basado en el ahorro de costos ambientales. Las boletas de gas bajas y las calderas a media máquina son la prueba del delito: mientras ellos ahorran combustible, nuestros hijos y ancianos ponen el cuerpo para filtrar lo que la empresa no quiso quemar. Es hora de que el costo lo paguen los directorios, no los pulmones de Mar del Plata. Señor Fiscal, 23 años no son un número en un expediente; son una generación entera que nació, creció y envejeció respirando residuos químicos. Mientras en las oficinas de las harineras se hacían cálculos para ahorrar gas, en las casas de Mar del Plata se hacían nebulizaciones.

¿Qué le hicieron a nuestros niños? Un chico que hoy tiene 10 años en la zona del Puerto no conoce lo que es el aire limpio. Las aminas y los compuestos que salen de esas calderas operadas 'a media máquina' son irritantes químicos. No es solo un 'olor feo'; es una agresión constante a las mucosas. Ese chico tiene bronquitis, alergias y broncoespasmos porque su cuerpo está tratando de filtrar lo que el **termodestructor** (que las empresas prometieron en fojas 1370 y nunca pusieron) debería haber quemado. **23 años de desprecio criminal**. El informe del Ministerio de Ambiente de agosto de 2024 es la partida de defunción de la criminalidad empresaria en el Puerto: Agustiner **NUNCA** tuvo licencia (**LEGA**) y el que ha obtenido **COOMARPES** es encubrimiento. Operaron en la ilegalidad absoluta ante los ojos de todos.

No estamos pidiendo que cierren fuentes de trabajo; estamos exigiendo que los directores dejen de esconderse detrás de los empleados y que la justicia los procese. Que paguen de su bolsillo el daño que le hicieron a los pulmones de Mar del Plata. Que el CONICET y la UNMDP entren a esas plantas y saquen la verdad a la luz cuando están produciendo, sin los organismos de control, que hacen que controlan tomando capturas de pantalla de sus propios sistemas, y lo ponen en los informes que remiten una y otra vez, seguros que la justicia no se da cuenta del crimen del que son partícipes necesarios. La toma de muestras de aire en predios en vez de en las chimeneas en **TODAS** mientras se produce a baja escala es ya intolerable.

Basta de usar el cuerpo de los vecinos como filtro. 23 años de impunidad es demasiado.

SOLICITO SE TENGA POR PRESENTADA LA PRUEBA TÉCNICA SOBRE LA DILACIÓN CRIMINAL.

PROVEER DE CONFORMIDAD

SERA JUSTICIA.

RVM.

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: martes, 17 de marzo de 2026 09:10
Para: CIARDI, Angel Adrian; GIFFI, Hercules; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: causa 12014951- ANALISIS TECNICO DOCUMENTACION 2023 INTI.
Datos adjuntos: DOCUMENTAL presentada INTI nota O223 (1).pdf



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N°2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: lunes, 16 de marzo de 2026 02:31 p.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: causa 12014951- ANALISIS TECNICO DOCUMENTACION 2023 INTI.

Sr Fiscal- Aportó falencias técnicas documentadas del sistema INTI. Planta de tratamiento primario efluentes-

El caso no se presenta como un simple descuido administrativo, sino como un delito de criminalidad empresaria. Se señala la contaminación ambiental mediante el volcado de efluentes industriales sin tratamiento adecuado y la emisión de gases tóxicos que afectan la salud pública en Mar del Plata. El pasivo ambiental generado metales pesados y contaminación por TMA en pluviales y aire requiere remediación inmediata.

Ver imagenes pag 6- filtro magnético y barros.

Limitaciones Tecnológicas y de Capacidad

Tratamiento Primario Predominante- El informe aclara que los resultados obtenidos son los esperados para un proceso de **tratamiento primario**. Este nivel de tratamiento generalmente solo remueve sólidos suspendidos y grasas, pero no es suficiente para eliminar contaminantes solubles o carga orgánica compleja (DBO/DQO) de manera profunda.

Restricción de Caudal- Se establece un límite operativo estricto donde el caudal no debe superar los **12,5** Si la producción de la fábrica genera picos de efluentes por encima de este valor, la

planta podría verse sobrepasada, perdiendo eficiencia. Traducido si elabora más o menos materia prima variara.

Sensibilidad Térmica- El INTI advierte que temperaturas de ingreso al DAF superiores a **30°C** pueden reducir la eficiencia de remoción. En una industria como la de harina de pescado, donde los procesos suelen ser térmicos, mantener el efluente por debajo de este límite en verano puede ser un desafío crítico.

Dependencia Operativa y Falta de Automatización.

Purga Manual- El informe recomienda automatizar el sistema de purgas, lo que indica que actualmente dependen de la intervención humana. Las purgas manuales son propensas a errores, lo que puede derivar en la acumulación de barros y el mal funcionamiento del sistema. Barros que van al basurero Municipal.

Preparación de Químicos: El proceso de preparación del floculante es altamente manual y sensible. Requiere una agitación constante de al menos dos horas para la activación de cargas eléctricas. Cualquier error en el pesaje (requiere balanza de 0-5 kg) o en el tiempo de mezcla puede anular la efectividad del tratamiento fisicoquímico

Vulnerabilidades en el Control de Proceso

Carencia de Instrumentación en Tiempo Real- El informe sugiere la instalación de turbidímetros en línea para el monitoreo remoto. Esto confirma que, al momento del informe, el control se realiza mediante muestreos puntuales (como el Jar Test), lo que no permite reaccionar instantáneamente ante cambios bruscos en la calidad del efluente crudo.

Espacio de Laboratorio Inadecuado- Se menciona la necesidad de un "espacio cerrado libre de polvo" para el almacenamiento y calibración de los equipos de laboratorio, lo que sugiere que las condiciones actuales de las instalaciones podrían comprometer la precisión de las mediciones de pH y turbidez.

Alcance y Responsabilidad

Garantía Limitada- El INTI aclara que los resultados se refieren exclusivamente a las fechas detalladas en la asistencia. No se asume responsabilidad por la extensión de estos resultados a otros periodos operativos o productos, lo que deja un vacío sobre la constancia del cumplimiento ambiental bajo condiciones de producción variables.

Control de Calidad del Efluente - Salida DAF y Sedimentadores

Puntos Críticos de Vigilancia

El monitoreo propuesto por el INTI revela dónde es más probable que el sistema falle si no se controla adecuadamente:

Carga del Efluente Crudo- El sistema está diseñado para recibir agua con una turbidez de entre **100 y 1000 NTU**. Si el residuo industrial de la fábrica de harina de pescado supera los 1000 NTU debido a un proceso productivo ineficiente, el tratamiento químico y el equipo DAF podrían saturarse.

Efecto de la Temperatura- Existe un riesgo operativo directo si el agua ingresa al sistema a más de **30°C**, lo cual es común en procesos de harina de pescado. El informe advierte que esto reduce la eficiencia de remoción del tratamiento primario.

Dosificación Variable- El ajuste de pH depende enteramente del valor de partida del efluente crudo. Si no se realiza un **Jar Test** previo para cada lote, la cantidad de corrector aplicada podría ser insuficiente, resultando en un vuelco fuera de norma.

Como pueden ver estos depende de muchas personas , JAR TEST previos en una industria que nadie controla y/o quienes lo hacen miran para otro lado. Preguntas sobre demasiados riesgos ambientales severos sin solución.

Por todo lo expuesto, solicito:

1. Se me tenga por presentado y por realizadas las observaciones técnicas
2. Solicitar a INTI aporte todos los análisis previos al diseño de la planta con los valores tomados y los que arrojaron al finalizar la misma. Ya que se ha negado a entregarlo a la Justicia.
3. Proveer de conformidad.

SERA JUSTICIA.

RVM.

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: GIFFI, Hercules
Enviado el: martes, 17 de marzo de 2026 09:12
Para: EYHERABIDE, Santiago; ROLDAN, Agustin
Asunto: [REDACTED]

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: lunes, 16 de marzo de 2026 02:19 p.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: CAUSA 12014951-MANIFESTA GRAVEDAD AMBIENTAL POR PELIGROSIDAD QUIMICA. TMA.-SOLICITO MEDIDAS COMPLEMENTARIAS.

MANIFESTAR GRAVEDAD AMBIENTAL -

Señor Fiscal:

En mi carácter de Oficial de Marina mercante, querellante, investigador y periodista especializado en asuntos marítimos y ambientales, me dirijo a usted en el marco de la investigación por contaminación en el Puerto de Mar del Plata, a fin de exponer la gravedad técnica de los hallazgos contenidos en el reciente informe del Departamento de Delitos Ambientales de la PFA. **El Peligro de la Interacción Química (Nitrosaminas)** Debo alertar sobre la "preocupación científica" vertida en el informe respecto a la reacción de la TMA con **nitritos en medios ácidos**. Esta interacción es crítica: la TMA, al mezclarse con otros subproductos industriales presentes en los efluentes portuarios, tiene el potencial de transformarse en **nitrosaminas**, compuestos altamente **carcinogénicos**. No estamos ante un residuo inerte, sino ante un precursor de agentes cancerígenos que se depositan en el agua y el suelo costero.

El Factor Temperatura que se desencadena en la chimenea sumado a su Volatilidad. La TMA posee una presión de vapor elevada y un punto de ebullición de apenas **3/4°C**. Esto implica que cualquier incremento en la temperatura ambiental o del proceso industrial acelera exponencialmente su paso a la fase atmosférica. *El informe confirma que el calor intensifica tanto la producción bacteriana como la liberación del gas desde los sedimentos.*

Encuadre- Ley de Residuos Peligrosos

Bajo los lineamientos de la Ley 24.051, la TMA califica bajo las categorías de control

H11 -Sustancias Tóxicas- Por sus efectos crónicos y potencial carcinogénico.

H12 -Ecotóxicos- Por su capacidad de generar efectos adversos inmediatos en la biota y sistemas bióticos

OBJETO- SOLICITAR MEDIDAS DE PRUEBA COMPLEMENTARIAS – DENUNCIAR IRREGULARIDADES EN MUESTREOS – SOLICITAR INTERVENCIÓN DE LA UNMDP

Señor Fiscal:

En el marco de la investigación penal preparatoria, y ante la manifiesta insuficiencia de recursos técnicos admitida por el Departamento de Delitos Ambientales de la PFA para la medición del analito **Trimetilamina TMA** vengo a solicitar se provean las siguientes medidas urgentes:

Intervención de la Facultad de Ingeniería UNMDP Solicito se disponga una **toma cruzada de datos** con personal técnico de la Facultad de Ingeniería de la Universidad Nacional de Mar del Plata. Esta medida es indispensable dado que los informes del Ministerio de Ambiente de la Provincia (ex OPDS) han desestimado sistemáticamente los hallazgos de la Policía Federal. La intervención de una entidad académica nacional garantizará la transparencia que el organismo provincial ha viciado durante los últimos 23 años. No quiero que los nietos de mis amigos y sus hijos sean gaseados como nosotros a la fecha.

Inspección de Descargas Alternativas e Ilegales- SR Fiscal si se remite a las pruebas aportadas e imágenes en mi denuncia sobre las chimeneas, podrá constatar que las empresas

AGUSTINER y COOMARPES utilizan vías de evacuación de gases alternativas y no solo las chimeneas declaradas donde se realizan las mediciones oficiales.

Solicito se ordene

La inspección integral de los conductos para detectar descargas no declaradas

La toma de muestras de **material particulado** acumulado en los techos de las plantas, pericia que nunca ha sido realizada por la instrucción

Impugnación de Modelizaciones Térmicas Hago saber a V.S. que las modelizaciones de gases presentadas anteriormente por las empresas utilizaron registros de temperatura de los años 2020/2023. Como explica el reciente informe científico de la PFA, la **temperatura es una variable crítica** para la TMA. La falta de actualización de estos datos invalida cualquier conclusión técnica actual. Asimismo, debe verificarse si la altura de las chimeneas cumple con las normativas vigentes (Res. 559/19 y Dec. 1074/18).

Denuncia de Falta de Transparencia Ex OPDS Es de suma relevancia para la causa señalar que el Ministerio de Ambiente mantiene al mismo personal desde hace 23 años en la oficina lindera a la Usina. Sus actas técnicas se presentan "sin traducción" clara para el juzgado, dificultando la comprensión del daño ambiental real. La TMA es un indicador de un sistema en colapso y su omisión técnica constituye una falta grave a los deberes de control ambiental.

Observaciones clave sobre el informe de la PFA .

El informe te da la razón sobre la temperatura: El Biólogo Fernández confirma que a solo 3/4C la TMA ya es volátil. Si usaron datos viejos de temperatura, subestimaron la dispersión del gas.

La "Traducción" El informe médico legal de la PFA ya empezó a "traducir" el daño, vinculando la TMA con **corrosión, necrosis y posible carcinogenia** por nitrosaminas

Solicitud de Intervención de la Facultad de Ingeniería -UNMDP- Ante la expresa admisión del Departamento de Delitos Ambientales de la PFA sobre la falta de equipo e insumos para determinar la presencia del analito Trimetilamina (TMA), solicito evalúen que se ordene una **toma cruzada de datos** con personal de la Facultad de Ingeniería de la UNMDP. Es imperativo que un actor académico nacional actúe como contralor, dado que el Ministerio de Ambiente provincial (ex OPDS) ha descartado históricamente los hallazgos de la PFA, a pesar de que esta última ha operado con limitaciones técnicas.

Denuncia de Descargas Alternativas e Irregularidades en el Muestreo -

FUNDAMENTO- Hago saber a V.S. que las empresas Agustiner y Coomarpes utilizan frecuentemente **descargas alternativas** que evaden las chimeneas donde se realizan las mediciones oficiales. Solicito se realicen las siguientes diligencias omitidas durante 23 años- Ingreso de **sondas de medición** directamente en los conductos de emisión.

Recolección de muestras de **material particulado en los techos** de las harineras, prueba material de sedimentación que jamás ha sido relevada.

Inspección presencial para constatar el funcionamiento de plantas de tratamiento de gases.

Impugnación de Datos Térmicos y Modelizaciones - Es de gravedad técnica que en los informes de gases se hayan utilizado para la "modelización" temperaturas de los años 2020/2023. La temperatura es el factor clave en la dinámica de la TMA, ya que su punto de ebullición es de apenas 3/4°C. Usar datos desactualizados subestima la volatilidad y la formación de **aerosoles orgánicos finos** y **nitrosaminas carcinogénicas** que resultan de la reacción de la TMA con nitritos en medios ácidos-

"No Traducción" de Actas La persistencia de los mismos funcionarios en la oficina de la ex OPDS (pegada a la Usina) durante dos décadas ha resultado en actas técnicas escritas "sin traducción" procesal clara, lo que ha mantenido al Juzgado en la ignorancia sobre la verdadera escala del daño ambiental. La TMA no es un simple olor; es un indicador de **colapso ecológico** y un agente de **toxicidad aguda** que causa irritación, necrosis en mucosas y daños corneales-

Por todo lo expuesto, solicito se haga lugar a la intervención de la UNMDP para garantizar una pericia imparcial y actualizada que proteja el ecosistema y la salud pública del Puerto.

APORTO: Puntos de Pericia Sugeridos Facultad de Ingeniería - UNMDP- TODOS ESTOS PUNTOS SON PRODUCTO DE MI ANALISIS DE LA EVIDENCIA TECNICA DEL INFORME PF. L-71/25-

Dinámica Química y Térmica (Basado en Informe PFA L71/25)

A- Determine la tasa de volatilización de la Trimetilamina TMA considerando que su punto de ebullición se sitúa entre los 3/4 grados.

B- Informe si las modelizaciones de gases que utilizan temperaturas de años anteriores (\$2020-2023\$) son válidas para representar el riesgo de una molécula que reacciona rápidamente con radicales hidroxilo y posee una vida media de pocas horas

C: Evalúe el riesgo de formación de **nitrosaminas carcinogénicas** ante la presencia de TMA y **nitritos** en medios ácidos, tal como advierte la División Medicina Legal de la PFA.

Resolución 559/19 y el **Decreto 1074/18**- Infraestructura y Altura de Chimeneas (Normativa Vigente)

D: Verifique si las chimeneas de **Agustiner** y **Coomarpes** cumplen con los parámetros de altura y dispersión establecidos en el **Decreto 1074/18** y la **Resolución 559/19**.

E- Determine mediante inspección de campo si existen **conductos de evacuación de gases no declarados** (bypass) que permitan la salida de analitos sin pasar por el sistema de tratamiento principal.

F- Analice el **material particulado** en los techos de las plantas; informe por qué este relevamiento físico no fue realizado anteriormente para contrastar con las mediciones gaseosas.

Impacto en la Biotas e Indicadores de Colapso

G- Explique por qué la TMA es considerada un "**modulador ecológico**" que anticipa episodios de hipoxia y cambios estructurales en las comunidades bentónicas.

H- Dictamine si la presencia de TMA es un indicador fehaciente de un sistema sometido a una **carga excesiva de materia orgánica** y alteración de sus procesos de renovación.

Se me tenga por presentado y por realizadas las observaciones técnicas.

PROVEER DE CONFORMIDAD.
SERA JUSTICIA.
RVM.

**PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.
Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar**

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: martes, 17 de marzo de 2026 09:14
Para: GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: Causa 12014951- URGENTE- CRIMINALIDAD EMPRESARIA AL DESNUDO- DEMUESTRO CON TRADUCCION TECNICA.-
Datos adjuntos: coomarpes modelizacion caldera vahos emisiones.pdf; PF informe laboratorioo L22 25 HARINERAS p27.pdf



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N° 2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: martes, 17 de marzo de 2026 08:13 a.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Asunto: #MAIL EXTERNO#: Causa 12014951- URGENTE- CRIMINALIDAD EMPRESARIA AL DESNUDO- DEMUESTRO CON TRADUCCION TECNICA.-

ñores Fiscales: **CRIMINALIDAD EMPRESARIA AL DESNUDO:**

El informe de modelización de 2017 que adjunto, confirma técnicamente el encubrimiento térmico. Como Oficial de Máquinas, los datos de la página 2 me dan la razón sobre la imposibilidad física de que esa caldera GONELLA funcione como un sistema de tratamiento de gases.

La Caldera Gonella HD 125/10

El informe detalla que instalaron una caldera de 12.000 Kg/h de vapor con una presión de trabajo de 10 Kg/cm². La temperatura del agua/vapor a 10 Kg/cm² de presión (aprox. 145 psi), la temperatura de saturación del agua dentro de la caldera es de apenas 184°C. El intercambio térmico para producir vapor de forma eficiente, según la modelización, la caldera transfiere el calor de la combustión al agua lo más rápido posible. Los gases de escape se enfrían bruscamente al chocar con los tubos llenos de agua a 184°C.

Fundamentos de la imposibilidad del quemado a 800°C. Las aminas (Trimetilamina) y los compuestos azufrados (H₂S) tienen estructuras moleculares que requieren energía de activación elevada para romperse. El umbral de destrucción. Para una destrucción térmica efectiva de compuestos orgánicos volátiles (COV) de origen proteico, se requiere una temperatura de cámara de 750°C a 950°C (L22/25, fs, 20 vta.) con un tiempo de residencia estancia del gas en el calor de al menos 0.5 a 1 segundo.

El fallo de la Caldera. Al operar la caldera, los gases de combustión entregan su calor al agua y bajan rápidamente de temperatura. Si el informe o la práctica sugieren que trabajan con temperaturas de salida o de cámara cercanas a los 400°C, estás en la zona de "destilación", no de "incineración". A esa temperatura, las moléculas de olor solo se calientan y se expanden, pero no se destruyen. Salen por la chimenea intactas, solo que más calientes y volátiles. Esas temperaturas ayudan a la transformación de la TRIMITELAMINA en nitrosaminas y aminas alifáticas cancerígenas agravadas al tomar contacto con otros gases en las descargas de la chimeneas.

El informe lo dice textualmente: "Por cuestiones de restricción de gas la única Caldera que se [utiliza]...". **AHORRAN CONTAMINANDONOS.**

Esta es la prueba documental de la decisión empresaria para contaminar peligrosamente ocultando información técnica con participación necesaria de los organismos de control. Si hay restricción de gas, lo primero que se sacrifica es la temperatura de exceso necesaria para la termodestrucción. Ingeniería básica: no se puede generar 12 toneladas de vapor por hora y, al mismo tiempo, quemar vahos industriales con un suministro de gas restringido. El gas que tienen lo usan para la producción (hacer harina); no sobra energía para la salud pública que se expone peligrosamente a sabiendas, de modo permanente y por décadas.

¿Pueden justificar hacerlo de otro modo sin termodestructores?

Rotundamente NO, aquí están los argumentos:

Incompatibilidad de funciones. Una caldera es un equipo de potencia, no un equipo de remediación. Sir, un termodestructor que es un horno dedicado sin intercambio de agua que mantiene los 800°C constantes no hay garantía de quiebre molecular. **La mentira de la "aptitud para vahos":** que el quemador sea "apto para vahos" solo significa que puede succionarlos hacia la llama, y no garantiza que la llama tenga la potencia térmica para destruirlos si la caldera está operando a bajo régimen o con gas restringido.

Conclusión

Con este documento demuestro que la modelización es un dibujo teórico. En la práctica, una caldera Gonella operando bajo restricciones de gas y con agua a 184°C en su interior, actúa como una vía de escape para los olores, nunca como un destructor.

Están usando una herramienta de producción para simular una herramienta de protección ambiental. Es, técnicamente, una imposibilidad física que el Fiscal debería peritar con ingenieros que no pague la empresa.

Solicito inspección de Ing. de UNMDP-CONICET en compañía de Ing. de seguridad PNA para certificar los datos in situ.

