

**MAT: RESPUESTA A CONSULTA DE PERTINENCIA DE GENERAL BAKERY S.A., REFERIDA AL PROYECTO "PLANTA DE PROCESO DE PRE ELABORADOS Y IV GAMA DE CHILLÁN, GENERAL BAKERY S.A."**

**RESOLUCIÓN EXENTA N°**

**32**

**CHILLÁN, 23 JUL 2019**

**VISTOS LOS ANTECEDENTES:**

1. Lo dispuesto en la Ley N° 19.300, Sobre Bases Generales del Medio Ambiente; el D.S. N° 40 de 2012, del Ministerio del Medio Ambiente, que aprueba el Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (en adelante, RSEIA); la Ley N° 19.880, que Establece Bases de los Procedimientos Administrativos que Rigen los Actos de los Órganos de la Administración del Estado; la Ley N° 18.575, Ley Orgánica Constitucional de Bases Generales de la Administración del Estado; la Resolución N° 1.600, de 2008, de la Contraloría General de la República, que fija normas sobre exención del trámite de toma de razón y la Resolución N° 10 de 2017 que la modifica; y la Resolución Afecta N° 196 de la Dirección Ejecutiva del Servicio de Evaluación Ambiental, de fecha 25 de junio de 2019 que nombra a don Pedro Navarrete Ugarte como Director Regional del Servicio de Evaluación Ambiental de la Región de Ñuble.
2. El inciso primero artículo 8° de la Ley N° 19.300, en su parte pertinente, el cual establece que *"Los proyectos o actividades señalados en el artículo 10° sólo podrán ejecutarse o modificarse, previa evaluación de su impacto ambiental (...)";* y, lo establecido en el inciso final de la misma disposición, en lo pertinente, el cual indica que *"Corresponderá al Servicio de Evaluación Ambiental la Administración del sistema de evaluación de impacto ambiental (...)".*
3. El Oficio Ordinario N° 131.456, de fecha 12 de septiembre de 2013, de la Dirección Ejecutiva del SEA que: *"Imparte instrucciones sobre las consultas de pertinencia de ingreso al sistema de evaluación de impacto ambiental"*.
4. La carta s/n y sus anexos, ingresada con fecha 14 de mayo 2019, ante la Dirección Regional de Ñuble del Servicio de Evaluación Ambiental (en adelante, "SEA Ñuble"), mediante la cual, el señor Luis Alberto Yapur Nicholls en representación legal de General Bakery S.A. (en adelante, "Proponente"), presentó una consulta respecto de la pertinencia de ingreso al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (en adelante, "SEIA") del proyecto **"Planta de Proceso de Pre Elaborados y IV Gama de Chillán, General Bakery S.A."** (en adelante, el "Proyecto").
5. Los demás antecedentes que constan en el expediente de la consulta de pertinencia de ingreso al SEA del Proyecto.

**CONSIDERANDO:**

1. Que, el derecho del señor Luis Alberto Yapur Nicholls en representación legal de General Bakery S.A., a realizar un proyecto nuevo individualizado en el Visto 4° de la presente resolución, como Proponente del mismo, se encuentra sujeto al cumplimiento estricto de todas aquellas normas jurídicas vigentes, que le resulten aplicables.
2. Que, el Servicio de Evaluación Ambiental es el organismo competente para resolver respecto de la pertinencia o no, de que un proyecto o actividad ingrese al Sistema de Evaluación Ambiental.
3. Que, a través de los antecedentes entregados por el Proponente, en carta indicada en los Vistos N° 4 de la presente Resolución, en relación al proyecto que consiste, en síntesis, en lo siguiente:

3.1 General Bakery S.A. proyecta la construcción y funcionamiento de una Planta de Pre Elaborados y productos de IV Gama en la ciudad de Chillán entendiendo por estos últimos al procesado de hortalizas frescas limpias, troceadas y envasadas (con o sin vacío) para su consumo. El producto terminado y envasado mantiene sus propiedades naturales con una fecha de caducidad de alrededor de 7 a 14 días.

