

**SE PRONUNCIA SOBRE
CONSULTA DE PERTINENCIA DE
INGRESO AL SEIA PROYECTO
DENOMINADO "AUMENTO DE
PRODUCCIÓN LÍNEA
HAMBURGUESAS, PF
ALIMENTOS", SOLICITADO POR
EL SR. MAX BESSER JIRKAL, EN
REPRESENTACIÓN DE
PRODUCTOS FERNÁNDEZ S.A.**

RESOLUCIÓN EXENTA

VISTOS:

1. Lo dispuesto en la Ley N° 19.300, sobre Bases Generales del Medio Ambiente, publicada en el Diario Oficial el 9 de marzo de 1994 modificada por la Ley 20.417; el D.S. N° 40 de 30 de octubre de 2012, del Ministerio del Medio Ambiente, que aprueba el nuevo Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental, publicado en el Diario Oficial el 12 de agosto de 2013 y sus modificaciones; en el D.F.L. N° 1/19.653, de 2000, del MINSEGPRES, que fija texto refundido, coordinado y sistematizado de la Ley N° 18.575, Orgánica Constitucional de Bases Generales de la Administración del Estado; en la Ley N° 19.880, sobre Bases de los Procedimientos Administrativos que rigen los Actos de los Órganos de la Administración del Estado; en la Resolución afecta N° 62 de la Dirección Ejecutiva del Servicio de Evaluación Ambiental, de fecha 02 de febrero de 2015, que nombra a don René Alejandro Christen Fernández como Director Regional del Servicio de Evaluación Ambiental, Región del Maule; y en la Resolución N° 7 de 2019, de la Contraloría General de la República, que fija Normas sobre Exención del Trámite de Toma de Razón.
2. El Oficio Ordinario N° 131456 de fecha 12 de septiembre de 2013, del Director Ejecutivo del SEA, que imparte instrucciones sobre las consultas de pertinencia de ingreso de proyectos o actividades al SEIA.
3. La Resolución Exenta N°87, de fecha 13 de mayo de 2008, mediante la cual la COREMA de la VII Región del Maule, calificó ambientalmente favorable la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto denominado "Construcción de Planta Industrial Planta 3".
4. La Resolución Exenta N°33, de fecha 21 de marzo de 2012, mediante la cual la Comisión de Evaluación de la Región del Maule, calificó ambientalmente favorable la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto denominado "MODIFICACIÓN SISTEMA DE TRATAMIENTO DE RILES DE PLANTA 3 PRODUCTOS FERNANDEZ S.A.".
5. La Resolución Exenta N°188/2013, de fecha 24 de septiembre de 2013, mediante la cual la Comisión de Evaluación de la Región del Maule, calificó ambientalmente favorable la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto denominado "Modificación Proyecto Planta 3 PF S.A.".
6. La Resolución Exenta N°120/2014, de fecha 04 de agosto de 2014, mediante la cual la Comisión de Evaluación de la Región del Maule, calificó

ambientalmente favorable la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto denominado "Centro de Distribución Talca - Productos Fernández S.A."

7. La Resolución Exenta N°50, de fecha 23 de abril de 2015, mediante la cual la Comisión de Evaluación de la Región del Maule, calificó ambientalmente favorable la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto denominado "Ampliación Capacidad de Producción de Pizzas de Productos Fernández S.A."
8. La Resolución Exenta N°84, de fecha 11 de octubre de 2016, mediante la cual el SEA de la Región del Maule, resolvió pertinencia de ingreso al SEIA proyecto denominado "Construcción de Bodegas de Servicios PF3"
9. La Resolución Exenta N°27, de fecha 17 de febrero de 2020, mediante la cual el SEA de la Región del Maule, resolvió pertinencia de ingreso al SEIA proyecto denominado "Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos"
10. La presentación de fecha 20 de abril de 2020, por medio de la cual el Sr. Max Besser Jirkal, en representación de la empresa "Productos Fernández S.A.", solicitó pronunciamiento sobre la pertinencia de ingreso al SEIA del proyecto denominado "Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos"

CONSIDERANDO:

1. Que, mediante presentación citada en el punto 10 de los vistos, el proponente "Productos Fernández S.A.", a través del Sr. Max Besser Jirkal, representante de la sociedad, solicitó pronunciamiento sobre la pertinencia de ingreso al SEIA del proyecto denominado "Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos"
2. Que, el proyecto Complejo PF3, fue evaluado ambientalmente en la DIA "Construcción de la Planta 3 PF S.A.", calificado ambientalmente favorable, según consta en la RCA N°87 del 13 de mayo 2008. Posteriormente, mediante la RCA N° 188/2013, Productos Fernández S.A. regularizó tanto la ubicación de sus instalaciones, como los procesos de fabricación de sus productos, respecto de la DIA original. De esta forma, se establecieron tres plantas de procesos, Planta Jamones, Planta Piloto Pizzas que reemplazó a Planta Productos Rebanados (actualmente Planta de Platos Preparados) y Planta Cortes Cárnicos (actual Planta Elaborados Cárnicos), que sustituye a Cortes Procesados. En esta última, se encontraba la línea de productos enteros (carnes, churrascos) incorporándose en la modificación, la línea de productos molidos (hamburguesas, carne molida y empanizado).

Para la elaboración de hamburguesas, se requiere de materia prima cárnica, y el proceso productivo comienza con el ingreso de la materia prima a un analizador de carne, con la finalidad de verificar si cumple con su calidad. De cumplir con la calidad requerida, ingresa al detector de metales, en caso contrario se considera material de rechazo.

Posteriormente, la carne ya analizada ingresa a la línea de productos molidos pasando primero por una moldeadora donde se forma la fibra, que es ingresada a la mezcladora donde se incorporan los insumos secos previamente preparados en su mezcladora correspondiente. Luego la masa generada, ingresa a la unidad de formadora para obtener su figura.

Una vez obtenida su figura, esta es dirigida a un equipo aerofreezer de congelado espiral (IQF) alcanzando una temperatura de alrededor de

-25°C, para finalmente pasar a la última etapa correspondiente al envasado. En esta última unidad, las hamburguesas ya formadas son envasadas mediante un envasado primario de tipo flow pack, posteriormente son encajadas automáticamente mediante robots de carga pick and place. Finalmente, las cajas ya armadas son paletizadas manualmente y almacenadas hasta su distribución.

En cuanto a la producción, actualmente se generan 1.180 ton/mes de productos cárnicos, de las cuales 487 ton/mes corresponden a hamburguesas, lo que equivale a un 40% del total de producción de la Planta Elaborados Cárnicos. En la relación con la producción total del Complejo Industrial PF3, todas las líneas de producción generan en conjunto 3.500 ton/mes de productos, lo que, en comparación con la proyección máxima estimada al décimo año, según lo estipulado en RCA N° 87/2008, se encontrarían un 18% más bajo. Esto quiere decir, que actualmente el Complejo Industrial PF3, produce un 18% menos de lo proyectado en la RCA del proyecto original, cumpliendo ampliamente lo autorizado.

3. Que, de acuerdo a lo señalado por el proponente, el proyecto presentado *“...contempla la incorporación de una segunda línea de producción de hamburguesas al interior de la Planta Elaborados Cárnicos”*.
4. Que, de acuerdo a lo informado en la consulta de pertinencia, el proyecto se localizará en el Complejo PF3, ubicado en Panamericana Sur km 252 s/n, en la Comuna de Talca, Provincia de Talca, Región del Maule. Las coordenadas de la ubicación del Complejo PF 3 de PF Alimentos, en sistema UTM (datum WGS 84, Huso 19 S) se observan en la siguiente Tabla.

Punto	Ubicación	Coordenada E	Coordenada N
A	Suroeste	261100	6077373
B	Sureste	261321	6077356
C	Noroeste	261269	6077805
D	Noreste	261415	6077792

5. Que, según lo señalado por el proponente, la nueva línea se instalará en la infraestructura existente y disponible en el Complejo Industrial PF3, correspondiente a la Planta de Elaborados Cárnicos, la cual posee una superficie de 5.011m². Al respecto, se pretende adquirir, instalar y montar una segunda línea para el “Aumento de Producción Línea hamburguesas, PF Alimentos” la cual contempla incorporar una moledora de materias primas congeladas, con sus respectivos equipos de alimentación y descarga; una embutidora y formadora, la cual pretende mejorar la calidad de presentación y textura del producto; un equipo de congelado instantáneo y continuo de hamburguesas (IQF); un sistema automático de distribución de hamburguesas, el cual comunicará la salida del nuevo equipo IQF con la zona de envasado.

Dicha zona, contará con dos nuevas envasadoras flowpack, las que a su vez estarán conectadas con la zona de encajado.