El argumento del "quemador apto para vahos". La gran mentira. Mas de 40 años contaminandonos!!! La empresa y el profesional a quien le pagan dicen: "*El quemador está diseñado para succionar los vahos inyectarlos en la llama*". Si PERO NO SIRVE.

- **Por qué no sirve.** Que el quemador chupe el vaho no significa que lo destruya. Para destruir las aminas y el sulfuro de hidrógeno, no basta con que pasen por la llama un milisegundo. Necesitan tiempo de residencia y una temperatura constante de 800°C. En la Caldera Gonella según el PDF de 12.000 kg/h la llama entrega el calor inmediatamente a los tubos de agua para generar vapor. El gas se enfría antes de que la molécula de olor se rompa. Es como pasar un papel rápido por una vela: se chamusca, pero no se hace ceniza.

- El "techo" térmico de la Caldera Gonella

- Aquí está la prueba física que los DESENMASCARA. Según el documento, la caldera trabaja a **10 Kg/cm²**. A esa presión, el agua adentro está a **184°C**. Si ellos intentaran elevar la temperatura de la cámara de combustión a los **800°C** necesarios para quemar los gases de pescado, la transferencia térmica sería tan violenta que quemarían los tubos o fundirían la caldera. Ningún jefe de máquinas operaría una caldera de vapor a temperatura de termodestrucción porque la destruye en una semana. Por eso la usan a **400°C** o menos: para proteger el equipo y ahorrar gas. Pero a 400°C, las aminas salen por la chimenea casi intactas.

- **¿Pueden justificarlo de otro modo? Seguramente.** Intentaran decir que usan lavadores de gases (scubbers) antes de la caldera. LA RESPUESTA. Los lavadores solo quitan las partículas gordas y algo de

amoníaco, pero las aminas biogénicas (el olor a podrido) son persistentes. La única solución final reconocida internacionalmente es la **termodestrucción**.

- Si el Ministerio de Ambiente ya puso por escrito que en fojas 1370 prometieron **termodestructores** y en fojas 1487 los cambiaron por la caldera, ya admitieron que no existe tratamiento eficiente (lo mismo pasa con los vertidos líquidos).
- La ingeniería está a mi lado. No hay forma de que esa caldera Gonella cumpla la función de un termodestructor eléctrico o dedicado. Lo que están haciendo es diluir el veneno, no eliminarlo.
-
- **FUNDAMENTO TÉCNICO 2-**
-
- Por qué las harineras **jamás usarán la caldera a la temperatura necesaria** para eliminar el olor, y cómo eso afecta la calidad del producto materia prima con toxinas, bacterias, etc.

El exceso de calor destruye la proteína (calidad). La harina de pescado se vende por su contenido proteico. Si aumentan la temperatura de cocción o secado para intentar que los vahos salgan más calientes, se produce la reacción de Maillard. Las proteínas se queman y se vuelven indigeribles para los animales (aves, cerdos, peces) que consumen esa harina.

- **Las Cenizas.** Como bien digo, si se pasan de calor, la materia orgánica se carboniza. Esto aumenta el porcentaje de cenizas y baja el valor comercial de la tonelada de harina. Una harina con mucha ceniza es una harina quemada, de baja categoría y precio.
- **El conflicto técnico: producción vs. seguridad ambiental.**
- Aquí está el núcleo de la **CRIMINALIDAD EMPRESARIA** que presento a los Fiscales para que entiendan con mayor claridad.
- **Para producir harina de calidad** necesitan temperaturas moderadas y controladas (el vapor a 10 kg/cm² que menciono antes está perfecto para cocinar sin quemar). Para destruir el "olor" (aminas, nitrosaminas, etc.): necesitan temperaturas altísimas (800°C).
- **La Imposibilidad:** no pueden hacer las dos cosas la Caldera Gonella. Si suben la caldera a nivel de termodestrucción, queman la harina y funden los tubos de la caldera. Si la mantienen a nivel de producción, no queman los gases y sale el "olor" a podrido.

- **Por qué el TERMODESTRUCTOR es la única solución**

El termodestructor es un equipo separado. La harina se cocina suavemente en la planta (preservando la proteína y sin generar cenizas). Los vahos (el "olor") se succionan y se mandan al **termodestructor eléctrico o dedicado** (específico para eso, no sirve para otra cosa)

-
- La mentira que la Fiscalía debe entender: las empresas dicen: *"Usamos la caldera para quemar los gases"*.
-
- **Mi respuesta técnica :** *Es mentira. Si usaran la caldera a la temperatura necesaria para quemar los gases, producirían ceniza en lugar de harina y destruirían sus propios equipos. Por lo tanto, eligen producir harina de calidad comercial (mercado interno y externo, ver datos oficiales) largar el veneno crudo a la atmósfera para no gastar en un equipo independiente (el termodestructor).*
-
- **Conclusión:** La desestimación del termodestructor (fojas 1370) no fue una mejora técnica, fue una **decisión de ahorro**. Prefieren que el pulmón del vecino sea el filtro, antes que arriesgar el precio de su

harina o pagar la factura de energía de un equipo adecuado. **Contaminan para no generar cenizas en su producto, pero generan enfermedades en la gente.**

- Nadie puede negar que, sin el equipo separado (el termodestructor), la contaminación es una consecuencia necesaria y elegida por ellos.

- **Calor alto en la caldera = Aire limpio pero harina arruinada (cenizas).**

- **Calor bajo en la caldera = Harina de calidad comercial (negocio) pero aire podrido (contaminación peligrosa).**

- **Solución = Inversión en termodestructor (lo que no quieren pagar).**

- **CRIMINALIDAD EMPRESARIA:**

- Incumplimiento según el Informe de agosto 2025 (PF).-

- **Agustiner Nunca obtuvo LEGA.** Esto significa que cada segundo que emitieron gases en los últimos 23 años fue **ilegal**. No tenían autorización ni por un minuto al año.

- **Coomarpes.** Al tener la licencia vencida desde septiembre de 2023 (**QUE NUNCA DEBIÓ TENER**), cualquier emisión posterior cae en una irregularidad administrativa y técnica.

- **MAS DATOS DE CRIMINALIDAD MANTENIDA POR LOS ENTES DE CONTROL.**

- **Decreto 1074/18** de la Provincia de Buenos Aires, que es la norma que regula las emisiones gaseosas a la atmósfera. La normativa de PBA no establece un horario ni un máximo de horas diarias de emisión. Sin embargo, impone condiciones que hacen que, si no tienen la tecnología adecuada (como los termodestructores), cualquier hora de emisión sea ilegal: Los límites de emisión de contaminantes (como las aminas o el ácido sulfhídrico) deben cumplirse en **todo momento** que la planta esté operativa. **Prohibición de Olores (Art. 10 y 11):** El Decreto 1074/18 prohíbe taxativamente la emisión de "olores nauseabundos" que superen el umbral de percepción en el límite del predio. Esto significa que si hay olor a puerto en la calle, la empresa está en infracción, sin importar si emitió 1 hora o 24. **La Trampa del Monitoreo:** El problema es que las empresas miden solo unas pocas horas al año (el día que viene el laboratorio) para demostrar cumplimiento. Pero el Decreto 1074/18 es claro: el cumplimiento debe ser **permanente**.

- **No hay permiso para contaminar por tiempo:** La ley exige que el aire que sale por la chimenea esté tratado *siempre*.

- **Inexistencia de Tratamiento:** Como no tienen los **Termodestructores** y usan la **Caldera Gonella** (que por diseño no llega a los 800°C necesarios), cada hora que la planta funciona es una hora de violación al Decreto 1074/18.

- Reitero lo ya dicho. Los trabajadores no tiene porque sufrir suspensiones salariales por la criminalidad empresarial de décadas. **Las PLANTAS SE DEBEN PONER EN SERVICIO CUANDO NO CONTAMINEN MAS, SIN PERDER UN SOLO EMPLEO, EL MODUS OPERANDI DE ENVENENARNOS FUE SU VOLUNTAD CRIMINAL EMPRESARIA HOY AL DESCUBIERTO Y TIENE MUCHOS RESPONSABLES.**

- Señores Fiscales sugiero al Ing Froilan Gonzalez y la Ing Silvia Murialdo y la Dra Maria Victoria Laitano (CONICET-UNMDP F.ING) Formen parte del equipo tecnico y personal Cientifico de Policia Federal y Prefectura para controlar cada parametros tecnico por mi vertido. Para de una vez por todas terminar con esta mentira criminal que lleva decadas de envenenarnos y enriquecerlos por ello!

- **PROVEER DE CONFORMIDAD.**

- **SERA JUSTICIA.**

- **RVM.-**

- **Nota Informe PDF ver página 20 vuelta.-**

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: miércoles, 18 de marzo de 2026 10:56
Para: CASADO, María Mailén; GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: ANALISIS TECNICO DE GASES Y QUIMICOS UTILIZADOS POR LAS HARINERAS DE PESCADO MDP. EN LA SALUD Y AMBIENTE.-



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N°2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>

Enviado: miércoles, 18 de marzo de 2026 07:28 a.m.

Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2

Asunto: #MAIL EXTERNO#: ANALISIS TECNICO DE GASES Y QUIMICOS UTILIZADOS POR LAS HARINERAS DE PESCADO MDP. EN LA SALUD Y AMBIENTE.-

CAUSA 12014951:

Sr. Fiscal: Le envío un análisis técnico de los químicos que utilizan las harineras de pescado y su impacto en la población y medio ambiente. La voluntad CRIMINAL de estas empresas quedó al DESNUDO priorizaron la ganancia de dinero por sobre la salud de los marplatenses y el medio ambiente con impacto directo en la laguna de la reserva, en el acuífero, en las playas, en el mar, en el aire que respiramos. La directriz de "delicada atención" documentada en el fallo 2025 CCPN sala IV, exige inmediata intervención.

TODO TRATAMIENTO POR LEY DEBE SER APROBADO PREVIAMENTE Y MONITOREADO DE FORMA CONTINUA. LAS EMPRESAS CARECEN DE HABILITACIONES, AUTORIZACIONES, CERTIFICACIONES, ESTUDIOS AMBIENTALES. TODOS LOS QUÍMICOS QUE USAN SON PELIGROSOS PORQUE LA MATERIA PRIMA ES UN RESIDUO PELIGROSO (LEY 24051).

Personalmente considero que empresarios/funcionarios públicos a sabiendas contaminan de modo peligroso el ambiente y han generado un ECOCIDIO CONTINUADO, cuya consecuencia legal es la cárcel existiendo certeza científica del daño a la salud y al ambiente que por décadas sin ningún tipo de intervención que evite rentabilidad a costa de nuestras vidas y de las generaciones futuras.

Sulfuro de Hidrógeno H₂

Es el gas de "huevo podrido", subproducto de la descomposición anaeróbica de proteínas común en la industria de harina de pescado.

Salud. Es un gas neurotóxico. En concentraciones bajas causa irritación ocular y respiratoria. En exposición continua, produce fatiga crónica, dolores de cabeza y pérdida del olfato (fatiga olfativa), lo que lo vuelve peligroso porque el trabajador deja de percibir el riesgo.

Ambiente. Contribuye a la lluvia ácida al oxidarse en la atmósfera. Es altamente corrosivo para metales y concreto en el entorno urbano/portuario.

Aminas (Alifáticas y Aromáticas)

Las aminas (como la trimetilamina) son las responsables del olor penetrante a "pescado descompuesto".

Salud. Son irritantes severos de las mucosas. Las **aminas aromáticas** son especialmente preocupantes por su potencial carcinogénico y su capacidad de absorberse a través de la piel, afectando el sistema hematopoyético (sangre). Impacta aguas y zonas costeras volatilizando en micro partículas que vuelan por vientos.

Ambiente. Son precursores de nitrosaminas (compuestos altamente tóxicos) al reaccionar con óxidos de nitrógeno en el aire. Además, aumentan el pH de los cuerpos de agua cercanos si se precipitan, con potencial cancerígeno.

Impactos del lavado químico de gases

El sistema de "scrubbing" busca transferir los contaminantes del aire a una fase líquida. Sin embargo, el uso continuo de reactivos genera nuevos impactos.

Ácido Sulfúrico H₂SO₄. Se usa para neutralizar aminas y compuestos básicos.

Riesgo. Su uso continuo genera neblinas ácidas que pueden escapar si el separador de gotas falla.

Consecuencia. Produce una caída drástica del pH en el efluente líquido, lo que requiere un tratamiento posterior muy costoso para no destruir la biodiversidad acuática o corroer las alcantarillas (lo único que le importa a OSSE).

Hidróxido de Sodio NaOH. Se utiliza para absorber el H₂S y otros gases ácidos.

Impacto: El uso masivo eleva la salinidad de los efluentes. El vertido continuo de aguas con alta carga de sales de sodio altera la presión osmótica de los ecosistemas marinos o fluviales receptores, afectando a la flora y fauna local.

Hipoclorito de Sodio NaClO. Se usa como agente oxidante para eliminar olores remanentes.

El mayor peligro: la cloración de materia orgánica. Al lavar gases que contienen restos de proteínas o aminas con hipoclorito, se forman **compuestos Orgánicos Halogenados (AOX)** y trihalometanos.

Persistencia. Muchos de estos subproductos son bioacumulables y tóxicos a largo plazo, permaneciendo en el ambiente mucho después de que el "olor" haya desaparecido.

El problema del efluente secundario

El lavado de gases no elimina la contaminación; **la traslada del aire al agua.** Si una planta usa estos químicos de forma continua sin una planta de tratamiento de efluentes líquidos (PTEL) sofisticada, está convirtiendo un problema de calidad de aire en un problema de contaminación hídrica severa. La mezcla de estos residuos suele generar lodos químicos que, si no se disponen correctamente, pueden lixiviar metales pesados o compuestos orgánicos persistentes al suelo.

El uso de **Ozono O₃** y **Permanganato de Potasio KMnO₄** representa el siguiente nivel en la oxidación de gases industriales (específicamente para abatir olores extremos y compuestos orgánicos volátiles). Sin embargo, su uso continuo tiene implicaciones técnicas y ambientales muy específicas.

Ozono O₃ El Oxidante de Doble Filo

El ozono se inyecta directamente en las chimeneas o ductos de ventilación para romper las moléculas de aminas y sulfuros por oxidación directa.

Impactos en la salud y ambiente.

Toxicidad respiratoria. El ozono es un gas altamente irritante. Si no se consume totalmente en la reacción dentro del ducto y escapa por la chimenea, fuga de ozono residual, puede causar inflamación pulmonar, asma y reducción de la función respiratoria en la población circundante.

Precursor de Smog: Aunque se usa para "limpiar", el ozono es un contaminante secundario clave en el smog fotoquímico. Su liberación descontrolada a nivel de superficie (ozono troposférico) daña la vegetación y los ecosistemas locales.

Subproductos Indeseados: Al reaccionar con compuestos orgánicos complejos (como los de la harina de pescado), el ozono puede generar **aldehídos y cetonas**, que a veces tienen un umbral de olor aún más bajo o son más irritantes que el gas original.

Permanganato de Potasio KMnO₄ Se utiliza generalmente en torres de lavado (scrubbers) húmedas, disuelto en agua, para oxidar compuestos de azufre y aminas que otros químicos no logran neutralizar.

Impactos del Uso Continuo

Generación de lodos de manganeso. El mayor impacto ambiental del KMnO₄ es que, al reaccionar, se reduce a **Dióxido de Manganeso MnO₂**, un sólido marrón que precipita (los barros que he denunciado innumerables veces, que tapan con cal y transportan en contenedores, todo a cielo abierto, van al basurero disfrazado de depósito de residuos industriales que en realidad funciona como un supermercado de personas dejadas a la buena de Dios. Digo supermercado, porque pagan con su salud, no es gratis).

Consecuencia. El uso continuo genera grandes volúmenes de lodos químicos pesados que obstruyen las boquillas de los scrubbers y requieren una disposición final como residuo peligroso.

- **Toxicidad Acuática:** El manganeso residual en los efluentes líquidos es tóxico para la vida acuática (neurotóxico para peces) y puede persistir en los sedimentos de los puertos o cuerpos de agua receptores.
- **Impacto visual y corrosión.** Las descargas accidentales o mal tratadas de permanganato tiñen el agua de un color púrpura/rosado intenso, indicador inmediato de contaminación química.

- **El efecto acumulativo - Sopa química.**

• Cuando combinas todos los elementos que mencionaste (Ácido, Soda, Hipoclorito, Ozono, Permanganato), el sistema de lavado de gases se convierte en una **planta química compleja**.

- El uso continuo de estos reactivos crea una **dependencia química**: cuanta más materia orgánica se procesa (o cuanto más degradada está la materia prima, como el pescado viejo), más químicos se requieren. Esto aumenta exponencialmente la **carga salina** y la **toxicidad de los lodos** que quedan en la base de las torres de lavado.

Si estos lodos y aguas de lavado se vierten al sistema de alcantarillado, mar, palyas, suelos, sin un tratamiento de precipitación de **METALES PESADOS** (como el manganeso), el daño ambiental es irreversible a largo plazo.

- Tengase por presentado el informe tecnico de gases.
- PROVEER DE CONFORMIDAD
- SERA JUSTICIA.
- RVM

-
-
-

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: jueves, 19 de marzo de 2026 13:46
Para: CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin; GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: APORTO DAÑOS A LA SALUD PUBLICA DE LOS CONTAMINANTES QUE EMITEN Y VUELCAN LAS HARINERAS-DATOS CIENTIFICOS-DEL ECOCIDIO-



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N° 2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>

Enviado: jueves, 19 de marzo de 2026 12:35 p.m.

Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2; danieladler@mpf.gov.ar

Asunto: #MAIL EXTERNO#: APORTO DAÑOS A LA SALUD PUBLICA DE LOS CONTAMINANTES QUE EMITEN Y VUELCAN LAS HARINERAS-DATOS CIENTIFICOS- DEL ECOCIDIO-

Causa 12014951.-

Fiscal: Respetuosamente Los datos que describo están comprobados reiteradamente en el tiempo dentro de la causa por la PF científica y PNA científica como además por el Ex OPDS y hoy MINAMB. Todo esto es posible gracias a las HARINERAS DE PESCADO PUERTO MDP. SIN HABILITACIONES crece la indignación al saber que es solo por un tema económico y de costos, es más BARATO CONTAMINARNOS CON CANCERÍGENOS, ACUÍFERO, PLAYAS, ATMÓSFERA QUE APLICAR LA SOLUCIÓN TÉCNICA PARA TERMINAR CON ESTE CRIMEN.

La problemática en el Puerto no es solo el olor, sino la **inmisión química** constante. La interacción entre las **trimetilaminas** (gases de la descomposición pesquera) y el **ozono** ambiental genera un fenómeno de oxidación que puede dar origen a **nitrosaminas**, compuestos reconocidos internacionalmente como **agentes cancerígenos**. Este cóctel atmosférico actúa como un agresor sistémico: en niños con autismo provoca una desregulación sensorial severa; en pacientes cardíacos y pulmonares acelera el daño vascular y la inflamación de las vías aéreas; y en la población infantil en general, compromete el desarrollo de su sistema inmunológico. No estamos ante una molestia vecinal, sino ante un **atentado a la salud pública** que utiliza el aire como vehículo de toxicidad.

Sistema Respiratorio y Cardíaco

Enfermos Pulmonares y EPOC: El ácido sulfhídrico H₂S y el amoníaco son altamente irritantes. En personas con capacidad pulmonar reducida, provocan inflamación inmediata de las vías aéreas, dificultando aún más el intercambio gaseoso.

Afecciones Cardíacas: La exposición crónica a gases irritantes y al estrés por malos olores persistentes eleva el cortisol y la presión arterial. En pacientes cardíacos, esto aumenta el riesgo de arritmias o eventos isquémicos debido a la hipoxia ambiental relativa, menor calidad de oxígeno disponible

Niños y Sistema Inmunológicos

Defensas en Desarrollo: Los niños respiran más veces por minuto que los adultos y su sistema inmune está "aprendiendo". La exposición a toxinas ambientales obliga al cuerpo a gastar energía metabólica en **desintoxicar**, debilitando la respuesta ante virus y bacterias comunes.

Inflamación Crónica: El material particulado fino que suele acompañar estas industrias puede atravesar la barrera alvéolo-capilar, generando una respuesta inflamatoria sistémica desde edades tempranas.

Neurotoxicidad y Espectro Autista TEA

Sensibilidad Sensorial: Los niños con autismo suelen tener una **hipersensibilidad sensorial** -olfativa en este caso. Lo que para alguien es un "mal olor", para ellos puede ser una agresión física que gatilla crisis de ansiedad, desregulación emocional y estrés extremo.

Carga Tóxica: Existe literatura científica que vincula la exposición a contaminantes ambientales con el agravamiento de síntomas neurobiológicos. El amoníaco y otros compuestos volátiles pueden afectar la barrera hematoencefálica en formación.

Pacientes Oncológicos

Inmunosupresión: Un paciente en quimioterapia tiene sus defensas al mínimo. Someterlo a un aire cargado de compuestos orgánicos en descomposición y químicos industriales es añadir una carga tóxica a un cuerpo que ya está luchando por procesar fármacos pesados.

Proveer de Conformidad.

SERA JUSTICIA.