La planta de preelaborados generará productos hortícolas procesados y preelaborados “duros” (papa, zanahoria, cebolla, zapallo y betarraga), según requerimientos de las distintas áreas de negocio. La planta tendrá la capacidad de procesar 6 toneladas de productos hortícolas por cada turno de 7,5 horas.

La implementación del Proyecto considerará la construcción de las siguientes subunidades:

- Bodega Almacenamiento Materias Primas.
- Cámara Refrigerado Producto Procesado y Terminado 3° a 5°C.
- Área de packing.
- Área de Limpieza y lavado Materia Prima (área sucia).
- Sala de Procesos (pelado-lavado-sanitizado-cubeteado)
- Sala de Envasado (Pesaje-ensado-etiquetado-sellado).
- Control de Calidad.
- Bodega de Materiales.
- Área de Almacenamiento menor de productos químicos.

3.2. Que, el Proyecto se ubica en la comuna de Chillán, provincia de Diguillín, región de Ñuble. A continuación, se detallan las coordenadas UTM:

**Tabla I.** Coordenadas de localización del Proyecto

UTM WGS84 (HUSO 18)	
Este	Norte
762728.94	5948864.78
762761.70	5948858.04
762669.90	5948828.97
762711.89	5948811.48

*Fuente: Elaboración propia a partir de los antecedentes presentados por el proponente*

3.3. Que, al proyecto se accede en el km 3 de la variante a Cato.

3.4. A continuación, se describen las obras principales del proyecto

- Obras preliminares: Corresponden a la instalación de faena que contendrá los contenedores de faena (oficina, bodega y servicios higiénicos portátiles) y movimientos de tierra requeridos. La tierra retirada será dispuesta y esparcida en los terrenos pertenecientes a la empresa donde se crearán nuevas áreas verdes y plantación de árboles.
- Obra Gruesa: La obra gruesa contempla la construcción del edificio que contendrá las distintas unidades productivas (bodegas, cámaras de refrigerado, oficinas, almacenamiento y áreas de proceso).
- Instalaciones: Bodega de almacenamiento de materias primas, cámaras de refrigerado, áreas de picking, limpieza y lavado, procesos, envasado, control de calidad, bodega de materiales y almacenamiento de insumos.
- Bodega de Materias Primas y Otros: Corresponden a bodega de materias primas (hortalizas) e insumos de producción.
- Bodega de sustancias peligrosas: Se prevé uso de sustancias peligrosas relacionadas al lavado y sanitización de equipos, sin embargo, la cantidad prevista que se pretende almacenar según lo indicado en el D.S. N° 43/2015 MINSAL, párrafo N°1, corresponde al almacenamiento en pequeñas cantidades.