RVM.-

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: jueves, 19 de marzo de 2026 13:46
Para: CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin; GIFFI, Hercules; CIARDI, Angel Adrian
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: LAS HARINERAS COMETEN UN ECOCIDIO SIN HABILITACIONES PARA OPERAR DESDE SIEMPRE-



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

FISCALIA FEDERAL N° 2

AREA

TRANSICION Av.
Independencia 3179 - C.P.:
7600
Mar del Plata -Tel.:+54 223
6287002
www.mpf.gob.ar |
www.fiscales.gob.ar

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado: jueves, 19 de marzo de 2026 12:39 p.m.
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2; danieladler@mpf.gov.ar
Asunto: #MAIL EXTERNO#: LAS HARINERAS COMETEN UN ECOCIDIO SIN HABILITACIONES PARA OPERAR DESDE SIEMPRE-

Sr Fiscal:
Sr Juez:
Causa 12014951.-

Como querellante en la causa Respetuosamente me presento y digo: Tal como describe el MINAMB las empresas harineras carecen de habilitaciones de vuelcos-ADA-de emitir gases a la atmosfera- lega- carecen de habilitaciones sus plantas de tratamientos de residuos liquidos. carecen de habilitaciones sus fábricas de cajones que inyectan millones microplásticos al mar por día, sin filtros en la descarga al mar gastando miles de litros de agua. Contaminan gravemente el ACUÍFERO con material particulado y aminas, nitrosaminas etc por su necesidad de no elevar la temperatura de calderas por sobre los 450 grados! para no dañar su materia prima, a sabiendas tal como lo describe el MINAMB que para eliminar olores hay que elevar esta temperatura a 750/800 grados, esto quemaría todos los olores y dejarían de usar químicos atroces.

Los TERMODESTRUCTORES son para eso, ellos lo saben desde siempre y nunca los colocaron. ¿COMO LO LLAMAN USTEDES SINO ECOCIDIO? Desde el 2002 estoy denunciando hoy la REALIDAD DE MIS DICHOS ESTÁ CERTIFICADA CIENTÍFICAMENTE- Ya no hay duda si contaminan y muy peligrosamente para la salud. ¡NO TENEMOS MAS TIEMPO!

Cada día un niño viejo persona, con problemas de cáncer respira esto que arrasa sus defensas, enfermos de asma cardiacos, gente con alergias severas, desde el 2002. Hay químicos que se transforman con explicaciones y quedan en el agua, en la playa! Los BROMUROS son CÁNCER! Lo que tiran las empresas por

las chimeneas lo tiran por los vertidos, es lo mismo. RESPETUOSAMENTE ¿QUE HACE FALTA EXPLICAR? ¿ cómo se podría llamar esto llevado a cabo exprofeso de manera continuada?

Esta gente en cualquier parte del mundo VA PRESA. No hay dinero que pague este daño.

El ecocidio se define como cualquier acto ilícito o arbitrario cometido a sabiendas de que existe una probabilidad sustancial de causar **daños graves, extensos o duraderos** al medio ambiente.

Aunque a nivel internacional se busca incluirlo en el **Estatuto de Roma** (Corte Penal Internacional), en **Argentina** existen proyectos de ley (como el impulsado en el Senado en 2025 y debatido en este 2026) que buscan incorporar al Código Penal. Sus pilares

Gravedad: Daño que produce cambios adversos muy perturbadores **Extensión:** Que va más allá de un área geográfica limitada o afecta a todo un ecosistema. **Duración:** Daño que no puede ser reparado mediante la regeneración natural en un período razonable. Ley de Residuos Peligrosos (Ley 24.051) El **Artículo 55** sanciona a quien contamine el suelo, el agua o la atmósfera de un modo peligroso para la salud. Si una harinera vierte efluentes con aminas alifáticas, sulfuros o metales pesados sin tratamiento, se considera que está introduciendo residuos peligrosos al sistema. **Nota actual (2026):** Recientes fallos de la **Cámara Federal de Casación** han subrayado que ignorar la naturaleza del **delito continuado** en estos casos es un error lógico, ya que la contaminación no es un hecho aislado del pasado, sino una conducta que se renueva día tras día. Informes de la Policía Federal o Prefectura, la clave para la tipificación suele estar en la **falta de autorización administrativa**. Si la planta opera sin el Certificado de Aptitud Ambiental o sin permiso del ADA Autoridad del Agua, la **justicia presume que el daño es "arbitrario e ilícito"**. **Al haber sido ya procesados y estar en juicio, el "error" o la "negligencia" desaparecen. Ahora hay Dolo Directo. Seguir contaminando mientras se los mira es una decisión consciente de ahorrar costos a cambio de la salud pública. ¿Esto agrava la culpabilidad en la escala penal...?**

Señores. Soy solo un oficial de Marina Mercante, no soy abogado, expreso mis convicciones indignado desde el padecimiento de mi madre, como de tantas que padecen insuficiencias cardíacas y respiratorias y sufrieron hasta caerse ahogada del olor, fracturarse la cadera y a la semana morir, luego de padecer con 84 lúcidos años una operación atroz! Cuántos nietos de Maturana hubo o habrá? Cuántas mamás, niños o viejos personas deben padecer mas tiempo o morir para que esta gente sea más rica porque contaminan solo por su LUCRO CRIMINAL.

Vengo a solicitar se considere como **agravante de la responsabilidad penal** la persistencia de las conductas contaminantes durante la etapa de plenario. Conforme a la reciente doctrina de la **Cámara Federal de Casación Penal**, la naturaleza del **delito continuado** ambiental implica que cada día de operación sin tratamiento adecuado es una nueva comisión del hecho.

Esta persistencia, frente a la inminencia del debate oral, configura un **desprecio por el orden jurídico -Dolo Directo-** y un aumento del **daño acumulativo** irreversible. Por lo tanto, solicito que se evalúe este comportamiento como un incremento en la escala penal al momento de formular la acusación, y se dicte de forma urgente una **medida cautelar de cese** basada en el **Principio Precautorio**, para evitar que la sentencia final sea abstracta sobre un ecosistema ya destruido.

Ellos tuvieron siempre la solución a la contaminación, instalar termodestructores de gases y olores, lo propusieron en el 2012 al antes OPDS consta en el expediente. Es mas barato CONTAMINARNOS CON CANCERÍGENOS que tener que colocar los TERMODESTRUCTORES EMPRESAS QUE EXPORTAN POR 25 MILLONES DE USD AL AÑO.

¿ Solicito que las empresas expliquen porque no los colocaron en tiempo y forma ?

Me respondo porque trabajan sin habilitaciones, sin controles y sin penas. ¿Cuántas personas en estos 23 años dañaron en su salud para que sean más ricos?

Proveer de Conformidad.

SERA JUSTICIA.

RVM.

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

AMPLIA DENUNCIA. PROPORCIONA ELEMENTOS TÉCNICOS DE CONVICCIÓN. SOLICITA MEDIDAS. -

Señor Juez,

ROBERTO V. MATURANA, DNI 10.675.751, con el patrocinio letrado de JULIO MARIO RAZONA, abogado, Tomo LXIX Folio 530 del CFALP, Monot., IVA e IB 20119908095, y MARIA CARPINETO, Tomo 702, Folio 323 de la CFAMDP, Monot., IB 27173417131, con domicilio constituido en Mendoza 4866 de la ciudad de Mar del Plata, y electrónico en IEJ 20119908095 e IEJ 27173417131, en la Causa **FMP 012014951/2002** caratula **NN Y OTROS S/ INFRACCIÓN A LA LEY 24.051. QUERELLANTE: MATURANA ROBERTO Y OTRO**, de trámite por ante el Juzgado Federal de Mar del Plata 1 – Secretaría Penal Actuaciones, ante V.S. me presento y digo:

I. Siguiendo las directrices de la Excm. Cámara de Casación (Sala IV) relativas a la necesidad de contar con información técnica objetiva y evaluar la persistencia de los factores contaminantes peligrosos, detallo las graves falencias e irregularidades sistémicas en los procesos de tratamiento de emisiones gaseosas y efluentes líquidos de las empresas investigadas.

II. Hago saber a V.S. que, si bien por razones de organización se ha desdoblado la investigación en legajos separados (aire, por un lado, efluentes líquidos, por el otro), la criminalidad empresarial investigada es una sola e indivisible y de carácter sistémico.

En ese sentido, amplio denuncia. Efectivamente, la maniobra de contaminación peligrosa probada en la tramitación de esta causa, no se agota en el aire y en el vuelco hídrico. Los sistemas industriales de COOMARPES Ltda. y Agustiner S.A. generan inevitablemente un tercer residuo peligroso: lodos. Al lavar los gases y filtrar el agua con reactivos químicos agresivos, las fábricas traspasan la toxicidad, también a una fase sólida. Negar la peligrosidad de estos lodos, omitir informar su pesaje, arrojarlos al basurero municipal, constituye una violación inaceptable y sistemática a la Ley de Residuos Peligrosos.

III. **LAVADO DE GASES.** Los tratamientos empleados por COOMARPES y Agustiner no destruyen moléculas de olor y toxicidad de sus gases, que además trasladan al recurso hídrico, como seguidamente se explica

técnica y objetivamente a partir de las constancias de la causa (informes del Ministerio de Ambiente/OPDS, Policía Federal Argentina, Prefectura Naval Argentina, Autoridad del Agua, INTI, ECISA).

III.1. INTERACCIÓN TRIMETILAMINAS y OZONO (O₃). La trimetilamina (TMA) de fuerte olor a podrido amoniacal, es una amina terciaria. Su reacción directa con el ozono troposférico en fase gaseosa produce principalmente óxido de trimetilamina (TMAO), iminas y amidas. En el proceso de oxidación y degradación fotoquímica, da origen a nitrosaminas (como la NDMA) y aerosoles orgánicos secundarios, compuestos clasificados internacionalmente como agentes genotóxicos y cancerígenos. Este cóctel gaseoso que generan COOMARPES y Agustiner, actúa como un agresor sistémico sobre toda la población con mayor afectación a la población más vulnerable: induce estrés oxidativo e inflamación de las vías aéreas en pacientes pulmonares y cardíacos crónicos; compromete el normal desarrollo del sistema inmunológico infantil; y somete a los ciudadanos con trastornos del espectro autista (TEA) a crisis de desregulación sensorial severa por la naturaleza química invasiva del aire (PNA 2016, PFA 2025, entre otros).

III.2. OZONO (O₃). COOMARPES sin autorización del Ministerio de Ambiente inyecta O₃ para lavar gases y agua, y debiera salir por la chimenea sin olor. No sucede. Los olores nauseabundos que emana (causados por aminas y sulfuros) son un tipo de Compuesto Orgánico Volátil (COVs). Cuando la empresa inyecta ozono (oxidante enérgico agresivo, tóxico, que rompe enlaces químicos) mediante dispositivos tipo Venturi, genera otros COVs, entre ellos aldehídos y cetonas, subproductos específicos de la familia de COVs. Se huelen en concentraciones bajísimas. La intensidad del olor indica su concentración: a más olor más los respiramos. Los aldehídos son cancerígenos reconocidos. Las cetonas causan dolor de cabeza, mareos. Poseen una volatilidad mucho más alta. Se ventean y viajan a mayor distancia afectando la ciudad de Mar del Plata. Los COVs reaccionan con luz del sol y los óxidos de nitrógeno que genera ozono troposférico atrapando contaminación peligrosa a la que nos han expuesto a sabiendas por décadas (ECISA 2015, INTI 2023, MinAmb 2024, PFA 2025, entre otros).

Asimismo, COOMARPES utiliza O_3 en los efluentes líquidos, que no hace desaparecer la materia orgánica, sino que la oxida y la precipita. Al romper los enlaces químicos de las grasas y proteínas disueltas en el agua de lavado, el ozono actúa como un coagulante forzado. Esto provoca que la materia orgánica pierda solubilidad y decante masivamente en el fondo de los sedimentadores de las empresas (INTI 2023, MinAmb 2024, entre otros), generando un lodo químico-biológico espeso que califica como residuo peligroso bajo la Ley 24.051.

III.3. ACIDO SULFÚRICO (H_2SO_4). Agustiner lava (sistema tipo Venturi y un tanque vertical) gases que contienen gas sulfhídrico (H_2S) que huele a huevo podrido (al igual que en COOMARPES). Para bajar el pH con agua y H_2SO_4 (compuesto químico inorgánico, altamente corrosivo, líquido, tóxico). Un pH bajo ayuda a retener y solubilizar aminas, que quedan en el agua. A medida que el agua atrapa aminas, se va saturando de materia orgánica (MinAmb/OPDS 2020, 2021, 2022, 2024, 2025, entre otros).

Este tratamiento primario sin autorización, traslada la contaminación del aire al agua. El agua ácida y saturada de aminas resultante, es un concentrado de materia orgánica y acidez: un residuo peligroso en términos de la Ley 24.051 y de la Resolución 336/03 de la ADA, que establece los límites de vuelco (ADA 2008-2025).

El agua del Venturi se convierte en una sopa química que supera groseramente los límites de pH y de DQO (Demanda Química de Oxígeno), consumiendo el oxígeno del medio receptor y matando la biota. Al agotarse el oxígeno, proliferan bacterias anaeróbicas que degradan la materia orgánica y generan gas metano (CH_4) y gas sulfhídrico (H_2S) en el agua. Este último altamente tóxico para la vida acuática, es en parte el responsable del insufrible olor que emana del sector portuario poniendo en riesgo la salud pública.

Para que este efluente pueda ser volcado sin violar la ley, la empresa debe neutralizar el ácido (subir el pH) y tratarlo biológicamente mediante digestores bacterianos que degraden las aminas disueltas. Este tratamiento fue comprometido a escala legal por COOMARPES y Agustiner (Planta de ECSISA), inexistente en la práctica operativa.

El Ministerio de Ambiente/ODPS explica el nexo hídrico entre el agua del Venturi y la unidad de flotación por aire disuelto (DAF - Dissolved Air Flotation). Es un tratamiento primario utilizado tanto por COOMARPES como por Agustiner, sin autorización de los organismos de control. Remueve lo que está flotando o suspendido (grasas, aceites, pedacitos de carne o escamas de pescado). Genera un nuevo residuo peligroso (lodos/barros/fase sólida) que exigen tratamiento para lograr adecuación a parámetros legales o disposición final (ADA 2009-2024, entre otros).

III.4. HIPOCLORITO DE SODIO (NaClO - lavandina concentrada) / HIDRÓXIDO DE SODIO (NaOH - Soda Cáustica). Para la segunda etapa del lavado de gases, Agustiner agrega NaClO (lavandina concentrada, agente oxidante) que rompe las moléculas de olor que sobrevivieron del sistema Venturi. Asimismo, agrega NaOH (soda cáustica) que se necesita para evitar la formación de gas cloro tóxico de la lavandina. La soda caustica asegura que el pH no caiga y mate a los operarios y que no salga cual nube tóxica por las chimeneas poniendo en riesgo a la población.

Estos agregados generan la formación de subproductos tóxicos (organoclorados) persistentes en el ambiente y bioacumulables, dañinos para la salud. El cloro no desaparece el olor, acentúa el insoportable olor a pescado podrido.

Ambos tóxicos se inyectan en una torre de lavado (scrubber). Es un tubo vertical gigante. Por abajo entra el gas caliente con el terrible olor nauseabundo. Por arriba unos picos pulverizadores (unas duchas) con lluvia constante de lavandina concentrada y soda caustica. Choca el gas caliente con la lluvia química y debiera salir por la chimenea sin olor. No sucede.

Esa lluvia genera una sopa tóxica caliente que se recircula con una bomba. Hay que vaciar el agua (purgar) para poner agua limpia con químicos sin uso. Esa agua de purga es un residuo peligroso por la presencia de organoclorados, DQO masiva, corrosividad y pH extremos.

IV. TERMODESTRUCTORES. COOMARPES y Agustiner siguen produciendo sabiendo que emiten gases por sobre parámetros legales.

Asumieron por ello la colocación de termodestructores como tratamiento que pondría fin a la contaminación atmosférica peligrosa que generan.

Quedó técnicamente probado (PFA 2025, OPDS 2012-2020, MinAmb 2020-2025) que las calderas de las empresas (que operan a escasos ~ 200 °C para obtener un producto de valor comercial) no son termodestructores (oxidadores térmicos) que tienen que operar a ~800° para destruir tanto olores como COVs, y químicos agregados. Basta que permanezca el gas en la cámara de combustión de 0.5 a 2 segundos. Transforman los gases tóxicos en vapor de agua. Puede optarse por:

- Oxidador término directo para destruir la carga de compuestos organicos y olores.
- Oxidador térmico regenerativo (RTO), que recupera hasta el 95% del calor.

Características	Sistema tradicional (venteolavado químico)	Sistema de termodestrucción (RTO)
Inversión inicial	Baja (filtros de agua/químicos)	Moderada/alta (equipamiento de acero y cerámica)
Consumo de combustible	Nulo (no quema)	Muy bajo (recupera hasta el 95% del calor del proceso)
Costo de insumos	Alto (químicos para el agua de lavado)	Mínimo (solo mantenimiento electromecánico)
Monitoreo continuo	No poseen sensores de emisiones en los equipos	Sensores continuos de emisiones en el equipo
Impacto ambiental	Crítico (emisión de gases tóxicos y olores)	Nulo/mínimo (oxidación total de compuestos)
Riesgo de sanción legal	Muy alto (incumplimiento de normativas de aire)	Eliminado (cumple estándares internacionales)

La tecnología para la destrucción de gases provenientes de plantas de harina y aceite de pescado se utiliza desde el siglo pasado. En Dinamarca y Noruega es obligatoria desde la década del 80.

V. LODOS TÓXICOS. COOMARPES y Agustiner generan barros tóxicos, residuo peligroso en términos de la Ley 24.051, y carecen de autorizaciones de los organismos de control, entre ellos el ADA. Se ha documentado su existencia en esta causa.

V.1. En la Planta de COOMARPES.

1. En la línea de producción utiliza un sistema de concentradores y quemado en caldera. Los barros se producen allí por sedimentación orgánica.

2. En los decantadores de gota y centrífugas. El informe del Ministerio de Ambiente (2024) se corrobora que pasan los gases por un decantador de gota antes de la caldera. Un decantador de gota atrapa las microgotas de grasa y agua que viajan en el aire. Esas gotas caen y forman un barro grasoso en el fondo del decantador.

3. En el DAF. En el informe del INTI (2023) de detalla que los barredores barren la nata superior de grasa. El diagrama de flujo del INTI muestra una línea directa de descarga de lodos desde la base del DAF hacia la cámara de barros.

4. En el sedimentador final (posterior al O₃). El diagrama del INTI 2023 muestra que después de la oxidación avanzada con O₃, el líquido pasa a un sedimentador secundario de base cónica. Las partículas decantan por gravedad al fondo, y el diagrama dibuja otra línea de descarga de lodos que va directo a la cámara de barros.

5. En el deshidratador de barros (torta de lodo espesado). El informe del INTI 2023 registra la puesta en marcha de un deshidratador de barros (que funciona por vacío). El equipo toma el lodo líquido de la cámara de barros y lo prensa, entregando como resultado final una masa de barro espesado a la que agregan cal (el barro tiente bacterias) y aserrín (MinAmb 2024) y lo tiran al basurero, otro tratamiento no autorizado.

V. 2. En Agustiner, los lodos se generan por el arrastre de los lavadores de gases y por las purgas de los concentradores. Se producen en tres lugares físicos:

1. En el fondo de las torres de lavado (scrubbers y sistema Venturi). Los informes del Ministerio de Ambiente/OPDS describen que Agustiner usa una lluvia de agua con ácido sulfúrico, soda cáustica e hipoclorito. El gas caliente arrastra partículas de pescado y material particulado. Al chocar con la lluvia química, caen al fondo del tubo. La purga del fondo de la chimenea son barros químicos tóxicos.

2. En el sistema DAF (tratamiento de efluentes líquidos). El DAF usa aire para hacer flotar grasas. Los rastrillos mecánicos barren esa nata de grasa y residuos de pescado de la superficie de la pileta. Esa nata son barros biológicos pesados cargados de proteínas podridas.

3. En la unidad CLD (concentrated liquid dehydrated). Agustiner descarga agua de cola (el líquido que sobra de exprimir el pescado cocido). Cuando evaporan esa agua de cola en los equipos slurry y evaporadores para hacer harina soluble, el residuo chicloso y denso que no se llega a secar precipita al fondo de los tanques de limpieza en forma de lodo aceitoso concentrado.

V.3. Existen áreas comunes de COOMARPES y Agustiner que generan lodos tóxicos: las piletas de recepción de materia prima. Ambas empresas reciben desperdicios de pescado que pasan horas/días/semanas descomponiéndose llenos de gusanos. El líquido de lixiviación (la sangre y fluidos del pescado podrido acumulado en el fondo del piletón) se mezcla con escamas y tierra, generando lodo biológico altamente infeccioso.

V.4. La composición química de los lodos de harineras con lavado continuo genera la matriz de estos barros, una mezcla compleja de tres fases altamente contaminantes que el Ministerio de Ambiente/OPDA, el INTI, el ADA, conocen. Si bien califican como residuo peligroso estos organismos omiten advertirlo a V.S.:

1. Fracción orgánica en descomposición (proteínas, grasas y compuestos nitrogenados). Restos de tejido de pescado arrastrados por el vapor que son atrapados por los lavadores. Al ser neutralizados por el ácido sulfúrico, las aminas se convierten en sales de amonio que quedan atrapadas en la matriz del lodo.

2. Carga de metales de transición y pesados (manganeso, cromo, níquel y hierro). El ambiente hiper-corrosivo dentro de las torres de lavado (por el uso químicos entre ellos soda cáustica) desprende micropartículas de metales de las aleaciones de acero inoxidable de los equipos (cromo, níquel y hierro), que decantan y se concentran en el barro.

3. Subproductos de la oxidación (organoclorados y ozonólisis). El uso de hipoclorito de sodio sobre la materia orgánica genera compuestos organoclorados persistentes (AOX). A su vez, el ozono rompe cadenas de carbono

creando ácidos orgánicos y aldehídos que acidifican el barro y alteran su estabilidad química.

V.5. Las actas de inspección constatan el funcionamiento de equipos de lavado y separación, documentando la generación física de residuos peligrosos sólidos y semisólidos. Permiten realizar el siguiente cálculo teórico:

Según ha declarado el funcionario público presidente con Consorcio Regional Portuario a 0223 (<https://www.0223.com.ar/nota/2015-6-7-tras-las-quejas-de-vecinos-construiran-planta-para-procesar-residuos-de-pescado>) se procesarían 160.000 toneladas de residuos de pescado en las plantas de COOMARPES y Agustiner.

Si entran a procesamiento 160.000 toneladas anuales de materia prima (residuo peligroso), saldrían como producto comercial: ~35.000 toneladas de harina de pescado y ~5.000 toneladas de aceite de pescado.

Entre líquidos y sólidos, se generarían ~120.000 toneladas anuales de agua de cola y materia orgánica que deben pasar obligatoriamente por los sistemas de tratamiento no autorizados.

Para intentar limpiar esas ~120.000 toneladas de agua y separarle las grasas y sólidos mediante coagulación, floculación y flotación DAF, el sistema retiene físicamente un porcentaje de lodos espesados.

- Entre ~4.800 y 8.000 toneladas al año.
- Entre ~400 y 666 toneladas al mes.
- Entre ~13 y 22 toneladas de lodo por día.

En la industria, el rendimiento es aproximadamente de 4,5 a 5 a 1. Es decir, se necesitarían 5 kilos de pescado crudo para obtener 1 kilo de harina y aceite.

El rendimiento de harina sería 20% a 22% del peso del pescado.

El rendimiento de aceite sería 3% a 5% (dependiendo de la especie cuyos desperdicios se procesen).

De los datos oficiales de los Informes de Coyuntura de la Secretaría de Agricultura, Ganadería y Pesca 2007-2025 surge que en promedio se exportan ~20.000 toneladas anuales entre harina y aceite de pescado no aptos para el consumo humano.

VI. CONTAMINACIÓN PELIGROSA SISTÉMICA. Lo expuesto explica los motivos por los cuales COOMARPES y Agustiner carecen de autorizaciones ambientales. Asfixian a la población con gases tóxicos y olores y traspasan carga tóxica de sus emanaciones al agua de vuelco hídrico y a barros, comprometiendo peligrosamente la salud pública y el ambiente. No es un error de fiscalización omitir informar al respecto, sino la convalidación del daño ambiental continuado y el desvío ilegal de residuos peligrosos al aire, agua, suelo, acuífero, playas, mar.

Componente / Químico	Rol en la planta harinera	Clasificación Anexo I (Categorías de residuos peligrosos)	Clasificación Anexo II (Características de peligrosidad)	Encuadre y consecuencia jurídica (Ley 24.051)
Acido Sulfúrico (H₂SO₄)	Químico industrial líquido comprado para lavar gases en chimeneas (scrubbers).	Y34: Soluciones ácidas o ácidos en forma sólida.	H8: Corrosivos (destrucción de tejidos vivos y metales por contacto)	Su sola manipulación, almacenamiento y descarte sin autorización de la autoridad ambiental configura peligro abstracto.
Gas Sulfhídrico (H₂S)	Gas tóxico generado por la descomposición biológica acelerada del pescado podrido. Huele a huevo podrido	Y1: Desechos de origen biológico / patogénico.	H11: Tóxicos agudos (parálisis respiratoria por inhalación) [cite: 2025-12-28].	Su venteo a la atmósfera pone en riesgo la salud pública.
Ozono Troposférico (O₃)	Gas oxidante inyectado por sistema Venturi para quemar olores en aire y agua.	Y12: Residuos de la utilización de compuestos orgánicos químicos volátiles.	H11: Tóxicos crónicos (estrés oxidativo pulmonar) H12: Ecotóxicos (destrucción celular de flora/fauna).	Al ser venteado a la atmósfera sin termodestrucción, reacciona con el sol y genera smog fotoquímico tóxico.

Materia prima podrida (lixiviados)	Sangre, agua de cola y ácido sulfhídrico de pescado en descomposición acelerada.	Y1: Desechos clínicos resultantes de la atención médica o biológica (por carga patógena masiva).	H11: Tóxicos agudos y crónicos (el gas que generan paraliza el sistema respiratorio humano).	El acopio o vuelco de estos fluidos biológicos sin cadena de frío viola la protección de la salud pública y la expone peligrosamente.
Lodos y barros de sedimentación (fase sólida)	Masa espesa de grasas quemadas con químicos y bacterias muertas y vivas más fuertes en el fondo de los tanques.	Y18: Residuos resultantes de las operaciones de eliminación de desechos industriales.	H12: Ecotóxicos irreversibles. H13: Sustancias que pueden desprender otras peligrosas tras su eliminación.	Concentración física del delito ambiental. Su descarte en basurero municipal es tráfico ilegal de residuos peligrosos
Aldehídos y cetonas (subproductos del ozono)	Compuestos orgánicos volátiles (COVs) secundarios que viajan por el aire de la ciudad.	Y12 / Y4: Desechos resultantes de la producción y utilización de productos químicos.	H11: Tóxicos crónicos (los aldehídos son cancerígenos reconocidos por la OMS).	Al ser más volátiles que el olor a pescado original, viajan más lejos exponiendo a la población a sabiendas.
Metales pesados (plomo, cadmio, cromo VI, entre otros)	Concentrados tóxicos hallados por la PFA en el sistema lagunar de la Reserva y por la Prefectura Naval Argentina en COOMARPES.	Y31: Plomo y compuestos de plomo [cite: 2025-12-17, 2025-12-28]. Y26: Cadmio y compuestos de cadmio. Y21: Cromo hexavalente.	H11: Tóxicos crónicos acumulativos en sangre y órganos [cite: 2025-12-28]. H12: Ecotóxicos persistentes en el agua [cite: 2025-12-28].	Evidencia física e irrefutable del daño ambiental continuado al patrimonio ecológico de Mar del Plata que pone en riesgo a la población.

VII. EL ABSURDO TÉCNICO Y JURÍDICO DE NEGAR QUE LA MATERIA PRIMA ES UN RESIDUO PELIGROSO. La insistencia administrativa y defensiva que pretende catalogar la materia prima de las harineras como materia orgánica convencional o residuos asimilables a urbanos o residuos industriales, colisiona con la contundencia técnica de los informes acumulados en esta causa y el principio de primacía de la realidad.

Sostener dicha tesitura obliga a aceptar un absurdo técnico y jurídico que esta querrela no puede convalidar. Si el desecho de pescado fuera inocuo:

¿Por qué requiere de un tratamiento de choque con agentes biocidas y reactivos químicos agresivos? La adición de ácido sulfúrico, hidróxido de sodio, hipoclorito de sodio, ozono, no se realiza sobre sustancias inocuas. Se aplican precisamente para intentar infructuosamente, destruir y contener la toxicidad de las aminas biógenas y los sulfuros que asfixian a la población de Mar del Plata.

¿Por qué el propio Estado (INTI) asesora en la dosificación de polímeros sintéticos y floculantes industriales? Las actas demuestran que el tratamiento transforma el desecho orgánico original en un lodo químico sintético cargado de poliacrilamidas y metales de transición (manganeso, cromo, níquel).

¿Por qué persiste el daño ambiental continuo y el olor nauseabundo? El aire irrespirable que sufre la jurisdicción no es un fenómeno inocuo. Es la evidencia física y sensorial de la presencia de compuestos orgánicos volátiles (COVs), gases ácidos y aerosoles secundarios que ingresan al torrente respiratorio de la población poniendo en peligro su salud, afectando severamente a las personas más vulnerables.

¿Qué es la materia prima que utilizan COOMARPES y Agustiner? La Ley de Residuos Peligrosos no evalúa el residuo solo por su origen (pescado), sino por su transformación y su capacidad de causar daño (art. 2, Ley 24.051). Al someter el descarte orgánico en descomposición a un lavado químico industrial continuo, se traslada la contaminación del aire, agua, suelo, acuífero, playas, mar. Miles de toneladas de lodos peligrosos prueba que el sistema utiliza el ecosistema portuario y el basurero municipal donde se alimentan familias, como un depósito de sacrificio ambiental gratuito. Negar la peligrosidad de este residuo peligroso y su afectación a la salud pública bajo el eufemismo de olores molestos contraviene las leyes ambientales y sus fundamentos técnicos-objetivo-científicos.

Esta parte se niega a consagrar la impunidad ambiental por encima del mandato preventivo dictado por la Excm. Cámara de Casación.

VIII. FUENTES. He utilizado el portal de conocimiento de la FAO <https://openknowledge.fao.org/home>; publicaciones de U.S. Environmental Protection Agency (EPA) <https://www.epa.gov>; Comisión Europea (Mejores Técnicas Disponibles - Documentos BREF) <https://bureau-industrial-transformation.jrc.ec.europa.eu/es/reference>; el portal de la Agencia Internacional para la Investigación del Cáncer (IARC - OMS) <https://www.iarc.who.int/>; Yurcent de Hangzhou (empresa de alta tecnología para el tratamiento de gases residuales de COV y la reducción de emisiones de carbono, <https://yurcent-environment-rto.com/es/oxidador-termico-regenerativo-rto-para-la-industria-de-produccion-de-harina-y-aceite-de-pescado/>), entre otras fuentes.

IX. MEDIDAS. En sintonía con las recomendaciones periciales vertidas por el Departamento de Delitos Ambientales de la Policía Federal Argentina (Informe L22/25), y con el objeto de arribar a una cuantificación objetiva del pasivo ambiental hídrico y sólido/semisólido generado por las firmas COOMARPES Ltda. y Agustiner S.A., solicito a V.S. se sirva proveer las siguientes diligencias probatorias

IX.1. Respecto de la recepción, gestión y conservación de la materia prima (desechos de pescado). Atento a que el personal idóneo de la PFA ha determinado pericialmente que la utilización de desechos de pescado en estados avanzados de descomposición microbiana enfrenta un reto odorífero magnificado, acelerando exponencialmente la producción de compuestos nitrogenados volátiles y aminas biogénicas (trimetilamina, cadaverina y putrescina), resulta imperioso evaluar la materia prima.

IX.1.1. Se emplaza a las firmas investigadas registros históricos de recepción periodo 2018 hasta la fecha, de materia prima donde conste: I) Tiempos de almacenamiento previos al procesamiento, y II) Origen, medio de transporte y cantidades.

IX.1.2. Inspección sorpresiva de campo mientras las empresas estén en fase de emisión activa. Inspección visual de los sectores de descarga y acopio, con especial énfasis en los piletos de recepción y recolección de líquidos lixiviados a los efectos de relevar el estado organoléptico y cuantificar las emisiones difusas primarias.

IX.1.2. Toma de muestras sorpresiva de materias primas y posterior análisis. Se delegue a la División Delitos Ambientales toma de muestras sorpresiva en:

Punto A (recepción). Directamente de los camiones o volquetes de transporte de descarte de pescado al momento de ingresar al predio (sin previo aviso a la firma).

Punto B (acopio primario). Del fondo de los piletones, tolvas de recepción de materia prima, espacios donde se concentran los líquidos lixiviados, sangre y fluidos de descomposición acelerada.

Puntos de pericia y determinaciones analíticas de laboratorio. Se solicitará al laboratorio forense interviniente que analice las muestras recolectadas bajo los parámetros de bases nitrogenadas volátiles totales (TVB-N / TVN), determinación de aminas biogénicas específicas (trimetilamina, cadaverina, putrescina), análisis microbiológico, toxicológicos. Medición de temperatura y pH in situ.

IX.2. Respecto del consumo del recurso hídrico y generación de efluentes líquidos. Dado que el informe de la PFA identifica a las cisternas subterráneas que reciben el agua de lavado y a los equipos DAF como fuentes activas de emanaciones, se requiere transparentar el balance hídrico de las plantas.

IX.2.1. Se libre oficio a la Obras Sanitarias Sociedad de Estado (OSSE) y a Autoridad del Agua (ADA) a fin de que remita el registro histórico de consumo de agua de red y/o de bombeo de pozos propios de las firmas industriales y el volumen de agua ingresado a los procesos de tratamiento de las plantas.

IX.2.2. Determinación de vuelco. Se intime respecto a sus plantas de tratamiento de efluentes líquidos a que informen las capacidades nominales de bombeo del DAF.

IX.3. Respecto de la generación y destino de lodos y barros (fase sólida). En atención a que la PFA aconseja determinar el destino de efluentes líquidos, resulta una derivación lógica e inevitable relevar la disposición de la fase sólida (lodos decantados) que los tratamientos sin autorización generan.

IX.3.1. Cuantificación de lodos. Se solicite a las empresas que aporten documentación del volumen de barros resultantes del proceso de producción.

IX.3.2. Trazabilidad. Se emplace a las firmas a adjuntar sus registros de barros/lodos/deshidratados que respalden de forma unívoca a dónde se trasladaron y toneladas de tortas de lodo espesado/deshidratado/semisólido generadas.

IX.4. Se solicita que todos los pedidos de informes requeridos en los puntos anteriores, abarquen el período comprendido desde el año 2018 hasta la actualidad. Dicha extensión temporal es indispensable tomando como hito de inicio del año en que esta judicatura inauguró el legajo de control de efluentes hídricos.

IX.5. A los fines de garantizar la transparencia y la inalterabilidad de la prueba de campo a producirse, solicito a V.S. se ordene expresamente:

IX.5.1. Filmación y registro fotográfico Integral. Que la totalidad de las diligencias de inspección ocular, la toma de muestras de materia prima y lodos, de ductos, recorrido por todos los espacios (incluso de acopio de productos terminados) sean filmadas en tiempo real y fotografiadas por el personal de la División Delitos Ambientales de la PFA.

IX.5.2. Fijación de olores y estado organoléptico. El registro filmico deberá asentar de forma clara y cronológica el estado visual de la materia prima (presencia de larvas, color de la sangre estancada, fluidos lixiviados en los piletones) y el funcionamiento de los manómetros y lecturas de temperatura de las calderas y lavadores.

IX.5.3. Cadena de custodia audiovisual. El material filmico y fotográfico resultante deberá ser asegurado y certificado digitalmente por el funcionario policial a cargo del procedimiento, corriendo agregado al expediente como soporte digital inalterable.

IX.6. Para evitar la obtención de muestras sesgadas, estériles o con piletones casi vacíos, solicito a V.S. ordene expresamente que la diligencia de allanamiento y toma de muestras se ejecute únicamente cuando las plantas se encuentren en procesos de máxima actividad operativa (producción a plena

marcha). Es decir que el muestreo se obtenga en condiciones de máxima carga o representatividad operativa.

De los informes del Ministerio de Ambiente/OPDS surge que las plantas al momento de las inspecciones contaban con escasa materia prima, no funcionaban o funcionaban de forma restringida. En sus registros fotográficos no se observan operarios trabajando, se observan equipos sin funcionamiento y zonas de producción perfectamente limpias.

Para asegurar el cumplimiento de este requisito sin alertar a las firmas investigadas, se sugiere:

IX.6.1. Verificación externa previa. Que la fuerza de seguridad (División Delitos Ambientales de la PFA) realice tareas de observación previas y encubiertas en las inmediaciones del puerto para constatar el ingreso de camiones batea con materia prima y la pluma de gases/olor de las chimeneas.

IX.6.2. Ingreso inmediato y simultáneo. Una vez constatado visual y sensorialmente el funcionamiento de los cocinadores y secadores, se procederá al ingreso simultáneo de la comitiva de toma de muestras para registrar los parámetros físicos de vuelco y emisiones en caliente y a régimen real de trabajo.

IX.7. A los fines de garantizar la objetividad técnica, transparencia procesal y evitar conflictos de interés, solicito a V.S. ordene expresamente que las muestras de materia prima, líquidas y de lodos obtenidas en los procedimientos no sean remitidas a los laboratorios de los entes de control (Ministerio de Ambiente/OPDS, ADA).

En atención a la gravedad de los hechos investigados, se requiere que la cadena de custodia y el análisis analítico de las muestras sea confiado exclusivamente a instituciones con probada independencia técnica y científica:

- Laboratorios forenses de fuerzas de seguridad federales: Superintendencia de Investigaciones Federales de la Policía Federal Argentina y/o los Laboratorios de la Prefectura Naval Argentina.

- Laboratorios de Universidades Nacionales y Organismos Científicos, tales como los laboratorios especializados de la Universidad Nacional de Mar del Plata (UNMdP), Universidad Tecnológica Nacional (UTN) o el CONICET.

Es prioritario obtener dictámenes periciales objetivos y despojados de cualquier sesgo administrativo previo, asegurando que la prueba técnica-objetiva-científica de la causa penal sea valorada con la máxima rigurosidad académica y forense.

X. EL INFORME TÉCNICO G 37/18 DE LA P.F.A. SISTEMATICIDAD PELIGROSA CONTAMINANTE. Las medidas solicitadas, no son pretensiones aisladas, sino que vienen a completar y actualizar el diagnóstico de criminalidad ambiental ya advertido por el Ministerio Público Fiscal y la Policía Federal Argentina en el Informe Técnico G 37/18 (Causa FSM 23899/2018).

En dicho informe, la División Delitos Ambientales de la PFA ya dictaminaba de forma contundente:

* Vuelcos sistemáticos fuera de norma. Violación constante de la Resolución 336/03 de la Autoridad del Agua (ADA) por excesos masivos de Demanda Química de Oxígeno (DQO) y Grasas (SSEE).

* Ocultamiento y clandestinidad: La interconexión ilegal de los desagües pluviales con los sistemas cloacales para evacuar efluentes industriales sin tratamiento.

* Impacto ambiental directo. El vertido sistemático de materia orgánica cruda que agota el oxígeno del cuerpo receptor (el mar y las playas del Puerto de Mar del Plata).

XI. EL INFORME TÉCNICO G 19/17 DE LA P.F.A. EL IMPACTO IRREVERSIBLE EN LA RESERVA NATURAL DEL PUERTO. Hago saber a V.S. que la urgencia en la producción de las medidas responde a proteger la salud de los trabajadores, vecinos, turistas, y a frenar el ecocidio silencioso sobre la Reserva Natural del Puerto de Mar del Plata que impacta directamente en las playas y el mar.

Obra en los registros de este fuero el Informe Técnico G 19/17 del Departamento de Delitos Ambientales de la PFA, que documentó con rigor científico que los vuelcos clandestinos de la zona han impactado severamente el sistema lagunar del área protegida, detectándose concentraciones de metales pesados que superan groseramente los límites del Decreto 831/93 (Ley 24.051):

* Plomo: Detectado hasta 25 veces por encima del límite legal guía.

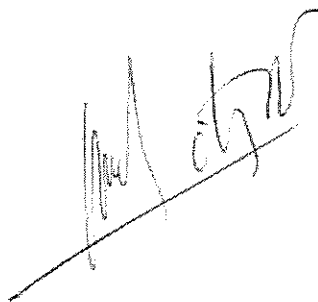
* Cadmio y Cobre: Excesos de hasta 13.5 y 70 veces por encima de la norma, respectivamente.

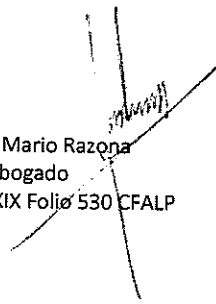
* Contaminación Biológica / Cloacal: Presencia activa de Escherichia coli y coliformes fecales, alterando la cadena trófica y violando la protección preventiva de peligro abstracto del art. 55 de la Ley 24.051.

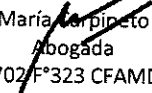
Este informe policial de 2017 dejó asentado que la pluma de contaminación hídrica utiliza la escorrentía superficial, bypass clandestinos, pluviales para depositar metales pesados bioacumulables y ecotóxicos en los humedales que filtran al acuífero. Por lo tanto, no estamos ante una hipótesis teórica. Estamos ante hechos probados por la propia Policía Federal Argentina.

XII. Sírvase V.S. tener presente lo expuesto y provea de conformidad que:

SERÁ JUSTICIA. -

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'M. Esteban', written over a horizontal line.


Julio Mario Razona
Abogado
Tomo LXIX Folio 530 CFALP


Maria Corripio
Abogada
T°702/F°323 CFAMDP

Firma válida

Digitally signed by MARIA
HAYDÉE CORRIPÍO
Date: 2026.03.15 08:32:54 ART

ROLDAN, Agustin

De: GIFFI, Hercules
Enviado el: miércoles, 25 de marzo de 2026 14:11
Para: ROLDAN, Agustin; EYHERABIDE, Santiago
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: AMPLIA DENUNCIA TECNICO JURIDICA PRESENTADA EN LA FECHA.
Datos adjuntos: AMPLIA DENUNCIA PROPORCIONA ELEMENTOS TECNICOS DE CONVICCION SOLICITA MEDIDASp presentado.pdf

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado: miércoles, 25 de marzo de 2026 10:34 a.m.
Para: GIFFI, Hercules; PIRO, Maria Victoria
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: AMPLIA DENUNCIA TECNICO JURIDICA PRESENTADA EN LA FECHA.

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado el: miércoles, 25 de marzo de 2026 09:48
Para: danieladler@mpf.gov.ar; _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2 <fisfed2-mdp@mpf.gov.ar>
Asunto: #MAIL EXTERNO#: AMPLIA DENUNCIA TECNICO JURIDICA PRESENTADA EN LA FECHA.