- Bodega de residuos peligrosos (RESPEL): El proceso no genera RESPEL, sin embargo, se contará con una bodega autorizada según el D.S. N°148/03 MINSAL, para el almacenaje de residuos generados en procesos de limpieza, desinfección y mantención de equipos. Se estima una cantidad de 0,2 ton/mes.
- Áreas de servicios de personal: Las instalaciones necesarias para cumplir con las necesidades del personal según el D.S. N° 594/99 MINSAL, artículo 21 se encuentran debidamente autorizadas. El abastecimiento de agua potable se encuentra autorizada mediante Resolución de Autorización N° 002841 de fecha 27.11.2000 y las instalaciones de aguas servidas se encuentran debidamente autorizadas mediante Resolución de Autorización de Alcantarillado A.S. N° 3710 de fecha 23.12.2002, ambos de la SEREMI de Salud Región del Bio Bio.
- Ubicación del proyecto: El proyecto se encontrará ubicado en el Kilómetro 3, Camino a Nahueltoro en Chillán. Cabe mencionar que el área del proyecto no se ubica próximo a áreas protegidas.
- Requerimiento de energía eléctrica: Las necesidades eléctricas para la operación de equipos, iluminación y otros se estima en 150 KVA los cuales serán abastecidos con el suministro disponible.
- Mano de Obra empleada en el proyecto: Se contempla la utilización de la siguiente cantidad de mano de obra total. Ppara la construcción 10 personas y para la operación 29 personas.
- Estacionamientos y accesos viales: El proyecto no contempla estacionamientos adicionales ni modificación de los accesos viales existentes en las instalaciones.
- Almacenaje de Materias Primas y movimiento de productos: Corresponde a un área de 200 m2 y el movimiento de éstas se realizará manualmente o mediante grúas horquillas.
- Emisiones a la Atmósfera: No se prevén emisiones a la atmósfera dado que la energía para la operación se obtendrá del SIC.
- Residuos sólidos: Los residuos sólidos a generar se clasificarán en: Papeles y cartones (0,5 ton/mes); plásticos de embalaje (0,5 ton/mes); mermas de insumos, tales como descartes de hortalizas (diciembre a febrero 0,5 ton/mes; marzo a noviembre 5,67 ton/mes). Para este efecto la planta contará con patios de acopio transitorios de residuos sólidos según tipos generados.

**Tabla II.** Resumen Residuos sólidos

RESIDUOS	Ton/mes
Residuos peligrosos	0,2
Papeles y cartones	0,5
Plásticos de embalaje	0,5
Mermas y descartes de hortalizas	5,67
<b>TOTAL</b>	<b>6,87</b>

*Fuente: Elaboración propia a partir de los antecedentes presentados por el proponente*

- Residuos líquidos: Los residuos líquidos son generados principalmente de los procesos de lavado y mermas del proceso. La cantidad estimada máxima es de 20 m<sup>3</sup>/día. Se contemplarán acciones de producción limpia como separación de fracción sólida, aprovechamiento y reutilización de aguas de proceso y lavado (ej. Uso de hidrolavadoras), por lo anterior, la carga orgánica del RIL será menor a 200 mg/lit (expresada en DBO5), por lo cual el establecimiento no puede ser clasificado como una fuente emisora (D.S. N° 90/2000, 3. Definiciones). De todas formas, se pretende que estos RILes sean tratados mediante la separación de sólidos y sistema biológico de lodos activados. Los líquidos purificados serán dispuestos a través del riego en jardines y en un predio colindante a la instalación.

**Tabla III.** Requerimiento de aguas por proceso

Items	Detalle	Necesidad de agua (m3/día)	Necesidad de agua (lt/seg)
Requerimiento día (máxima)	Agua equipos - proceso	16	0,185

Producción)	Agua limpieza planta	4	0,046
<b>Total evacuación máxima</b>		<b>20</b>	<b>0,231</b>

Fuente: Elaboración propia a partir de los antecedentes presentados por el proponente