Estimados Sres Fiscales: Como verán aquí hay un factor que jamás fue tomado en cuenta demostrando que la causa que dividió el Dr Inchausti en gases y líquidos es jurídicamente incorrecta, los gases provocan barro. Quizás tener la causa 18 años sin llamar peritos que le explicaran el tema que desconoce aun lo ha hecho confundir. La CNCPN fue muy clara al respecto cesar el daño desde el concepto precautorio.

Gracias por todo lo que están haciendo por Mar del Plata y su gente.

ATTE.-

/M-

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

VIDEO AGUSTINER SA 2009

Relator: Ubicada en la costa del Mar Argentino sobre el Atlántico Sur, Mar del Plata constituye un de los principales centros turísticos del país y a su vez el principal puerto pesquero de Argentina. La ciudad recibe durante cada temporada de verano mas de 3 millones de turistas duplicando por momentos su población estable. Mar de Plata cuenta con un puerto de ultramar en el que se concentra gran parte de la actividad pesquera de todo el país. Durante el 2009 se desembarcaron cerca de 450000 toneladas de pescado para consumo humano de las cuales más del 70 por ciento corresponde al pescado fresco que se procesa en los frigoríficos de la ciudad. DESCARGA 450000 TONELADAS. SE PROCESAN EN PLANTA 325000 TONELADAS DESECHOS DE PESCADO 160 MILLONES DE KG. Del procesamiento del pescado fresco se obtienen en promedio 160000 toneladas de filete. En este proceso se generan mas de 160 millones de kilos desechos de pescado compuestos por sus cabezas, viseras, espinazos y colas. Una forma de dimensionar este enorme volumen de desechos es contrastándolo con la cantidad de residuos urbanos domiciliarios que genera la población. En Mar del Plata se generan en promedio unos 170 millones de kilos de basura al año cifra equivalente a los 160 millones de kilos desecho de pescado que genera la actividad portuaria. Es decir, la actividad portuaria genera tantos kilos de desechos de pescado como kilos de basura que genera toda la población marplatense. Los desechos de pescado son en si mismos un desecho biológico altamente contaminante. Por esta razón deben ser procesados en forma responsable de manera tal que permitan a las principales actividades económicas de la ciudad, turismo y pesca, convivir de manera armónica y sustentable. La industria de harina de pescado es la responsable de llevar esta compleja tarea adelante transformando estos desechos altamente contaminantes en producto estabilizados que tendrán como destino la alimentación animal contribuyendo así en un doble propósito de manera indirecta a la nutrición humana y en forma directa al cuidado y preservación del medio ambiente. Inicialmente los desechos de pescado deben ser cocinados a 95 grados centígrados durante 15 a 20 minutos. En esta etapa se detienen la actividad microbiológica y enzimática responsable de la degradación de los desechos de pescado y se coagulan las proteínas en fase sólida permitiendo la liberación el aceite y los líquidos. Una vez cocinados el pescado es prensado con el propósito de extraer en forma mecánica todo el líquido posible de la fase sólida. Esta etapa del proceso busca retirar el aceite y el agua de la torta de prensa tanto como sea posible. AGUA 80 KG GRASA 16 KG SOLIDOS 4 KGde a. En el prensado se produce la separación del desecho de pescado en dos fases. Por un lado, se obtiene el licor de prensa que corresponde a la fase líquida y constituye el 70% del total de los desechos procesados. Por el otro, se obtiene la torta de prensa que corresponde a la fase sólida y constituye 30% restante. Es decir, cada 100 kilos de desechos de pescado prensados se obtendrán 70 kilos de licor de prensa y 30 kilos de torta de prensa FASE SOLIDA 20% AGUA 75% SOLIDOS 5% GRASA FASE LIQUIDA 80% AGUA 25% SOLIDOS 15% GRASA 5%. Para comprender el

origen de la diferencia que existen en materia de requerimientos tecnológicos de recursos humanos y energéticos entre una planta que hace harina a partir de a torna de prensa versus una que además de hacer harina de torta de prensa procesa en forma adecuada el agua de cola o fase líquida es necesario entender cómo se lleva adelante cada uno de estos procesos. La fase sólida debe ser deshidratada con el propósito de convertir una mezcla húmeda e interesable de torta de prensa en harina de pescado seca y estable. Esto implica reducir el contenido de la humedad de la torta a menos del 10% para que deje de existir actividad microbiológica de obtiene así la torta de prensa deshidratada que una vez molida obtendrá la forma de harina de pescado. FASE SOLIDA 0.7 KG AGUA 0.8 KG GRASA 12 KG SOLIDOS. La fase líquida es centrifugada para retirar la mayoría de los aceites presentes en ella. LICOR DE PRENSA AGUA 63 KG GRASA 3 KG SOLIDOS 4 KG. Así se obtendrá el aceite de pescado que dependiendo de la época del año representará entre un 1 y 3% del desecho total. El incremento de la fuerza de gravedad que genera la centrifugas permite que dos líquidos de distinta densidad se separen uno del otro AGUA DE COLA 63 KG GRASA 1 KG SOLIDOS 4 KG. De esta forma el aceite que es menos denso que el agua se separa y se estoquea en tanques para su posterior comercialización. Una vez centrifugada, el agua de cola debe ser evaporada para recuperar los solidos disueltos en ella. Para ello se utilizan evaporadores de múltiples efectos que hacen más eficiente el uso de energía. Como fuente de energía, los evaporadores se utilizan vapor de las calderas y parte de los vapores que genera el secado de la fase sólida siendo a la vez de condensador de vahos torta de prensa. A estos últimos, se los llama energía de desecho. Los evaporadores permiten disminuir el contenido del agua del 95% al 60%. CONCENTRADO AGUA DE COLA = SOULBES SECOS DE PESCADO: AGUA 7KG GRASA 1 KG SOLIDOS 4 KG. Una vez que logra bajar al 60% el agua de cola concentra también llamada solubles secos de pescado, debe ser deshidratada para convertirse en un producto estable y comercializable SOLUBLES DE PESCADO: AGUA 0 KG SOLIDOS 0 KG GRAS 7 KG.

Dueño de Agustiner, Agustín Galli: En el 2000, iniciamos un trabajo de investigación porque notábamos que no éramos capaces de deshidratar la totalidad de los solubles de pescado que generábamos. Durante la investigación nos dimos cuenta que las tecnologías existentes en el mundo, por modernas que fueran, no permitían tratar de manera eficiente desechos de pescado con tanta cantidad de agua y tanta cantidad de solidos disueltos en ella. Teníamos que encontrar la forma de transformar un producto líquido e inestable en un producto seco, estable y comercializable. En ese momento nos acercaron muchas alternativas. Hicimos pruebas con de nanofiltración, pruebas con tecnologías de secado en spray, todas ellas en planta piloto, pero la realidad es que ninguna de ellas era llevable a escala industrial. En ese momento decidimos armar un equipo de trabajo conformado por ingenieros nuestros e ingenieros noruegos y daneses provenientes de empresas líderes en la fabricación de equipamientos para el procesamiento de desechos de

pescado. Nos llevó cinco años lograr un proceso continuo y estable. Luego nos llevó cinco años más lograr estándares de durabilidad razonable en los equipos. Gracias a estos 10 años de esfuerzo logramos posicionarnos como los únicos productores de solubles de pescado deshidratado a nivel mundial. Hoy producimos más de 4 millones de kilos anuales logrando así convertir un grave problema de contaminación en un beneficio indirecto a la nutrición humana.

Relator: Agustiner cumple un rol preponderante en el cuidado del medio ambiente. Durante el 2009 proceso mas de 65 millones de kilos de desechos de pescado reduciendo en promedio el 40% de la totalidad de los desechos que genera la industria pesquera. Adicionalmente gracias a los resultados obtenidos en materia de desarrollo tecnológico para el secado de los solubles de pescado, Agustiner produjo mas de 4 millones de kilos de solubles deshidratados tratando así los solidos disueltos provenientes de mas de 80 millones de litros de agua de cola. De esta manera además de procesar el 40% de la totalidad de desechos que genera la pesca procesa más del 50% del agua de cola que genera el resto de la industria harinera. Para entender el impacto medioambiental de esta tarea es necesario entender el poder contaminante de estos 80 millones de kilos de fuentes líquidos hubiesen causado si Agustiner no los hubiera procesado. El agua de cola es el principal residuo orgánico que genera la industria. Estudios de la ONU para FAO demuestran que la contaminación de una industria de harina de pescado que no procesa su agua de cola con en nivel de actividad de la del puerto de Mar del Plata fácilmente equivale a la contaminación que genera los residuos cloacales provenientes de una población de i millón de personas. De esta manera Agustiner cumple un rol medioambiental crítico. Sin su existencia el nivel de contaminación de los residuos cloacales de Mar del Plata se duplicaría.

Dueño de Agustiner, Agustín Galli: En Mar del Plata la reducción de desecho de pescado es una necesidad. Mientras haya actividad pesquera deberá existir una industria que se encargue de reducir sus desechos. Es importante que quienes llevemos esta tarea adelante lo hagamos en forma responsable. Se deben tratar la totalidad de los desechos y efluentes que el proceso genere y no solo la fracción mas rentable y sencilla de procesar. Si hiciéramos esto estaríamos transformando un problema en otro. Cambiaríamos un problema de desechos de pescado por un problema de efluentes gaseosos y líquidos altamente contaminantes. Como empresa venimos progresando y desarrollando procesos en una historia de más de 50 años. Hemos hecho todo tipo de productos a partir de desechos de pescado. Desde harina de pescado para la nutrición animal a ácidos grasos esenciales para nutrición humana. Estamos convencidos de que es viable procesar los desechos de pescado de manera responsable y eficiente, y que es posible hacer de esta una industria sustentable sin hacerlo en perjuicio del medio ambiente el turismo o algún otro elemento que perjudique a la salud o a la economía de la población.

Firma válida

Digitally signed by MARIA
HAYDEE CARPINETO
Date: 2026.04.16 07:02:47 ART

PROPORCIONA ELEMENTOS TÉCNICOS DE CONVICCIÓN. SOLICITA SE LLAME A DECLARACIÓN INDAGATORIA A LOS RESPONSABLES DE AGUSTINER S.A. -

Señor Juez,

ROBERTO V. MATURANA, DNI 10.675.751, con el patrocinio letrado de JULIO MARIO RAZONA, abogado, Tomo LXIX Folio 530 del CFALP, Monot., IVA e IB 20119908095, y MARIA CARPINETO, Tomo 702, Folio 323 de la CFAMDP, Monot., IB 27173417131, con domicilio constituido en Mendoza 4866 de la ciudad de Mar del Plata, y electrónico en IEJ 20119908095 e IEJ 27173417131, en la Causa **FMP 012014951/2002** caratula **NN Y OTROS S/ INFRACCIÓN A LA LEY 24.051. QUERELLANTE: MATURANA ROBERTO Y OTRO**, de trámite por ante el Juzgado Federal de Mar del Plata 1 – Secretaría Penal Actuaciones, ante V.S. me presento y digo:

I. **OBJETO.** Vengo por el presente a fin de proporcionar a la investigación, en mi carácter de querellante, referencias objetivas para evaluar la criminalidad empresaria de AGUSTINER S.A y solicitar la indagatoria de sus responsables.

II. **REFERENCIAS OBJETIVAS.** En su oportunidad presenté a V.S. material audio visual de Agustiner S.A. publicado en el año 2009. Este material aporta datos técnicos relevantes de su proceso productivo. Brinda una base para el cálculo de masa, que permite determinar cantidades de emisiones gaseosas, lodos, barros y efluentes líquidos, que contaminan de modo peligroso el ambiente, ponen en riesgo la salud pública, por décadas, en transgresión a la Ley 24.051. Explica por qué los responsables de AGUSTINER S.A. han decidido que la industria funcione sin habilitaciones de los organismos de control.

Del material audiovisual referido surgen factores contaminantes peligrosos que pueden proyectarse a los años subsiguientes teniendo en cuenta que, según los informes de la Subsecretaría de Pesca y Acuicultura de la Nación, los desembarcos anuales en el Puerto de Mar del Plata de la serie temporal 2009-2025 presentan cantidades estables (aprox. 425.000 toneladas).

Efectivamente, los datos globales del video confirman para el año 2009:

Desembarque total de pescado	450.000 toneladas de pescado
Procesado en plantas MDP	325.000 toneladas de pescado
Desechos biológicos de pescado altamente contaminantes generados por el fileteado, con actividad microbiológica y enzimática, inestable	160.000.000 kg = 160.000 toneladas)
Desechos biológicos de pescado altamente contaminantes generados por el fileteado, procesados por AGUSTINER SA	65.000.000 kg (40%) = (65.000 toneladas)

En el video, AGUSTINER cuantifica su proceso productivo etapa por etapa, por cada 100 kg de desechos biológicos de pescado altamente contaminantes generados por el fileteado, con actividad microbiológica y enzimática, inestable, residuo peligroso según la ley 24.051 (Y1, H6.2, H111, H13). Ello facilita realizar proyecciones anuales.

ETAPA 1: COCINADO	
Objetivo:	Detener actividad microbiológica y enzimática, y coagular proteínas
Temperatura	95°C
Duración	15 a 20 minutos
Entrada	100 kg de desechos de pescado
Salida	100 kg de desechos cocidos calientes

ETAPA 2: PRENSADO		
Objetivo:	Separar líquidos de los desechos cocinados calientes poder procesar cada flujo de forma independiente.	
Entrada	100 kg de desechos cocidos calientes	
Salida	Torta de prensa 30 kg (30%)	Líquido: 6 kg (20%) Sólido 22.5 kg (75%) Grasa: 1.5 kg (5%)
	Licor de prensa 70 kg (70%)	Líquido: 63 kg (90%) Sólido: 4 kg (5.71%) Grasa: 3 kg (4.29%)

ETAPA 3: SEPARACIÓN DE ACEITE POR DIFERENCIA DE DENSIDAD DEL LICOR DE PRENSA (CENTRIFUGADO)

Objetivo:	Obtener aceite	
Entrada	70 kilos de licor de prensa	
Salida	Aceite de pescado	1-3 kg (1.43% - 4.29%)

	Agua de cola	62.1 kg - 60.3 kg (90%)
	Sólidos	3.95 kg - 3.85 kg - (5.71%)
	Grasa	2.1 kg - 2.85 kg (4.29%)

ETAPA 4: EVAPORACIÓN		
Objetivo:	Concentrar sólidos	
Entrada	Agua de cola	63 kg (60%)
Salida	Vahos (agua de cola en estado de vapor)	56 kg (33%)
	Agua de cola concentrada (solubles de pescado húmedos 60% humedad)	7 kg (7%)

ETAPA 5: DESHIDRATADO DE SOLUBLES DE PESCADO		
Objetivo	Obtener harina de solubles de pescado	
Entrada	Agua de cola concentrada (solubles de pescado húmedos 60% humedad)	7 kg
Salida	Vahos (agua de cola en estado de vapor)	4.2 kg (60% humedad)
	Soluble de desechos de pescado	Sólido: 2.31 kg (33%)
		Grasa: 0,49 kg (7%)
		2.8 kg (40%)

ETAPA 6: SECADO DE LA TORTA DE PRENSA		
Objetivo	Obtener harina de pescado	
Entrada	Torta de prensa	30 kg
Salida	Vahos (liquido de la torta de prensa en estado de vapor)	22.5 (75%)
	Harina de desechos de pescado	Liquido 0.75 kg (10%)
		Sólido 6 kg (80%)
		Grasa 0.75 kg (10%)
		7 kg (25%)

III. **BALANCE DE MASA.** A partir de los datos obtenidos del proceso se estima el siguiente balance de masa teórico:

CORRIENTE	MASA	TIPO	OBSERVACIÓN
-----------	------	------	-------------

Desechos biológicos de pescado altamente contaminantes generados por el fileteado, con actividad microbiológica y enzimática, inestable	100 kg	Entrada	100%
Harina de pescado	7.5 kg	Producto	Comercialización
Solubles deshidratados (CLD)	2.8 kg	Producto	Comercialización
Aceite de pescado (rango)	1 a 3 kg	Producto	Comercialización (variable según época del año)
TOTAL PRODUCTOS	11.3 a 13.3 kg	Productos	11,3% - 13,3% del total

CORRIENTE	MASA	TIPO	RESIDOS PELIGROSOS
Vahos etapa evaporación	56 kg	Emisión gaseosa	Vapor de agua + compuestos volátiles (COVs)
Vahos etapa solubles (CLD)	4.2 kg	Emisión gaseosa	Vapor de agua de secado + compuestos volátiles (COVs)
Vahos etapa torta	22.5 kg	Emisión gaseosa	Vapor de agua + compuestos volátiles (COVs)
TOTAL VAHOS	82.7 kg	Emisiones	82,7% del total - mayor flujo del proceso

IV. PROYECCIÓN PRODUCCIÓN AGUSTIENER 2009. Agustín Galli declaró en el video 2009 procesar 65.000.000 kg de desechos de pescado al año, que representa el 40 % del total de desechos del puerto de Mar del Plata. La siguiente proyección se calcula sobre esa base y más allá que la industria es intermitente (~150 días/año según L22/25):

PRODUCCIÓN	CÁLCULO	TOTAL 2009
Harina de pescado	$7,5\% \times 65.000.000 =$	4.875.000 kg (\approx 4.875 toneladas)
Solubles deshidratados (CLD)	$2,8\% \times 65.000.000 =$	1.820.000 kg (\approx 1.820 toneladas)
Aceite de pescado — mínimo (1%)	$1\% \times 65.000.000 =$	650.000 kg (\approx 650 toneladas)
Aceite de pescado — máximo (3%)	$3\% \times 65.000.000 =$	1.950.000 kg (\approx 1.950 toneladas)
TOTAL PRODUCTOS (con aceite medio 2%)	$4.875.000 + 1.820.000 + 1.300.000 =$	8.000.000 kg (\approx8.000 toneladas)

FUENTE DE VAHOS	CÁLCULO	CANTIDAD ANUAL
Vahos etapa evaporación (56%)	$56\% \times 65.000.000 =$	36.400.000 kg/año (≈36.400 toneladas)
Vahos etapa CLD — solubles (4,2%)	$4,2\% \times 65.000.000 =$	2.730.000 kg/año (≈2.730 toneladas)
Vahos etapa secado torta (22,5%)	$22,5\% \times 65.000.000 =$	14.625.000 kg/año (≈14.625 toneladas)
TOTAL VAHOS (vapor de agua + compuestos volátiles (COVs))	$82,7\% \times 65.000.000 =$	53.755.000 kg/año (≈53.755 toneladas)

V. EQUIPOS IDENTIFICADOS 2025. Si bien en el video no se detallan equipos, los siguientes equipos fueron identificados en el Informe Pericial PFA L22/25 y en las inspecciones del MINAMB del 28/08/2025. Los equipos marcados con (*) fueron los únicos verificados como operativos en agosto 2025.

EQUIPO	CANTIDAD	FUNCIÓN EN EL PROCESO	OBSERVACIÓN
Cocinadores	No especificada (al menos 1 por línea)	Cocinar los desechos a 95°C durante 15-20 min para detener la descomposición microbiológica enzimática, y coagular proteínas	Genera vahos de cocción: TMA, H ₂ S, NH ₃ , alcoholes Debe ser hermético
Desaguadores	No especificada	Drenar las fases acuosas de los procesos	Fuente de emisiones fugitivas
Prensas	No especificada (al menos 1 por línea)	Extraer mecánicamente el líquido (licor de prensa) de la fase sólida (torta de prensa). Entrada: 100 kg. Salidas: 30 kg.torta + 70 kg licor	Genera vapores de prensado Debe ser hermética
Equipos Tricanter	2 unidades	Separar TRES fases del licor de prensa simultáneamente: (1) sólidos, (2) agua de cola, (3) aceite. Más completos que las centrifugas convencionales	Genera lodos tóxicos (ver punto VI.4)
Centrifugas para purificación de aceite	2 unidades	Refinar el aceite separado por los tricanters para obtener aceite de pescado comercializable	

Evaporadores concentradores de agua de cola	2 conjuntos: 1 en nave principal + 1 en nave específica reconstruida a nuevo	Eliminar agua del agua de cola (95%, 60% de humedad) para concentrar los sólidos disueltos. Reduce el volumen ~7 kg por cada 63 kg iniciales	Genera ~56 kg de vahos por cada 100 kg de entrada. Fuente principal de compuestos odorantes
Secadores de torta	4 unidades totales 2 secadores de torta para harina de pescado y 2 rotadisk para harina soluble 1 rotadisk Oestergaard Kontinuer (*) (25 tn/h de capacidad)	Deshidratar la torta de prensa de ~30 kg hasta <10% de humedad para obtener harina De pescado estable (7,5 kg)	Genera ~22,5 kg de vahos por cada 100 kg de entrada. Segunda fuente de compuestos odorantes
Molinos	2 unidades 1 nuevo automatizado)	Molino de producto terminado y molino de la línea CLD. Reducir la torta deshidratada a harina granulada	Sector de embolsado
Tanques de almacenamiento de aceite	No especificada la cantidad	Almacenar el aceite de pescado refinado para su comercialización	Genera purga
Elevador	1 unidad	Transporte vertical de producto entre equipos	
Unidad CLD (Concentrated Liquid Dehydrated)	1 unidad (*) (OPERATIVA según inspección ago. 2025)	Secado final del concentrado de solubles (7 kg → 2,8 kg). Transforma el agua de cola en harina soluble (solubles deshidratados). Utiliza equipos decantersy tricanters adicionales	Genera ~4,2 kg de vahos adicionales por cada 100 kg de entrada. PRODUCTO COMERCIALIZABLE: 4.000.000 kg/año declarados
Embolsadora	1 unidad	Envasar la harina de pescado y la harina soluble en bolsas para comercialización	

VI. EL PROCESO PRODUCTIVO DE AGUSTINER. EXPLICACIÓN TÉCNICO JURÍCA. El objetivo es transformar residuos peligrosos en productos comercializables (harina de pescado, harina soluble y aceite de pescado) pero generando residuos más peligrosos (Y18, H12, Y12 / Y4 H11, Y31 H11) que explican la carencia de autorizaciones de los organismos de control.

El principio básico es simple: cocinar los residuos peligrosos para detener su descomposición, separar los líquidos de los sólidos, secar esos componentes, y obtener productos estables sin los costos que la tecnología exige para evitar la contaminación peligrosa, logrando así maximizar su rentabilidad.

Su voluntad sostenida en el tiempo, pone en peligro la salud pública y el ambiente. Surge de los continuos compromisos incumplidos (termodestructores, planta biodigestora) y en la opacidad de la información ambiental que brindan a la investigación. No han acercado a S.S. datos objetivos de los factores contaminantes peligrosos de su proceso de producción, a saber:

VI.1. Las cuatro corrientes de salida del proceso son peligrosas. De cada 100 kg de desechos que ingresan a la planta, se obtienen:

CORRIENTE	CANTIDAD	DESTINO
PRODUCTOS COMERCIALIZABLES (harina de pescado + harina soluble + aceite)	11–13 kg por cada 100 kg de entrada (≈8 millones de kg/año)	Venta comercial
VAPOR DE AGUA + COMPUESTOS VOLÁTILES denominados vahos	≈83 kg por cada 100 kg de entrada (≈53 millones de kg/año)	TRATAMIENTO INSUFICIENTE EMISIONES A LA ATMÓSFERA (al menos TMA excede límite 878 veces)
LODOS Y BARROS TÓXICOS (acumulados en equipos de tratamiento)	2.000 a 4.100 toneladas/año (ver punto VI. 4.)	Sin tratamiento Destino no documentado (contaminación peligrosa)
EFLUENTE LÍQUIDO TÓXICO por utilización de agua de pozo/red	≈2.250.000-6.000.000 L/año ≈2.250-6.000 m ³ /año (ver punto VI.5)	Sin tratamiento Destino no documentado (contaminación peligrosa)

IV.2 A fin de brindar transparencia a la investigación, a continuación se describe cada etapa del proceso de AGUSTINER de forma clara:

PASO 1. Recepción y almacenamiento de materia prima. Ingresan desechos de pescado del fileteado: cabezas, vísceras, espinazos, colas en estado de descomposición avanzada (residuo peligroso Ley 24.051).

Antes y durante de la descarga, los desechos liberan compuestos odorantes peligrosos (TMA, H₂S, NH₃), al igual que durante su acopio y manipulación posterior para el procesamiento. Generan emisiones fugitivas, líquidos y lodos (contaminación atmosférica ley 20.284, residuos peligrosos Ley 24.051).

PASO 2. Cocinado (95 °C, 15–20 minutos) para detener la descomposición microbiológica enzimática, y coagular proteínas, no para destruir su composición peligrosa, que explica los posteriores procesos. Genera una masa cocida caliente peligrosa y vahos peligrosos. El estado de hermeticidad de los cocinadores de AGUSTINER no ha sido verificado.

PASO 3. Prensado (separación líquido /sólido). La masa cocida caliente se introduce en una prensa que aplica presión mecánica para extraer todo el líquido posible (licor de prensa para fase líquida) y generar una torta caliente (residuo sólido para fase sólida). No se destruyen sus componentes peligrosos. La prensa debe ser un sistema cerrado. Los vapores de prensado son altamente odorantes y peligrosos. También existe riesgo de derrames de licor rico en compuestos nitrogenados peligrosos. El estado de hermeticidad de las prensas de AGUSTINER no ha sido verificado.

PASO 4. Separación del licor de prensa que genera:

- ACEITE DE PESCADO: producto comercializable.
- SÓLIDOS DEL TRICANTER: lodos densos ricos en materia orgánica y nitrogenados (residuo peligroso Ley 20051).
- AGUA DE COLA: aún contiene sólidos disueltos y compuestos odorantes (residuo peligroso Ley 20051).

PASO 5. Evaporación del agua de cola a alta temperatura. Se evapora el agua para concentrar los sólidos. Genera ≈56 kg de **vahos** odorantes peligrosos. Cuando el agua se evapora, arrastra consigo los compuestos volátiles que estaban disueltos (TMA, H₂S, NH₃, aldehídos, mercaptanos, COVs). El evaporador genera la mayor cantidad de **vahos** de todo el proceso (contaminación atmosférica ley 20.284 con sustancias peligrosas Ley 24.051).

En este punto es necesario explicar a qué se refieren los informes de los organismos de control con la categorización de las emisiones gaseosas en **baja energía y alta energía**:

- **Baja energía:** equipos (cocinadores, desagüadores, prensas, tanques con fluidos) que operan a menor temperatura, generan menor volumen de vahos que contienen TMA, H₂S, NH₃, alcoholes.

- **Alta energía:** equipos (secadores de torta: rotadisc, evaporadores, unidad CLD) que operan alta temperatura y generan gran volumen de vahos que contienen compuestos orgánicos volátiles (COVs), aldehídos, alcoholes, TMA, etc.

PASO 6. Secado de la torta de prensa (harina de pescado). Son los ≈30 kg de sólido que quedaron después del prensado. Contiene tejido conectivo, huesos, piel, restos de músculo, algo de grasa y líquido (residuos peligrosos Ley 20051). Se seca la torta hasta obtener harina estable. Genera HARINA DE PESCADO (producto comercializable, <10% humedad) y **vahos** (TMA, H₂S, NH₃, aldehídos, mercaptanos, COVs). En AGUSTINER, en agosto 2025 *solo 1 de los 4 secadores estaba operativo*.

PASO 7. Línea CLD: solubles deshidratados (harina soluble). Es una línea de procesamiento adicional que trata el concentrado de solubles, en funcionamiento en agosto de 2025, *sin que operara la línea de producción de aceite ni la de producción de harina*. El objetivo es eliminar el agua restante y obtener un polvo comercializable. Genera **vahos** adicionales que también contienen compuestos odorantes.

Este proceso es rentable económicamente (venden el producto). Explica la diferencia en el cálculo de masa con los datos conservadore de mi presentación anterior.

VI. 3. Los vahos se componen de:

COMPONENTE	CANTIDAD (por 100 kg entrada)	RIESGO
VAPOR DE AGUA + COMPUESTOS VOLÁTILES:	~82,7 kg por cada 100 kg de desechos procesados ≈53.755.000 kg/año	TMA: 878× el límite normativo (junio 2025)
<ul style="list-style-type: none"> • Trimetilamina (TMA) • Sulfuro de hidrógeno (H₂S) • Amoníaco (NH₃) • Aldehídos (acetaldehído, formaldehído) • Compuestos orgánicos volátiles (COVs) • Mercaptanos • Alcoholes 		
	Equivalencia gráfica: 6.145 canchas de fútbol (105m × 68m × 1m altura)	Sin termodestructor / rto, todos los compuestos se liberan a la atmósfera

Los vahos generados en las etapas se colectarían y cargarían a:

1. Torres lavadoras (scrubbers): se lavan con agua + ácido sulfúrico H₂SO₄ + hidróxido de sodio (NaOH). Estos químicos peligrosos NO destruyen los compuestos, solo los diluye parcialmente.

2. Calderas que queman a temperatura INSUFICIENTE (se requieren 750–950 °C con ≥1 segundo de retención).

3. Chimenea: se liberan a la atmósfera: al menos TMA medido 878 veces por encima del límite.

Requiere TERMODESTRUCTOR/RTO: un equipo que queme los vahos peligrosos a 750–950 °C con al menos 1 segundo de tiempo de retención. AGUSTINER lo prometió por escrito en marzo 2015. Nunca se instaló. Fue reemplazado por una caldera Gonella en 2016, que no alcanza la temperatura requerida. Los responsables de AGUSTINER se han ahorrado durante el período

2015-2025 los costos de instalación y operación sosteniendo rentabilizada a costa de nuestra salud y ambiente.

EQUIPO	FUNCIÓN	DEFICIENCIA
Torres lavadoras (Scrubbers)	Lavar los vahos con agua + ácido sulfúrico H ₂ SO ₄ + hidróxido de sodio (NaOH).	INSUFICIENTE: no destruye TMA ni H ₂ S; solo transfiere contaminantes del gas al líquido
Calderas	No quemar los vahos para destruir compuestos peligrosos	CRÍTICO: se requieren 750–950 °C con ≥1 seg. de retención
Ductos de emergencia	Liberación de vahos sin tratamiento en situaciones de emergencia	Durante inspección OPDS 2017 se constató emisión sin tratamiento (ni bien se ingresó a la planta se dejó de emitir)
Ventiladores de naves	Extraer aire contaminado de los espacios de producción	Expulsan vahos al ambiente, emisiones fugitivas no cuantificadas

VI. 4. Se generan entre ≈2.000 y 4.100 toneladas por año de **lodos y barros tóxicos**. A diferencia de los **vahos** (que son emisiones contaminantes peligrosa al aire), los lodos son residuos sólidos/líquidos que requieren disposición controlada (Ley 24.051).

Los residuos acumulados en los equipos de tratamiento de efluentes. contienen alto contenido de materia orgánica en descomposición, metales pesados (cromo, níquel, manganeso, hierro), compuestos nitrogenados, y reactivos químicos utilizados en el tratamiento (coagulantes, floculantes, hipoclorito, ácido sulfúrico).

Se generan en:

- TRICANTER (2 unidades).
- PLANTA DAF (flotación con aire disuelto): separación de grasas y sólidos del efluente líquido.
- TORRES LAVADORAS (scrubbers): agua de lavado con reactivos y material particulado.
- EVAPORADORES: lodos concentrados aceitosos al fondo de los tanques.
- COAGULADORES DE SANGRE: tratamiento de efluentes con alto contenido proteico.
- Pileta de recepción de desechos de pescado, sin cuantificar.

Los lodos califican como residuos peligrosos según la Ley 24.051 (Y18, Y26, H6.2 H12/H13). No se ha documentado el destino final de estos residuos *por décadas*. Equivalencia gráfica: su volumen al menos equivale a 167 a 342 camiones volquetes de 10 m³, una afileta entre 1.7 a 3.4 km, sin incluir estimación de los lodos de la pileta de recepción.

VI.5. Efluentes líquidos peligrosos. Además del agua contenida en los desechos, AGUSTINER utiliza agua externa para el lavado de equipos, limpieza de cajones, enfriamiento de calderas, y el lavado de **vahos** en los scrubbers.

Estimación del consumo de agua externa:

- Agua para lavado de cajones (área exclusiva AGUSTINER): significativa, sin cuantificar.
- Agua para torres de enfriamiento (3 unidades nuevas, ago. 2025): variable según operación.
- Agua para scrubbers (lavado de **vahos**): se evapora/descarta como efluente.
- Agua de proceso adicional (ajuste de humedad, limpieza): variable.

Estimación bruta: 15–40 m³/día de agua externa adicional al contenido en la materia prima con sustancias peligrosas. No se documenta su tratamiento ni vuelco *por décadas*.

EQUIPO	BASE DE CÁLCULO	CONSUMO ESTIMADO	OBSERVACIÓN
Torres de enfriamiento	3 torres nuevas (MINAMB 2025) 2.000-5.000 L/h por torre × 3	≈6.000-15.000 L/día ≈2.000-5.000 L/h total)	Pérdida por evaporación: ~1-2% del flujo circulante por torre
Scrubbers / Torres lavadoras	Torres lavadoras con spray MINAMB 2024: usan agua con reactivos químicos	≈2.000-5.000 L/día estimado	Agua que sale como vahos lavados + purga contaminada peligrosa
Calderas / Generadores de vapor	3 generadores (2 funcionales) a1500 HP total ≈ 1.120 kW Capacidad ≈ 30.000 kg vapor/h	≈5.000-15.000 L/día reposición por purgas + pérdidas)	Pérdidas: ~3-5% del vapor generado (purgas + venteo, ambos peligrosos)
Lavado de cajones	Tiene sector de lavado de cajones (L22/25)	≈1.000-3.000 L/día estimado	Genera efluente líquido peligroso
TOTAL AGUA EXTERNA CONSUMIDA	Suma de todas las fuentes	≈14.500-39.000 L/día ≈15-40 m ³ /día	Rango amplio, requiere tratamiento in situ para precisión
TOTAL ANUAL ESTIMADO	≈15.000-40.000 L/día × 150 días/año	≈2.250.000-6.000.000 L/año ≈2.250-6.000 m ³ /año	≈2.250-6.000 toneladas/año de agua externa

El agua externa que AGUSTINER utiliza en sus procesos no sale limpia. Se contamina peligrosamente a través del contacto con los vahos, los residuos del proceso, y los reactivos químicos utilizados en el lavado.

USO DEL AGUA	CONTAMINANTES DEL AIRE (vahos)	CONTAMINANTES QUÍMICOS
Torres lavadoras (Scrubbers) [MAYOR CONTAMINACIÓN]	<ul style="list-style-type: none"> • Trimetilamina (TMA) • Sulfuro de hidrógeno (H₂S) • Amoníaco (NH₃) 	<ul style="list-style-type: none"> • Hipoclorito de sodio (NaOCl) • Ácido sulfúrico (H₂SO₄)

	<ul style="list-style-type: none"> • Aldehídos • Compuestos orgánicos volátiles (COVs) • Mercaptanos 	<ul style="list-style-type: none"> • Hidróxido de sodio (NaOH)
Torres de enfriamiento (calderas)	<ul style="list-style-type: none"> • Compuestos volátiles residuales capturados del ambiente 	<ul style="list-style-type: none"> • Hipoclorito / biocidas • Cloro libre • Metales de corrosión (Fe, Cu, Zn) • Sales de dureza (Ca, Mg)
Lavado de cajones de transporte	<ul style="list-style-type: none"> • Compuestos volátiles residuales 	<ul style="list-style-type: none"> • Sangre y tejidos • Grasas y aceites • Alta DBO/DQO • Compuestos nitrogenados
Limpieza de equipos (prensas, tricanters, evaporadores)	<ul style="list-style-type: none"> • TMA residual • H₂S residual • Aldehídos residuales 	<ul style="list-style-type: none"> • Sangre coagulada • Grasas animales • Aceites residuales • Detergentes
Planta DAF (tratamiento de fluentes)	—	<ul style="list-style-type: none"> • Cloruro férrico (FeCl₃) • Polímeros / floculantes¹ • Grasas flotadas • Materia orgánica • Bacterias y patógenos
Descarga estimada anual a cisterna subterránea	12,000 – 15,000 m ³ de líquidos peligrosos 12 – 15 millones de litros por año 33,000 – 41,000 litros por día Equivalencia gráfica: 675 camiones cisterna de 20.000 litros cada uno, una fila de más de 6 km.	

El agua externa que AGUSTINER se convierte en un efluente líquido peligroso que contiene: TMA, H₂S, NH₃, aldehídos, compuestos organoclorados (AOX), DBO/DQO muy alta por sobre límite legal, sólidos suspendidos alto, metales pesados, hipoclorito, ácidos, bases, y materia orgánica en descomposición. Este efluente se acumula en cisternas subterráneas ubicadas fuera del predio, constituyendo disposición ilegal de residuos peligrosos y riesgo de contaminación de suelos y aguas subterráneas continuo. No se declara como residuo peligroso en la documentación que fundamenta este escrito.

No se ha estimado el líquido lixiviado altamente peligroso de la pileta de recepción de materia prima.

Nota¹: Tanto AGUSTINER como COOMARPES utilizan polímeros / floculantes. La mayoría de los floculantes comerciales son poliacrilamidas. La poliacrilamida (el polímero) es una molécula gigante y estable que, por su tamaño, no puede atravesar las membranas celulares. No está clasificada como cancerígena para los humanos.

La acrilamida (el monómero) es la materia prima utilizada para fabricar el polímero. La acrilamida libre sí es una neurotoxina conocida y está clasificada por la IARC (Agencia Internacional para la Investigación del Cáncer) como un probable carcinógeno humano (Grupo 2A). Sin embargo, algunos pueden reaccionar con el cloro (usado en la desinfección) y formar subproductos como la NDMA (N-nitrosodimetilamina), que es un potente carcinógeno. Por esto, su dosificación debe estar estrictamente controlada.

VII. FUENTES. He utilizado el portal de conocimiento de la FAO <https://openknowledge.fao.org/home>; publicaciones de U.S. Environmental Protection Agency (EPA) <https://www.epa.gov>; Comisión Europea (Mejores Técnicas Disponibles - Documentos BREF) <https://bureau-industrial-transformation.jrc.ec.europa.eu/es/reference>; el portal de la Agencia Internacional para la Investigación del Cáncer (IARC - OMS) <https://www.iarc.who.int/>; Yurcent de Hangzhou (empresa de alta tecnología para el tratamiento de gases residuales de COV y la reducción de emisiones de carbono, <https://yurcent-environment-rto.com/es/oxidador-termico-regenerativo-rto-para-la-industria-de-produccion-de-harina-y-aceite-de-pescado/>), entre otras fuentes.

De las constancias de la causa: MINAMB/OPDS 2017/2025, PFA L22/25 y L71/25. Se a junta al presente, transcripción material audio visual de Agustiner S.A. de (Agustín Galli, 2009), información pública ambiental disponible en <https://www.youtube.com/watch?v=csWyt7T-4&feature=youtu.be>

VIII. LA VOLUNTAD CRIMINAL DE LOS RESPONSABLES DE AGUSTINER S.A. Del análisis técnico-objetivo de la prueba documental obrante en la causa FMP .12014951/2002, emerge con claridad la persistencia

ininterrumpida de los factores contaminantes peligrosos en la planta de AGUSTINER.

No nos encontramos ante un hecho aislado ni ante deficiencias puntuales susceptible de subsanación. Nos encontramos ante un modo de producción sistemáticamente contaminante de modo peligroso, carente de las autorizaciones ambientales más básicas, sin certificado de complejidad ambiental, sin huella hídrica, sin estudios de impacto ambiental, sin estudios hidrogeológicos, sin licencias de emisiones gaseosas, sin termodestructor/rto, sin planta biodigestora, sin gestión documentada de residuos peligrosos, sin autorización para generar y manipular residuos peligrosos, y operando con tecnología insuficiente para tratar/destruir los compuestos tóxicos, ecotóxicos que genera

Persisten los olores nauseabundos que invaden la ciudad y secuestran nuestra vida diaria exponiendo peligrosamente nuestra salud.

La reciente documentación incorporada por AGUSTINER S.A. en el Legajo 8 (26/03/2026) magnifica la criminalidad empresaria ante la opacidad de datos que proporciona. Allí se afirma que por los resultados de los monitoreos no han tenido ningún tipo de observación por parte de las autoridades de contralor. FALSO.

A partir constancias de monitoreos correspondientes a los últimos **10 años** certificados por el Ministerio de Ambiente de la Provincia de Buenos Aires (ex OPDS) que incluyen las muestras extraídas el 12/03/2014 hasta las extraídas el 29/04/2024, 28 certificados de cadena de custodia (CCC) con sus respectivos protocolos (PI), emitidos por el Ministerio de Ambiente de la Provincia de Buenos Aires, el presidente de AGUSTINER presenta informe que revela hallazgos críticos:

1. Los monitoreos presentados por AGUSTINER miden las concentraciones de contaminantes EN EL PUNTO DE EMISIÓN (chimenea Gonella), expresadas en mg/Nm³ (miligramos por metro cúbico norman, en condiciones normales a 0°C, 1atm). Esto es completamente diferente de las mediciones en aire ambiente que reflejan la exposición real de la población y se miden en miligramos por metro cúbico en condiciones actuales (temperatura ambiente).

2. AGUSTINER presenta resultados de emisiones usando normativa de inmisiones. La normativa NIOSH (National Institute for Occupational Safety and Health) detallada, protocoliza métodos diseñados para evaluar la exposición de trabajadores en ambientes laborales *cerrados*, NO para evaluar el impacto ambiental en la población circundante ni sirven para evaluar las emisiones adentro de la chimenea y conductos.

3. Los límites reportados en los certificados son límites de cuantificación analítica del método, es decir, la mínima concentración que el laboratorio puede detectar con confiabilidad. NO son límites de exposición ambiental establecidos por la normativa argentina.

4. La TMA, NO aparece en los monitoreos hasta julio 2025. Esto representa décadas de monitoreos donde uno de los compuestos más relevante NO fue medido. Incluso cuando comienza a medirse TMA, el resultado reportado es "No detectado", que debe analizarse a la luz de que el límite de detección (0.0005 mg/m^3) es extremadamente bajo, las mediciones son en chimenea, donde los gases están diluidos y a alta temperatura. **Eso explica por qué la NIOSH no son aplicables a la chimenea y conductos.**

5. La medición que detectó TMA a 0.439 mg/m^3 fue en aire ambiente (NO en la chimenea) en las cercanías de la planta. Supera el límite normativo de 0.0005 mg/m^3 en **878 veces** y demuestra que los contaminantes alcanzan a la población en concentraciones muy superiores a los límites aplicables, contrariamente a lo que sugieren las conclusiones de AGUSTINER.