3.5. A continuación, se describen las etapas principales del proceso:

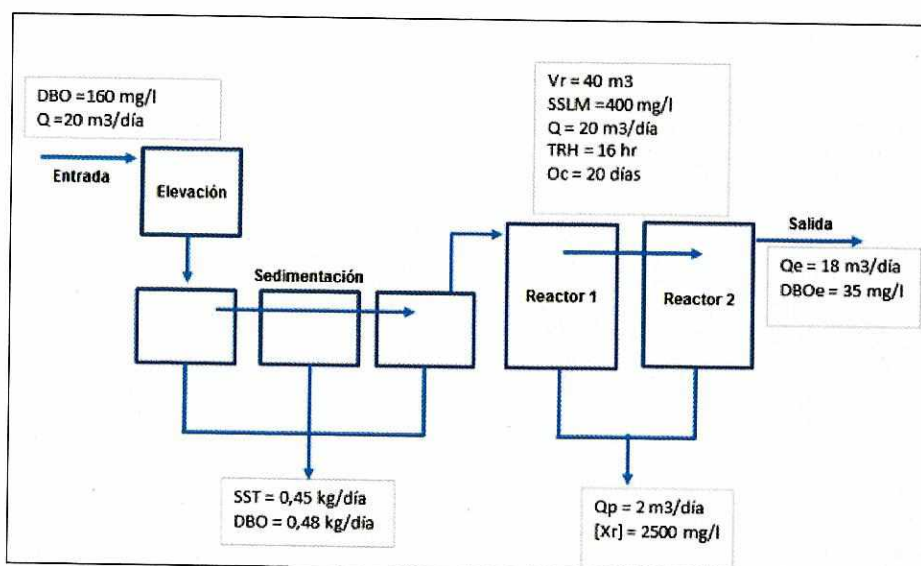
- Lavado: Esta etapa tiene como objetivo eliminar restos de suciedad o materias extrañas por arrastre a través de inyección de agua a presión. El equipo contará con recirculación de agua.
- Pelado: Este proceso tiene como objetivo eliminar la cáscara de los productos, a través de la utilización de una máquina con abrasivo.
- Repaso manual: Consiste en la eliminación de resto de cáscara que no fue eliminada por la etapa previa a través de inyección de agua potable.
- Sanitizado sólo para papa: Este proceso se realiza en cinta de repaso con agua clorada.
- Sanitizado para otros productos. Este proceso se realiza en estanque con solución de cloro.
- Antioxidante para papa: Se aplica mediante una solución disponible en estanque de línea.
- Secado. El producto obtenido de la última etapa pasa a cinta de secado para eliminar restos de agua.
- Pesado-Sellado: En esta etapa se pesa el producto en la bolsa y se lleva a máquina de sellado al vacío.
- Detector de metales: El producto envasado y sellado pasa por un equipo detector de metales para posteriormente ser palletizado y dirigido a bodega para ingreso a cámara de refrigeración.

3.6. A continuación, se describe el Sistema de tratamiento de residuos líquidos

El sistema de tratamiento que tendrá el establecimiento es del tipo Separación de Sólidos y Sistema Biológico de Lodos Activados.

- Elevación: Los efluentes descartados en el proceso de producción y lavados de planta, son canalizados hacia el exterior de la planta hacia cámaras decantadoras primarias, elevando el efluente con una bomba sumergible hacia la próxima etapa.
- Sedimentación: En esta etapa los sólidos arrastrados son decantados en tres estanques colocados en serie con vasos comunicantes. El principio de esta etapa es la disminución de velocidad del efluente al ingreso de los estanques, llevando el fluido a un régimen laminar. Esta etapa considera 3 estanques en HDPE de 3 m<sup>3</sup>, piping basal en cada etapa y una bomba centrífuga operada on/off, para retiro de sólidos basales.
- Elevación a Reactores biológicos: Considera una bomba sumergible en la última etapa de sedimentación, funcionando por activación de un sensor de nivel.
- Etapas Biológicas: Esta etapa considera el abatimiento de carga orgánica expresada como DBO (Demanda Biológica de Oxígeno), en dos reactores de 20 m<sup>3</sup> de capacidad cada uno, conectados en serie a través de vasos comunicantes. Tienen 40 platos difusores de burbuja fina, siendo la alimentación de aire a través de un soplador de canal lateral. Estos estanques son activados primariamente con bacterias específicas para generar el lodo activado y producir la suficiente masa bacteriana para disminuir la carga orgánica. Como el efluente es deficitario en nutrientes, se instalarán 2 bombas dosificadoras de nutrientes.
- Etapas final: el efluente tratado es direccionado a un estanque o cámara final, en donde se elevará a estanque para riego. En esta cámara se instalará una bomba sumergible, para elevar el efluente tratado hacia estanque de riego.