6. **Las mediciones se centraron en la Caldera Gonella.** Al medir allí, el laboratorio registra los gases de la propia combustión de la caldera que NO mide la eficacia real de la destrucción de los gases tóxicos provenientes del proceso productivo. NO se tomaron mediciones en la línea de producción ni en los lugares cerrados de trabajo. Tampoco se indica si la planta estaba operativa en todos sus procesos ni su nivel de operatividad.

7. Los certificados de cadena de custodia mencionan al "laboratorio" GENTILINI DORA E. con Certificado de Habilitación, pero no se acredita la certificación ISO 17025 (laboratorio acreditado para ensayos y calibraciones). La norma ISO 17025 es el estándar internacional que garantiza la competencia

técnica de los laboratorios de ensayo y calibración. Sin la certificación ISO 17025, no existe garantía independiente de que los resultados analíticos sean confiables y trazables.

8. AGUSTIENER cita bibliografía obsoleta para afirmar falsamente que las concentraciones de gases son tan escasas que resultan inocuas. Los estándares ambientales y el conocimiento sobre la bioacumulación de químicos en el puerto han evolucionado radicalmente desde entonces. Presentar análisis basados en el Decreto 2009/60 (de hace más de 60 años) o el Decreto 674/89 para una actividad de 2026 es el núcleo que ratifica la criminalidad empresaria. Al usar estas normas, se oculta la presencia de metales pesados y fenoles cancerígenos que las leyes vigentes obligan a controlar estrictamente.

9. Las mediciones de Ministerio de Ambiente que detecta TMA, NO refieren el nivel de operatividad de la planta. En la inspección a Agustiner documenta como operativo un rotadisc y la planta CLD. Entonces, se subestima la TMA que se libera.

10. La referencia objetiva que la Cámara de Casación (Sala IV), sentencia 2025 en el marco de esta causa, que exige para evaluar la persistencia de los factores contaminantes peligrosos, destroza el intento de los responsables de AGUSTINER por evadir responsabilidad penal.

En consecuencia, corresponde asignar nula eficacia probatoria a los referidos monitoreos en lo que respecta a demostrar el cumplimiento de AGUSTINER S.A. con los límites de exposición ambiental establecidos en la normativa argentina vigente. Por el contrario, resultan evidencia técnica que confirma la criminalidad empresaria de los responsables de AGUSTINER.

IX. PETITORIO. A V.S. solicito:

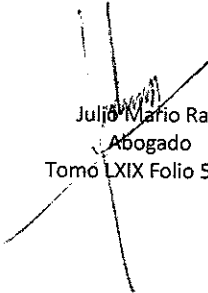
1. Tener presente el análisis técnico realizado como referencia objetiva para evaluar la persistencia de los factores contaminantes peligrosos en AGUSTIENER y mis presentaciones de fecha 9 de marzo de 2026 (peticiones medidas y prueba de continuidad delictiva) y 25 de marzo de 2026 (desglose de forma técnica los lineamientos de la CFCEP para esta causa), solicitando se les dé debido tratamiento teniendo en cuenta que no se han sido gestionadas, y permanecen ocultas a las partes.

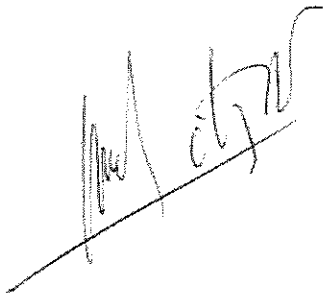
2. Considerar, conforme a la prueba-documental analizada, que los factores contaminantes peligrosos en la planta de AGUSTINER persisten de manera sistemática e ininterrumpida: (i) emisiones de TMA 878 veces por encima del límite normativo; (ii) ausencia total de autorizaciones ambientales; (iii) ausencia del termodestructor y planta biodigestora comprometidas en 2015; (iv) temperatura de combustión ampliamente insuficientes para destruir residuos peligrosos; (v) generación de ≈2.000 a 4.100 toneladas anuales de lodos tóxicos (Ley 24.051), sin destino documentado; y (vi) disposición de ≈12,000 – 15,000 m³ de efluentes líquidos peligrosos en cisternas subterráneas fuera del predio sin tratamiento, de destino incierto.

3. En atención a que los factores contaminantes peligrosos persisten sistemáticamente y en contravención a la normativa ambiental vigente, y SOLICITO SE LLAME A INDAGATORIA A LOS RESPONSABLES DE AGUSTINER S.A. por los delitos previstos en los artículos 55 y 57 de la Ley 24.051 y demás normas ambientales aplicables, con relación a los hechos que se ventilan en la presente causa.

X. Sírvase V.S. tener presente lo expuesto y provea de conformidad que:

SERA JUSTICIA.-


Julio Mario Razona
Abogado
Tomó LXIX Folio 530 CFALP


María Carpineto
Abogada
T°702 F°323 CFAMDP

Firma válida

Digitally signed by MARIA
HAYDÉE CARPINETO
Date: 2026.04.06 07:02:47 ART

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: lunes, 6 de abril de 2026 07:24
Para: GIFFI, Hercules; TORRES, Francisco; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: CAUSA- 12014951- APORTA ELEMENTOS DE CONVICCION DENUNCIA.
Datos adjuntos: AGUSTINER4.pdf

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado el: lunes, 6 de abril de 2026 05:47
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2 <fisfed2-mdp@mpf.gov.ar>
CC: danieladler@mpf.gov.ar
Asunto: #MAIL EXTERNO#: CAUSA- 12014951- APORTA ELEMENTOS DE CONVICCION DENUNCIA.

Sres Fiscales: Las Mediciones presentadas por AGUSTINER de estos 10 años fueron realizadas en ase a legislación **OBSOLETA**.

El uso de normativas obsoletas genera una brecha técnica que impide el control real de la contaminación.

En el contexto de la provincia de Buenos Aires, y específicamente para el Puerto de Mar del Plata. Generalmente, las defensas o los controles laxos se apoyan en normativas que datan de las décadas de 1970 y 1980. **Ley 5965 Protección a las fuentes de provisión y a los cursos y cuerpos receptores de agua:** Si bien sigue vigente, su decreto reglamentario **2009/60** es extremadamente antiguo. Establece límites de volcado que no contemplan los compuestos químicos modernos ni la acumulación de metales pesados o disruptores orgánicos en sedimentos portuarios.

Decreto 674/89: Utilizado para regular vertidos industriales, pero con parámetros de "Carga Contaminante" que resultan insuficientes frente a la magnitud actual del procesamiento industrial de residuos de pesca ya que no contempla los parámetros vigentes en la actualidad.

Estas leyes debieron ser usadas: **Ley General del Ambiente Ley Nacional 25.675:** Es la norma jerárquica más importante. Introduce el **Principio Precautorio** (si hay riesgo de daño grave, la falta de certeza científica no debe postergar medidas) y el **Principio de Progresividad**.

Decreto 1074/18 y Resolución 559/19 (PBA): Estas son las actualizaciones de la normativa de efluentes gaseosos. A diferencia de las normas de hace 40 años, estas regulan específicamente los **COVs Compuestos Orgánicos Volátiles** y exigen mayores controles sobre las alturas de chimenea y la dispersión de contaminantes según modelos matemáticos modernos.

Ley 11.723 Ley Integral del Medio Ambiente de PBA: Que exige auditorías ambientales y evaluaciones de impacto ambiental EIA que deben ser actualizadas periódicamente, no hechas una sola vez hace décadas.

El "¿Por qué?" de la Diferencia

La razón técnica por la cual usar normas antiguas es un error o una negligencia radica en los siguientes puntos.

Tecnología de Mitigación: Hace 40 años no existían, o no se exigían, sistemas como los **Oxidadores Térmicos Regenerativos RTO** o los lavadores de gases de alta eficiencia. Las normas viejas solo piden "dilución", mientras que las modernas exigen "destrucción" del contaminante

Carga Acumulativa: Las leyes antiguas evaluaban el impacto de una fábrica aislada. Las leyes modernas consideran el **impacto acumulativo** de todo un polo industrial sobre un ecosistema cerrado como es el puerto.

Composición Química: Antes no se medían con precisión sustancias como la **trimetilamina TMA** o el sulfuro de hidrógeno en concentraciones bajas, que son los responsables de los olores nauseabundos y riesgos a la salud respiratoria.

En resumen: Usar normas de hace 40 años ignora el avance de la química ambiental y, legalmente, viola el principio de no regresión ambiental, que prohíbe aplicar estándares menos eficientes que los disponibles en la actualidad.

La "Estafa" de los Análisis

La crítica central radica en que los informes presentados al Juzgado Federal se basaron en **parámetros de "control formal"** en lugar de "control real"

- **Validez de Certificados:** Se presentaron como prueba certificados de aptitud ambiental o permisos de vuelco que estaban **vencidos o en trámite**, dándoles apariencia de legalidad cuando la planta operaba fuera de norma.
- **Análisis Sesgados:** Se utilizaron muestras tomadas en momentos de baja producción o bajo protocolos de hace 40 años como el Decreto 2009/60, que no miden la **carga contaminante real** DQO, DBO, presencia de coliformes y metales pesados en sedimentos acumulados.

• La Responsabilidad del Ministerio de Ambiente PBA

El Ministerio antes OPDS y la Autoridad del Agua ADA son señalados como responsables por **omisión y negligencia administrativa**

- **Incumplimiento de Deberes:** Al no exigir la actualización de las plantas a las "Mejores Tecnologías Disponibles" como los destructores térmicos, el Ministerio permitió que las empresas sigan emitiendo gases tóxicos y volcando efluentes con normativas obsoletas.
- **Falta de Poder de Policía:** Se les cuestiona haber aceptado Declaraciones Juradas de las empresas sin realizar **inspecciones de oficio** sorpresivas, permitiendo que la contaminación se prolongue por décadas.
- **Violación de la Ley 25.675-24051:** Al ser el ente regulador, el Ministerio ignoró los principios de **Prevención y Precaución**, actuando como un gestor de trámites en lugar de un protector del ecosistema.
- Los jueces deben verificar **directamente en el territorio** si las plantas tienen capacidad real de tratamiento.
- Cualquier análisis que no use tecnología moderna y leyes actuales es nulo para demostrar la "no contaminación".

- En el caso específico de **Agustiner S.A.**, la situación se vuelve paradigmática debido a la brecha entre lo que la empresa declaraba y lo que la realidad técnica y legal exigía. Aquí detallo los puntos clave de esa maniobra y la responsabilidad del Ministerio:

- **La "Estafa" de los Análisis y la Falta de Licencia**

El punto más crítico revelado recientemente marzo de 2026 es que **Agustiner operó sin la Licencia de Emisiones Gaseosas a la Atmósfera LEGA**. Esto significa que **Análisis sin base legal**: Cualquier informe técnico o análisis de emisiones presentado al Juzgado carece de validez estatal real, ya que no existía una licencia vigente que certificara que esos parámetros eran seguros. **El engaño del "quemado" de gases**: La empresa declaró que trataba los gases vahos en calderas a **200°C**. Sin embargo, técnicamente, para destruir compuestos como el **ácido sulfhídrico SH₂** y las **aminas alifáticas** responsables del olor a podrido y riesgos a la salud), se requieren temperaturas de entre **350°C y 400°C**. Presentar un sistema de 200°C como "eficiente" ante un juez es una distorsión técnica para ahorrar costos operativos.

- **Por qué es un "Fraude al Proceso"**

Presentar análisis basados en el Decreto 2009/60 (de hace más de 60 años) o el Decreto 674/89 para una actividad de 2026 es el núcleo del engaño. Al usar estas normas, se oculta la presencia de metales pesados y fenoles cancerígenos que las leyes modernas (como la Ley 25.675) obligan a controlar estrictamente.

- En base a los documentos y la línea técnica analizada sobre **Agustiner S.A.**, surge una distinción fundamental que constituye el núcleo de la maniobra de ocultamiento técnico.

El Lugar de las Mediciones: Caldera vs. Chimenea

Según los protocolos y reportes finales de las campañas de monitoreo realizadas entre 2023 y 2025 por el laboratorio de la Ing. Gentilini, las mediciones se centraron en la **Caldera Gonella**, y no en los puntos de emisión real que afectan al ambiente las chimeneas de venteo exterior.

- **En la Caldera Gonella**: Las mediciones se realizaron dentro del sistema de combustión. Al medir allí, el laboratorio registra los gases de la propia combustión de la caldera quemado de combustible, pero **no la eficacia real** de la destrucción de los gases nauseabundos vahos provenientes del proceso de la harina de pescado.

- **La Trampa Técnica**: Al medir en la caldera, se informan niveles de monóxido de carbono CO o nitrógeno que pueden parecer "dentro de norma" para una caldera, pero se omite medir el **venteo directo** de las chimeneas secundarias o los "bypass" que la planta utiliza cuando la presión de los gases de proceso supera la capacidad de la caldera.

- **Por qué esta distinción es clave para la fiscalía. La estrategia de presentar mediciones sobre la Caldera Gonella en lugar de la chimenea de emisión exterior busca engañar al peritaje judicial por tres razones**

Dilución Térmica: La caldera mezcla los gases de proceso con el aire de combustión, diluyendo la concentración de contaminantes antes de que lleguen al sensor, lo que arroja resultados falsamente bajos.

- **Temperatura Insuficiente:** Como bien señalaste, la caldera opera a unos **200°C**. Medir ahí "certifica" una temperatura de operación, pero oculta el hecho de que para eliminar el ácido sulfhídrico y las trimetilaminas se requiere una **termodestrucción a más de 350°C/400°C**.
- **Venteos Invisibles:** Al centrar el protocolo en la caldera, el informe de Gentilini ignora las **chimeneas secundarias** que yo mismo filme. Esas chimeneas son las que liberan el gas crudo a la atmósfera sin pasar por ningún proceso de quemado cuando la planta está a pleno rendimiento.

• **Conclusión sobre la documentación**

Los documentos de las siete campañas presentadas por Agustiner intentan dar un barniz de legalidad a través de un **monitoreo de fuente fija (la caldera)**, evadiendo el monitoreo de **emisiones fugitivas y venteos directos**.

La responsabilidad de la ingeniera y de la empresa radica en presentar la caldera como un "sistema de tratamiento" equivalente a un termodestructor, cuando técnicamente es solo un equipo de generación de vapor que se usa "de compromiso" para quemar gases, sin la temperatura ni el tiempo de residencia necesarios para la inocuidad ambiental.

- Existen fundamentos legales muy sólidos que prohíben el uso de normas antiguas para validar procesos actuales. En el derecho ambiental argentino, la aplicación de normativas de hace 40 años frente a tecnologías o riesgos modernos se considera un **"fraude a la ley"** y una violación de principios constitucionales. La **Ley General del Ambiente -LGA** establece que los objetivos ambientales deben ser logrados de forma gradual, pero **siempre hacia una mayor protección**. **La trampa:** Si una empresa usa una norma de 1960 para justificar un vuelco en 2026, está violando este principio, porque la ley exige que los estándares de control acompañen el avance tecnológico y la sensibilidad del ecosistema. Este principio derivado del anterior prohíbe que el Estado o las empresas apliquen normativas que impliquen un retroceso en el nivel de protección ya alcanzado. El Principio de No Regresión **Jurisprudencia de la Corte Suprema**. Si hoy existen normas como el **Decreto 1074/18** (que regula efluentes gaseosos con parámetros modernos), el Juzgado no puede aceptar como válidos análisis basados en decretos derogados o de menor exigencia técnica, ya que eso constituiría un retroceso ilegal en la protección de la salud pública. El Principio Precautorio LGA, Art. 4- **Obligación:** El juez tiene la facultad (y la obligación según el Art. 32 de la LGA) de exigir las **"Mejores Tecnologías Disponibles"** BAT, por sus siglas en inglés. Si la norma de hace 40 años no exige termodestructores pero la técnica moderna sí, el juez debe fallar a favor de la técnica moderna.

Actualización Específica en Buenos Aires: Decreto 1074/18

Este decreto derogó explícitamente normativas anteriores sobre efluentes gaseosos en la provincia. Si Agustiner o cualquier harinera presenta análisis bajo protocolos viejos, está incumpliendo este decreto que es la **norma imperativa vigente**. El Ministerio de Ambiente MINAMB tiene la obligación legal de actualizar los permisos de las empresas. Si permite que una empresa opere con una norma obsoleta, el funcionario es responsable por **incumplimiento de los deberes de funcionario público**, ya que la ley le otorga el "Poder de Policía" para exigir la adecuación tecnológica inmediata. **Incongruencia Temporal:** No se puede medir una industria del siglo XXI con una regla del siglo XX. **Incongruencia Técnica:** La norma vieja no medía partículas o gases que hoy se saben cancerígenos o disruptores endocrinos. **fraude a la Ley:** Se elige la norma vieja no por ser la vigente, sino porque es la única que la empresa puede "cumplir" con sus equipos obsoletos.

- Slds. RVM.-

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: lunes, 6 de abril de 2026 12:00
Para: GIFFI, Hercules; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: IMPORTANTE.

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado el: lunes, 6 de abril de 2026 09:19
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2 <fisfed2-mdp@mpf.gov.ar>
Asunto: #MAIL EXTERNO#: IMPORTANTE.

Sres Fiscales: Entender esta diferencia es fundamental para cualquier análisis de contaminación ambiental, especialmente cuando se trata de evaluar el impacto de una actividad industrial en su entorno. En términos sencillos, la diferencia radica en el **punto de medición** y la **concentración** de los contaminantes.

Emisión

La **emisión** es la descarga directa de contaminantes a la atmósfera desde una fuente específica. Es el gas o la partícula justo en el momento en que "sale" de la chimenea, el escape o el conducto. **Punto de origen:** La fuente chimenea, motor, **boca de salida**. **Concentración:** Suele ser muy alta, ya que el contaminante aún no se ha mezclado con el aire circundante. **Regulación:** Se mide para verificar si una fábrica cumple con los límites permitidos de "lo que tira" al ambiente.

Inmisión

La **inmisión** también llamada **calidad del aire** es la concentración de contaminantes en el aire ambiente, es decir, lo que finalmente respiran las personas, los animales o lo que reciben las plantas en un lugar determinado. **Punto de medición:** A nivel del suelo o en zonas receptoras una plaza, un barrio cercano al puerto, una reserva natural. **Concentración:** Generalmente es mucho menor que la emisión, porque el gas ya ha pasado por procesos de transporte, dispersión y dilución en la atmósfera.

Es importante notar que una **emisión** alta no siempre se traduce en una **inmisión** crítica en el mismo lugar. El viento puede desplazar la pluma de contaminantes hacia zonas alejadas o, por el contrario, una "inversión térmica" puede atrapar las emisiones cerca del suelo, elevando peligrosamente los niveles de inmisión en la población local.

Característica	Emisión	Inmisión
Definición	Lo que sale de la fuente.	Lo que hay en el aire que respiramos.

Característica	Emisión	Inmisión
Ubicación	En el foco emisor (chimenea).	En el receptor (punto de impacto).
Unidades comunes	mg/m ³ o g/s (caudal).	µg/m ³ o ppm (partes por millón).
Responsabilidad	Atribuible directamente a una empresa.	Resultado de múltiples fuentes y el clima.

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar

ROLDAN, Agustin

De: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2
Enviado el: viernes, 10 de abril de 2026 13:14
Para: GIFFI, Hercules; CASADO, María Mailén; ROLDAN, Agustin
Asunto: RV: #MAIL EXTERNO#: Gracias!

De: Roberto victor Maturana <robertovmaturana@gmail.com>
Enviado el: viernes, 10 de abril de 2026 09:45
Para: _Fis. Fed. Mar del Plata N° 2 <fisfed2-mdp@mpf.gov.ar>
CC: danieladler@mpf.gov.ar
Asunto: #MAIL EXTERNO#: Gracias!

Señores Fiscales : Les apporto en mi calidad de querellante datos del expediente con preguntas que ustedes evaluarán oportunamente.

Asimismo quería AGRADECERLES la minuciosidad de su trabajo. ¡GRACIAS!

Trataré desde la mirada técnica aportar para que sigamos comprendiendo como nos mintieron, utilizando protocolos de Monitoreos obsoletos o no aplicables a espacios cerrados. Hay mucho aún por desentrañar del triángulo. MINAMB-CPRMDP-HARINERAS.

¡GRACIAS TOTALES! FISCALES Y EQUIPO.

RVM.-

PREGUNTAS A LOS RESPONSABLES OSSE-ADA-MINAMB PARA SU EVALUACION OPORTUNA.

Mientras Agustiner 'lava' los gases con cloro creando nuevos venenos, Coomarpes 'quema' los gases pero oculta qué sale por su chimenea de emergencia. Ambas utilizan normativas antiguas para ignorar la Putrescina y la Cadaverina, sustancias que confirman que el puerto de Mar del Plata respira materia en descomposición diariamente.

Sobre el "Punto Ciego" de las mediciones (Coomarpes)

Pregunta: *En el Informe de Emisiones Difusas 2023-2024, página 2, se admite que el Conducto N° 5 (By Pass de emergencia) **no fue medido**. ¿Cómo puede la empresa garantizar la inocuidad del aire en los momentos de falla técnica o saturación, que es cuando el gas sale sin tratamiento térmico?*

Sobre la "Química Oculta" del Lavador (Agustiner)

Pregunta: *"Considerando que Agustiner utiliza un Lavador Químico con Hipoclorito de Sodio para tratar gases con alta carga orgánica y aminas, ¿se han realizado estudios de cromatografía para detectar **subproductos de desinfección (como organohalogenados)** generados por esta reacción química?"*

Pregunta: *"El informe de modelización de Coomarpes menciona la presencia de **Putrescina y Cadaverina**. Si bien dicen que 'no está legislado', ¿puede el perito negar que estas sustancias son indicadores biológicos directos de procesamiento de materia orgánica en estado de descomposición avanzada?"*

El porqué: Obliga a la empresa a admitir que están emitiendo gases derivados de la putrefacción, lo cual afecta la salubridad pública independientemente de si hay un límite numérico en la ley.