**Tabla III.** Diagrama del Sistema de Tratamiento de residuos líquidos



Elaboración propia a partir de los antecedentes presentados por el proponente

Fuente:

La configuración completa considera:

- 2 estanques en HDPE de 20 m<sup>3</sup>.
  - 40 platos difusores de burbuja fina de 9 pulgadas.
  - 3 bombas sumergibles de 1 HP y 50 mm de paso de sólidos marca ARVEN en acero inoxidable, 12 m<sup>3</sup>/h a 5 m.c.a.
  - 1 bomba sumergible de 2 HP y 50 mm de paso de sólidos marca CALPEDA en acero inoxidable, 18 m<sup>3</sup>/h a 10.4 m.c.a.
  - 1 bomba de retiro de sólidos centrífuga de 2 HP de 2 pulgadas, marca Bestflow.
  - 2 bombas dosificadoras de nutrientes marca SEKO, serie INVIKTA.
  - 1 soplador de canal lateral de marca DVD de 5,5 KW y 200 m<sup>3</sup>/h de generación de aire. Altura manométrica 3 metros.
  - 3 estanques en HDPE de 3 m<sup>3</sup> de capacidad.
  - Estanque de 1000 Litros en HDPE.
  - 1 Tablero eléctrico de control y fuerza.
  - Elementos de control: sensores de nivel, temporizadores.
  - Canalizaciones eléctricas con tubo galvanizado.
  - Tuberías PVC hidráulico y sanitario.
4. Que, la Ley N° 19.300 indica en su artículo 8° que “Los proyectos o actividades señalados en el artículo 10° sólo podrán ejecutarse o modificarse **previa evaluación de su impacto ambiental**, de acuerdo a lo establecido en la presente ley” (énfasis agregado). Dicho artículo 10° ya citado señala un listado de “proyectos o actividades susceptibles de causar impacto ambiental, en cualesquiera de sus fases, que deberán someterse al sistema de evaluación de impacto ambiental”, los cuales son especificados a su vez, en el artículo 3° del RSEIA.
5. Que, la Ley N°19.300 establece en su artículo 10 aquellos proyectos que ingresan al SEIA, señalando lo siguiente:

**Letra h)** Proyectos industriales o inmobiliarios que se ejecuten en zonas declaradas latentes o saturadas.

**Letra k)** Instalaciones fabriles, tales como metalúrgicas, químicas, textiles, productoras de materiales para la construcción, de equipos y productos metálicos y curtiembres, de dimensiones industriales.

**Letra l)** Agroindustrias, mataderos, planteles y establos de crianza, lechería y engorda de animales, de dimensiones industriales. Se entenderá que estos proyectos o actividades son de dimensiones industriales

**Letra o)** Proyectos de saneamiento ambiental, tales como sistemas de alcantarillado y agua

potable, plantas de tratamiento de agua o de residuos sólidos de origen domiciliario, rellenos sanitarios, emisarios submarinos, sistemas de tratamiento y disposición de residuos industriales líquidos o sólidos.

6. Que, para efectos de despejar en la especie si el Proyecto debe ingresar obligatoriamente al SEIA, se han tenido a la vista las siguientes tipologías del artículo 3° del RSEIA:

*h) Proyectos industriales o inmobiliarios que se ejecuten en zonas declaradas latentes o saturadas.*

Teniendo presente la ubicación del Proyecto en la comuna de Chillán y el D.S. N° 36/2013 del Ministerio del Medio Ambiente, que declara zona saturada por material particulado respirable MP 10 y por material particulado fino respirable MP 2,5, ambas como concentración diaria; y declara zona latente por material particulado respirable MP 10, como concentración anual, a las comunas de Chillán y Chillán Viejo, se puede establecer que la iniciativa corresponde a un proyecto industrial que se ejecuta en una zona declarada latente y saturada. No obstante, es relevante analizar con mayor detalle los subliterales asociados a la letra h) del artículo 3° del Reglamento del SEIA para determinar si el Proyecto debe ingresar obligatoriamente al SEIA, a saber:

*h.2.) Se entenderá por proyectos industriales aquellas urbanizaciones y/o loteos con destino industrial de una superficie igual o mayor a veinte hectáreas (20 ha); o aquellas instalaciones industriales que generen una emisión diaria esperada de algún contaminante causante de la saturación o latencia de la zona, producido o generado por alguna(s) fuente(s) del proyecto o actividad, igual o superior al cinco por ciento (5%) de la emisión diaria total estimada de ese contaminante en la zona declarada latente o saturada, para ese tipo de fuente(s).*

Considerando que el proyecto es una instalación industrial, de superficie de 1.700 m<sup>2</sup> según el plano general del proyecto, y no genera emisiones de alguna fuente o actividad en la zona declarada latente o saturada, este servicio considera que no le es aplicable lo señalado en el sub literal h.2.)

*k) Instalaciones fabriles, tales como metalúrgicas, químicas, textiles, productoras de materiales para la construcción, de equipos y productos metálicos y curtiembres, de dimensiones industriales. Se entenderá que estos proyectos o actividades son de dimensiones industriales cuando se trate de:*

*k.1.) Instalaciones fabriles cuya potencia instalada sea igual o superior a dos mil kilovoltios-ampere (2.000 KVA), determinada por la suma de las capacidades de los transformadores de un establecimiento industrial. Tratándose de instalaciones fabriles en que se utilice más de un tipo de energía y/o combustibles, el límite de dos mil kilovoltios-ampere (2.000 KVA) considerará la suma equivalente de los distintos tipos de energía y/o combustibles utilizados. Aquellas instalaciones fabriles que, cumpliendo con los criterios anteriores, se emplacen en loteos o uso de suelo industrial, definido a través de un instrumento de planificación territorial que haya sido aprobado ambientalmente conforme a la Ley, sólo deberá ingresar al SEIA, si cumple con el criterio indicado en el numeral h.2 de este mismo artículo.*

Al analizar la pertinencia de aplicación del literal k.1) del Art 3° del RSEIA, es posible señalar que el presente proyecto no contempla la instalación de un transformador, caldera o grupo electrógeno. La energía requerida para la operación de equipos, iluminación y funcionamiento es de 150 KVA.

Ante lo presentado este servicio estima que al Proyecto no alcanza las cantidades ni magnitudes señaladas en el literal k) subliteral k.1.) por lo que no le es aplicable este literal del Artículo 3° del Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental.

**l) Agroindustrias, mataderos, planteles y establos de crianza, lechería y engorga de animales, de dimensiones industriales. Se entenderá que estos proyectos o actividades son de dimensiones industriales cuando se trate de:**

*l.1.) Agroindustria, donde se realicen labores u operaciones de limpieza, clasificación de productos según tamaño y calidad, tratamiento de deshidratación, congelamiento, empacamiento o transformación biológica, física o química de productos agrícolas, y que tengan capacidad para generar una cantidad total de residuos igual o superior a ocho toneladas por día (8 t/día) en algún día de la fase de operación del proyecto; o agroindustrias que reúnan los requisitos señalados en los literales h.2. o k.1., según corresponda, ambos del presente artículo.*

El proyecto contempla una generación de residuos total de 6,87 Ton/mes. Considerando una operación mensual continua, la generación de residuos es de 0,23 Ton/día, muy por debajo de los valores establecidos de 8 Ton/día. Dado lo anterior, y considerando que no reúne los requisitos señalados en los literales h.2.) y k.1.), este servicio estima que no le es aplicable lo señalado en el sub literal l.1.) del artículo 40° del RSEIA.