Pregunta: "Las modelizaciones AERMOD presentadas asumen condiciones atmosféricas ideales. ¿Se han tenido en cuenta los fenómenos de **inversión térmica** y alta humedad del Puerto de Mar del Plata, que impiden la dispersión de los gases calientes y los fuerzan a depositarse sobre las zonas residenciales cercanas?"

El porqué: Los modelos matemáticos suelen "dibujar" una nube que se va al mar, pero la realidad del clima costero a menudo hace que la contaminación caiga sobre los vecinos.

Coomarpes admite en su informe que por "**restricciones de gas**" a veces operan con una sola caldera. Eso es fundamental: si no hay suficiente gas para mantener la temperatura de la caldera de vahos, la **destrucción térmica fracasa** y los químicos salen crudos a la atmósfera.

PRECAUCION: MAIL EXTERNO AL MPF. No abra links o archivos adjuntos de remitentes desconocidos.

Reenviar correos sospechosos a CorreoNoDeseado@mpf.gov.ar



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

*FMP 12014951/2002/8 - Área de Transición N°2 de la Unidad Fiscal Mar del Plata –
Juzgado Federal N° 1. Sec. N°4.*

Mar del Plata, de abril de 2026.

I.- Téngase por delegado este tramo de la investigación y por recibidas y agregadas las presentaciones realizadas vía correo electrónico por el Sr. Roberto Maturana (querellante)¹.

II.- En primer término, cabe recordar que, conforme lo descripto en el dictamen de fecha 28/10/25, este legajo tendrá por objeto la investigación concerniente a la **Hipótesis "D"** la cual se circunscribe a: "*...la posible contaminación ambiental y/o daño en la salud de las personas que provocaría la emanación de gases y olores en los procesos industriales realizados por las fábricas de harina de pescado existentes en la zona del puerto de Mar del Plata (Agustiner SA y Coomarpes Ltda) desde al menos el mes de junio de 2009 hasta la actualidad...*" (art. 180CPPN).

III. En ese marco, a los fines de profundizar la pesquisa, realícense las siguientes medidas de prueba:

1.- Líbrese oficio a la Dirección del Programa Nacional de Ciencia y Justicia del Consejo Nacional de Investigaciones Científicas y Técnicas CONICET) con el objeto de darle intervención en el caso a los fines que, a partir de la revisión de los antecedentes obrantes en la causa:

a) Elabore un informe técnico en el que se identifiquen y analicen las causas que originan los olores desagradables derivados del proceso productivo desarrollado por las plantas de elaboración de harina de pescado ubicadas en el Puerto de Mar del Plata (Coomarpes – Cooperativa Marplatense de Pesca e Industrialización Ltda. – CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. – CUIT 30-62121268-7), así como las posibles alternativas de mitigación, control y/o solución.

A tales efectos, se deberá:

¹ Ver correos electrónicos de fechas 12/03/26, 14/03/26, 16/03/26, 17/03/26, 18/03/26, 19/03/26, 25/03/26, 06/04/26 y 10/04/26.

1) Describir, a modo de diagnóstico, el circuito completo del proceso, contemplando desde la recolección de los desechos de pescado de las filateras y fábricas de pescado, pasando por el almacenamiento, transporte y tratamiento dentro de la fábrica de harina, hasta la disposición final de los residuos generados por las fábricas de harina de pescado (incluyendo los gases y efluentes líquidos remanentes del proceso), su tratamiento y eventual impacto ambiental. En ese sentido, se precise, en relación con Coomarpes y a Agustiner S.A., si ambas utilizan la misma técnica y/o tecnología en su circuito productivo y a los fines del tratamiento de sus residuos y la mitigación del impacto ambiental por emanación de gases y vertidos líquidos.

2) Analizar, en el marco del proceso productivo de las plantas de harina de pescado, las etapas específicas que contribuyen a la generación de olores, identificando los compuestos potencialmente responsables, sus concentraciones —en caso de existir mediciones— y las causas que los originan. A tal efecto, deberá diferenciarse entre la mera percepción odorífera y la presencia cuali-cuantitativa de sustancias potencialmente nocivas, evaluando su eventual impacto sobre la salud, tanto en trabajadores directos de las plantas (personal operativo y administrativo) como en la población circundante del área portuaria, considerando distintos niveles de exposición según la proximidad.

3) Se evalúe el cumplimiento y seguimiento por parte de las empresas de las certificaciones ambientales vigentes, en especial bajo normas ISO 14001, que puedan poseer.

b) Se elabore un protocolo integral de gestión de los desechos derivados de la actividad pesquera (restos de merluza, langostinos, entre otros) que luego son utilizados como materia prima de las harineras, que contemple desde que se recolecta el residuo ictícola, su transporte, hasta su tratamiento y disposición final en plantas de harina de pescado, garantizando la trazabilidad del material a los fines de minimizar el olor nauseabundo y su impacto ambiental.

En ese sentido, se informe cuál es el tratamiento adecuado, reglamentación y normas de cumplimiento existentes sobre los residuos de pescado (tanto en altamar como en tierra) y se precise qué organismos de control gubernamentales tienen y/o podrían tener injerencia en la evaluación de su cumplimiento.



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

c) Informe con relación a la existencia de tecnologías disponibles y recomendadas para el tratamiento de los desechos mencionados, en particular aquellas orientadas a la reducción de aminas contaminantes y la consecuente disminución de olores nauseabundos. Asimismo, deberá indicarse qué tipo de inversiones resultarían adecuadas para mejorar los procesos productivos, promoviendo la adopción de soluciones tecnológicas más eficientes y ambientalmente sostenibles. En ese sentido, se precise sobre la existencia de *termodestructores* que serían capaces de mitigar los olores producto del proceso productivo de las harineras, indicando si son utilizados en otras partes del mundo y con qué resultados, sus costos y factibilidad de ser instalados en las dos fábricas investigadas.

d) Finalmente, se sugiera la eventual realización de nuevas medidas probatorias, estudios complementarios y/o pericias que estime pertinentes para una adecuada determinación de la contaminación ambiental investigada.

En ese marco, precise si los investigadores del Programa a su cargo podrían llevar adelante exámenes periciales a los efectos de medir los componentes odoríficos que emanan de las fábricas, sus niveles y su comparación con los estándares que indica la normativa ambiental en cuanto a la calidad de aire, como así también otro tipo de examen pericial que entiendan necesario en el marco de la intervención otorgada, si podrían trabajar en conjunto con personal de otros organismos, cuáles son los estándares de certificaciones requeridos para las tareas a realizarse, sus tiempos, entre otras características que entienda pertinentes señalar para esta etapa del requerimiento.

e) Precise los costos económicos que las distintas tareas aquí requeridas, ya sean informativas y/o periciales, podrían irrogar y el tiempo estimado que impartirían cada una de ellas.

2.- Fórmese Legajo Patrimonial en relación a las empresas investigadas.

3.-Requierase al Consorcio Portuario de Mar del Plata que remita copia digital del expediente administrativo de permiso de uso de las empresas Agustiner S.A. y Coomarpes en el que consten las memorias descriptivas de las citadas empresas.

4.- Líbrese oficio al Ministerio de Ambiente de la Provincia de Buenos Aires con el objeto de darle intervención en el caso a los fines que, a partir de la revisión de los antecedentes obrantes en la causa y que adjuntos se acompañan:

a) Elabore un informe en el que se detallen las causas y posibles alternativas de solución a los olores nauseabundos que emanan del proceso productivo llevado a cabo por las fábricas de harina de pescado instaladas en el Puerto Mar del Plata (Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7).). En ese sentido, se deberá contemplar todas las etapas del proceso, desde la generación del residuo, su recolección, almacenamiento y transporte, hasta su tratamiento y disposición final en plantas de harina de pescado, como así también el proceso realizado dentro de las harineras que confluye en los citados olores.

b) Se elabore un protocolo integral de gestión de los desechos derivados de la actividad pesquera (restos de merluza, langostinos, entre otros) que luego son utilizados como materia prima de las harineras, que contemple desde la generación del residuo, su recolección, almacenamiento y transporte, hasta su tratamiento y disposición final en plantas de harina de pescado, garantizando la trazabilidad del material a los fines de minimizar el olor nauseabundo y su impacto ambiental.

En ese sentido, se informe cuál es el tratamiento adecuado, reglamentación y normas de cumplimiento existentes sobre los residuos de pescado (tanto en altamar como en tierra) y se precise qué organismos de control gubernamentales tienen y/o podrían tener injerencia en la evaluación de su cumplimiento.

c) Informe en relación a la existencia de tecnologías disponibles y recomendadas para el tratamiento de los desechos mencionados, en particular aquellas orientadas a la reducción de aminos contaminantes y la consecuente disminución de olores nauseabundos. Asimismo, deberá indicarse qué tipo de inversiones resultarían adecuadas para mejorar los procesos productivos, promoviendo la adopción de soluciones tecnológicas más eficientes y ambientalmente sostenibles. En ese sentido, se precise sobre la existencia de termostroductores que serían capaces de mitigar los olores producto del proceso productivo de las harineras, indicando si son utilizados en otras partes del mundo



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

y con qué resultados, sus costos y factibilidad de ser instalados en las dos fábricas investigadas.

d) Detalle, en relación con cada una de las empresas investigadas, el estado actual de su situación administrativa en material ambiental, especificando de manera concreta qué requisitos restan cumplimentar para la obtención del Certificado Ambiental y/o para su adecuación a la normativa vigente. En particular, deberá individualizarse cualquier incumplimiento detectado, así como las observaciones o intimaciones cursadas, a fin de determinar la existencia de eventuales infracciones.

e) A través de la Dirección Provincial de Evaluación de Ambiental de Calidad de Aire y Gestiones de Emisiones del Ministerio de Ambiente informe el estado del trámite de LEGA de Coomarpes (caso N° 43915- según lo informado en el archivo adjunto al presente "Ministerio de Ambiente respuesta parte 6").

f) Informe el estado de trámite de la LEGA en el caso de la empresa Agustiner S.A.

g) A través de la Dirección Pcial de Control y Fiscalización, informe el estado del proceso sancionatorio tramitado en expediente N° EX-2025-30956420- - GDEBA -DGAMAMGP relacionado con la firma Agustiner S.A. (respuesta n° 8).

h) Indique si desde el mes de junio de 2025 a la fecha se han realizado monitoreos de la calidad de aire de las empresas Coomarpes y Agustiner y, en su caso, remita los resultados obtenidos. En tal sentido, corresponde distinguir entre los monitoreos de calidad de aire —indicando los parámetros evaluados y la frecuencia de las mediciones— y aquellos vinculados a las emisiones de chimeneas, precisando los contaminantes analizados, las metodologías empleadas y los límites permitidos conforme la normativa vigente.

i) Informe en relación a la existencia de programas de financiamiento disponibles, en particular aquellos ofrecidos por el Banco Provincia, destinados a facilitar la adecuación ambiental de las empresas. En este sentido, deberá indicarse la existencia de líneas de crédito orientadas a la reconversión tecnológica, la mejora en la gestión de residuos industriales y la implementación de prácticas productivas compatibles con la normativa ambiental.

j) Indique si se han realizado controles sobre las chimeneas de las citadas empresas y se precise en relación a la operatividad de cada una y si se encuentran acordes en su altura y función con la normativa vigente.

k) A su vez, siendo que del informe de fecha 10/09/24 en el marco del EX-2024-16524882- -GDEBA-DGAMAMGP el Ministerio informó que *“Ambas empresas consideran que la descomposición tanto bacteriana como enzimática, producto de una mala conservación de la materia prima, posee un rol importante tanto en la generación de olores producto de su operatoria como variable incremental de las emisiones en la línea de producción de harina. En tal sentido consideran necesaria la participación de SENASA como intermediario entre los frigoríficos generadores de residuo con el objeto de articular medidas específicas tendientes a un correcto manejo y conservación de los mismos. Además, detallan estar trabajando en una alternativa de transporte y conservación a fin de dar una solución a la problemática. B. A fs 1370 se informa que se instalarían dos Termodestructores uno en la planta de Agustiner S.A y otro en la de Coomarpes Ltda además de garantizar la hermeticidad de cocinadores, prensas, secadores, tanques, centrifugas etc. y la succión de las emisiones generadas a un sistema de único previo a su destrucción por calentamiento. Luego a fs 1487 se informa sobre la compra de una nueva Caldera Gonella con quemador apto para vahos, operativa a mediados de agosto de 2016, interpretando en principio la desestimación de la instalación de un Termodestructor, dado que no se describe el motivo de la modificación de la propuesta original. Al día de la fecha no fueron presentadas propuestas, informes y/o avances al respecto, pese a haber sido reiterado el pedido, en ocasiones anteriores y en el caso de Agustiner deberá solicitar la correspondiente Licencia de Emisiones Gaseosas a la Atmosfera según Decreto 1074/18...”* solicito que:

i) Se indique si se comenzaron las gestiones para reducir la descomposición de la materia prima que llega ambas fábricas en conjunto con SENASA y/o *“los frigoríficos generadores de residuo”*. En ese sentido, se precise si se requirió a las empresas un listado de los frigoríficos o fileteras que le remiten el residuo de pescado y, en su caso, se los identifique.



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

ii) Si en virtud de las diversas falencias (carencia de LEGA o licencia vencida, entre otras) informadas desde el Ministerio de Ambiente y OPDS desde el año 2008 a la actualidad precise si se impusieron sanciones administrativas, multas u otros, debiendo especificar cuáles y si fueron efectivamente aplicadas y cumplidas por ambas fábricas.

I) Conforme surge de las conclusiones del estudio de calidad de aire realizado en fecha 12 de junio de 2025 por la Dirección Laboratorio de Análisis Industriales y Ambientales (DLAIYA), se *estimó pertinente —salvo mejor criterio de la Superioridad— la continuidad del programa de monitoreo de calidad de aire que dicho organismo viene implementando en la zona, adjuntándose la documentación correspondiente* (conf. p. 6 del informe glosado a fs. 1261). En virtud de ello, y a los fines de profundizar el conocimiento técnico de las condiciones ambientales relevadas, así como de evaluar la adecuación, alcance y resultados del referido programa, resulta conducente disponer como medida de prueba, solicitar, la remisión íntegra de las actuaciones administrativas vinculadas al “Programa de Protección y Control de Calidad de Aire” llevado adelante por la DLAIYA. A tal efecto, requiérase se informe de manera detallada: (i) los objetivos y alcances del programa;

(ii) la metodología de monitoreo implementada;

(iii) los parámetros e indicadores analizados;

(iv) la frecuencia y localización de las mediciones;

(v) los resultados obtenidos a la fecha;

(vi) toda otra documentación técnica o administrativa que permita evaluar su funcionamiento y eficacia.

5.- Líbrese oficio a la Dirección de Personas Jurídicas de la Provincia de Buenos Aires con el objeto de que informe, en relación con Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7, número de persona jurídica, su composición societaria, domicilio constituido, legajo completo de la sociedad (estatuto o contrato social, acta constitutiva y eventuales reformas), nómina de autoridades actuales e históricas, con actas de designación y aceptación de cargos, copia de actas de asambleas ordinarias y extraordinarias, con constancias de convocatoria y quórum, estados contables (balances,

memorias e informes de auditoría), informes de fiscalización, intimaciones y observaciones formuladas, trámites registrales recientes (cambios de autoridades, domicilio o estatuto) y certificado de vigencia y regularidad institucional.

6.- Líbrese oficio a la Dirección de Asuntos Jurídicos del Instituto Nacional de Asociativismo y Economía Social² a fin de que informe si obran en sus registros personas jurídicas con el nombre Coomarpes- Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y, en caso afirmativo, que aporte copia digital de actas de constitución, los nombres de los integrantes, autoridades, representantes legales o apoderados y/o toda otra información que surja de sus registros.

7.- Líbrese oficio a la Autoridad del Agua a fin de que:

a) Remita los antecedentes que posea, en relación al periodo enero 2019 a la actualidad, de inspecciones y controles realizados a las empresas Coomarpes-Cooperativa Marplatense de pesca e industrialización LTDA- CUIT 30-50403682-7 y Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7, instaladas en el puerto Mar del Plata.

b) Indique concretamente si poseen licencia de permisos de vuelcos aprobada, si ha recibido sanciones y/o multas y, en su caso, cuáles son los actuales impedimentos para el otorgamiento de los permisos de vuelcos.

c) Aporte copia digital íntegra de los expedientes administrativos vinculados a las empresas en los que consten las memorias descriptivas de sus procesos productivos.

d) Informe si las citadas empresas succionan agua de las napas y si cuentan con autorización para ello.

8) Solicítese a la delegación regional del Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA) respecto de las firmas Coomarpes – Cooperativa Marplatense de Pesca e Industrialización Ltda. (CUIT 30-50403682-7) y Agustiner S.A. (CUIT 30-62121268-7) los siguientes puntos: 1) remita copia digital íntegra de las habilitaciones otorgadas a las firmas mencionadas, incluyendo la totalidad de la documentación técnica asociada, tales como planos aprobados, memorias descriptivas, informes técnicos y toda otra constancia vinculada a las condiciones de

² oficiosinaes@inaes.gob.ar



MINISTERIO PÚBLICO FISCAL

funcionamiento autorizadas. 2) Acompañe copia digital de todas las actuaciones, constancias administrativas y/o expedientes labrados con motivo de inspecciones realizadas por ese organismo respecto de los establecimientos indicados desde el año 2010 hasta la actualidad, incluyendo actas, informes técnicos, resultados de fiscalizaciones y eventuales medidas y/o sanciones adoptadas. 3) Informe, de manera detallada, el alcance de su intervención en el control del circuito del subproducto de origen ictícola, desde su generación en establecimientos de procesamiento de plantas de pescado, su traslado, hasta su ingreso y acopio en establecimientos destinados a la elaboración de harina, debiendo a tales efectos: (i) identificar la normativa vigente aplicable, (ii) describir los protocolos de control y fiscalización implementados si los hubiere, y (iii) precisar las pautas, estándares y/o guías de buenas prácticas exigidas en cada etapa del proceso -almacenamiento en origen, transporte y almacenamiento en su recepción en la fábrica de harina de pescado-. Por último, 4) informe si obran en esa dependencia antecedentes de denuncias formuladas por terceros ajenos al organismo, vinculadas a las firmas mencionadas u otras relacionadas con establecimientos de procesamiento de pescado, desde el año 2010 a la fecha, debiendo en su caso remitir copia e indicar el trámite e intervención conferidos en cada supuesto.

9) Requierase al Organismo Argentino de Acreditación que informe respecto de las firmas Coomarpes – Cooperativa Marplatense de Pesca e Industrialización Ltda. (CUIT 30-50403682-7) y Agustiner S.A., si poseen certificaciones vinculadas a normas ISO en materia de gestión ambiental. Para el supuesto de que tales certificaciones hubieren sido emitidas por entidades certificadoras externas, sírvase individualizar la o las firmas intervinientes, indicando si se encuentran debidamente acreditadas por ese organismo, así como cualquier otro antecedente relevante vinculado a dichos procesos de evaluación de conformidad y remita la documentación respaldatoria.

IV. Hágase saber a la Prefectura Naval Argentina la formación del presente legajo y la delegación de la instrucción en esta sede Fiscal y requiérase que, en lo sucesivo, las actas de constatación de olores nauseabundos en la zona portuaria que fueron ordenadas en el marco del expediente FMP 12014951/2002, sean remitidas a esta Fiscalía vía correo electrónico. En ese sentido, se recuerda que, además de la constatación

en las fábricas investigadas, se realice también en diversos sectores de los barrios afectados (Mogotes, Colinas de Peralta Ramos, San Carlos) con el objeto de corroborar los alcances territoriales denunciados.

V. Líbrese oficio a la Prefectura Naval Argentina – Puerto Mar del Plata a fin de que tenga a bien identificar al presidente y miembros del Directorio de la empresa Agustiner S.A. CUIT 30-62121268-7, como así también a los integrantes del Consejo de Administración y gerente de administración de la Cooperativa Marplatense de Pesca e Industrialización Ltda. (Coomarpes)³ –a saber: GALEANO, Vicente Antonio (DNI 10.757.672), con domicilio en Gaboto N° 3475, 3° “E”, en su carácter de Presidente; BOCCANFUSO, Jorge Antonio (DNI 27.083.477), con domicilio en Padre Dutto N° 926, Vicepresidente; ASARO, Oscar Marcelo (DNI 18.312.414), Laprida N° 1315, Secretario; LANTIERI, Claudio Javier (DNI 21.904.651), Pasteur N° 729, Tesorero; GRECO, José Agustín (DNI 26.346.699), Gaboto N° 3475, 12° “3”, Vocal titular; AGLIANO, Sebastián Luis (DNI 26.049.900), Hernandarias N° 4524, Vocal suplente; y GALEANO, Carmelo Mario (DNI 14.795.763), E. Echeverría N° 655, Vocal suplente- y el gerente de administración Fabian Manocchio-, ambas instaladas en el Puerto Mar del Plata y proceda a notificarlos de la delegación de este tramo de la investigación a los fines de que designen abogado de su confianza⁴, acompañando copia del presente dictamen (art. 104CPPN).

VI. Notifíquese a la parte querellante vía correo electrónico, regístrese en Coirón y Lex-100 para conocimiento del Juzgado y partes intervinientes.-

³ Ver presentación Coomarpes 20 de marzo de 2026 fs. 24 legajo/7.

⁴ Art. 57 Ley 24.051.