**o) Proyectos de saneamiento ambiental, tales como sistemas de alcantarillado y agua potable, plantas de tratamiento de agua o de residuos sólidos de origen domiciliario, rellenos sanitarios, emisarios submarinos, sistemas de tratamiento y disposición de residuos industriales líquidos o sólidos. Se entenderá por proyectos de saneamiento ambiental al conjunto de obras, servicios, técnicas, dispositivos o piezas que correspondan a:**

*o.7.) Sistemas de tratamiento y/o disposición de residuos industriales líquidos, que cumplan al menos alguna de las siguientes condiciones:*

*o.7.2.) Que sus efluentes se usen para el riego, infiltración, aspersion y humectación de terrenos o caminos;*

El proyecto generará RILes obtenidos principalmente de los procesos de lavado y merma. La cantidad estimada máxima es de 20 m<sup>3</sup>/día ó 0,231 lt/seg. con una carga orgánica del RIL menor a 200 mg/lt. Se pretende que estos RILes sean tratados mediante la separación de sólidos y sistema biológico de lodos activados. Los líquidos purificados serán reutilizados en lavado (hidrolavadoras) y además serán utilizados para riego específicamente en jardines y en un terreno colindante a la instalación.

Dado lo anterior, y considerando que los residuos líquidos tratados serán usados para riego de terrenos, este servicio considera que le es aplicable lo señalado en el subliteral o.7.2) del artículo 40 del RSEIA.

7. Que, en virtud a lo anteriormente expuesto,

#### **RESUELVO:**

1. Que, el proyecto **“Planta de Proceso de Pre Elaborados y IV Gama de Chillán, General Bakery S.A.”** de General Bakery S.A. **requiere ingresar obligatoriamente al SEIA en forma previa a su ejecución**, en consideración a los antecedentes aportados por el Titular y, especialmente, a lo expuesto en el Considerando N° 6 de la presente Resolución.
2. Que, este pronunciamiento ha sido elaborado sobre la base de los antecedentes proporcionados por el señor Luis Alberto Yapur Nicholls, en representación legal de General Bakery S.A., **cuya veracidad es de su exclusiva responsabilidad y en ningún caso lo exime del cumplimiento de la normativa ambiental aplicable al proyecto, ni de la solicitud y obtención de las autorizaciones sectoriales necesarias para su ejecución.** Cabe señalar, además, que el presente pronunciamiento no obsta el ejercicio por parte de la Superintendencia del Medio Ambiente de su facultad de

requerir el ingreso del proyecto al SEIA en su caso, conforme a lo establecido en su ley orgánica, si así correspondiera.

3. Que, de acuerdo al artículo 11 bis de la Ley N°19.300, los Titulars no podrán, a sabiendas, fraccionar sus proyectos o actividades con el objeto de variar el instrumento de evaluación o de eludir el ingreso al SEIA. Será competencia de la Superintendencia del Medio Ambiente determinar la infracción a esta obligación y requerir al Titular, previo informe del Servicio de Evaluación Ambiental, para ingresar adecuadamente al sistema.
4. En contra de la presente resolución, podrán deducirse los recursos de reposición y jerárquico, dentro del plazo de cinco días contados desde la notificación del presente acto administrativo, de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 59° de la Ley N° 19.880. Lo anterior, sin perjuicio de los recursos, acciones o derechos que se pueden hacer valer ante las autoridades correspondientes, y de las demás formas de revisión de los actos administrativos que procedan.

**Anótese, comuníquese, notifíquese por carta certificada al Proponente y archívese**



**PEDRO NAVARRETE UGARTE**  
Director Regional  
Servicio de Evaluación Ambiental  
Región de Ñuble

SCA/jpj/sca

**Distribución:**

- Sr. Luis Alberto Yapur Nicholls, representante legal General Bakery s.a., Avenida del Valle 738, Ciudad Empresarial, Huechuraba, Región Metropolitana

**C/c:**

- Superintendencia de Medio Ambiente.
- Ilustre Municipalidad de Chillán
- Expediente e-pertinencia ID: PERTI-2019-1479
- Archivo SEA Ñuble