La zona de encajado dispondrá de dos nuevas formadoras de caja multiformato automáticas, transportadores motorizados de cajas vacías, tres líneas de robots de carga pick and place los cuales estarán acondicionados con sistemas dinámicos de posicionamiento y visión artificial, un robot manipulador, sistemas de transporte motorizados de cajas llenas, dirigiendo las cajas hacia un grupo adicional de cerrado de cajas modelo multiformato automático y un nuevo sistema de paletización automático de cajas, que conducirá los productos automáticamente desde

todas las líneas de encajado de hamburguesas, hasta la estación de carga. Adicionalmente, se dispondrá de transportadores motorizados de cajas llenas, cuatro escáner industriales para identificación de códigos de barra (que permitirán identificar los pallets a armar), se contará con una zona de armado de hasta cuatro pallets en simultáneo, estaciones de carga de pallets vacíos y de cartones de intercapa, sistemas de seguridad y controles automáticos necesarios.

Dentro de los alcances del Proyecto, se considera la reubicación de algunos equipos correspondientes a la línea de productos enteros, los cuales serán ubicados en la sala actual de envasado de molidas y la readecuación de la antecámara.

Además, se requiere de un aumento de superficie de 1.954 m², los cuales contemplan ampliar la zona de: recepción de las materias primas cárnicas e insumos secos, materiales de empaque y embalaje, cámara de productos terminados, salas de lavado.

6. Que, según los antecedentes presentados por el titular, las fases consideradas para el Proyecto, son las siguientes:

6.1. Fase de Construcción del Proyecto

En esta fase se considerarán las siguientes etapas:

- a) Instalación de Faenas: Considera la instalación provisoria de infraestructura de apoyo a la labor constructiva, quedando incluidas las oficinas, baños, vestuarios, comedores y bodegas. La instalación de faena del Proyecto, estará localizada dentro del Complejo PF3, y dará cumplimiento a las exigencias determinadas en el D.S. N°594/1994, Reglamento sobre Condiciones Sanitarias y Ambientales Básicas en los Lugares de Trabajo. La provisión de agua potable y el suministro eléctrico serán adquiridas del mismo Complejo Industrial. Por otra parte, en relación a los baños, y duchas temporales que necesitará el personal de obras, serán provisionadas por la empresa correspondientes, los baños serán baños químicos y su limpieza se efectuará periódicamente, asegurando que el retiro de las aguas servidas se elabore de acuerdo a la normativa aplicable, mientras que las aguas residuales generadas por las duchas, serán conectadas y conducidas a la red de alcantarillado público a través de las cañerías existentes dentro del Complejo Industrial, para posteriormente ser tratadas por la sanitaria local correspondiente. Debido a la cercanía de la obra con la ciudad de Talca, no se requerirá instalar campamento (alojamiento) para el personal.
- b) Obras Civiles Menores: Esta etapa considera la ejecución de demoliciones menores, reacondicionamiento de la infraestructura, construcción de la ampliación.
- c) Montaje de Equipos: Considera el traslado e instalación de los equipos y/o maquinarias, además de los montajes mecánicos y eléctricos de los equipos que conforman la segunda línea de producción de hamburguesas.
- d) Prueba Piloto: Una vez finalizado el montaje, se procederá a efectuar la marcha blanca, para corregir, estabilizar o configurar los equipos, en caso de ser necesario.
- e) Abandono de Faenas: Finalmente, se procederá a limpiar el recinto y lugares de faena, los que deberán quedar en las mismas condiciones que tenían en el momento de iniciarse las obras.

En resumen, se consideran las siguientes implementaciones:

- Nueva moladora de materias primas congeladas con sus respectivos equipos de alimentación y descarga.

- Una embutidora y formadora de formado de hamburguesas, con la posibilidad de cambiar de manera simple y versátil el formato final.
- Un nuevo equipo aerofreezer de congelado instantáneo y continuo de hamburguesas (IQF).
- Un sistema automático de distribución de hamburguesas.
- Dos nuevas envasadoras flowpack. Estas envasadoras estarán acondicionadas con un sistema centrífugo de alimentación, así como con porta bobinas que permitirán una mayor autonomía de operación.
- Dos nuevas formadoras de cajas multiformato automáticas.
- Transportadores motorizados de cajas vacías.
- 3 líneas de robots de carga pick and place acondicionados con sistemas dinámicos de posicionamiento y visión artificial.
- Un robot manipulador que realizará la tarea de cargar los estuches en las cajas de despacho.
- Transportes motorizados de cajas llenas.
- Un grupo adicional de cerrado de cajas modelo multiformato automático.
- Un nuevo sistema de paletización automático de cajas.
- Transportadores motorizados de cajas llenas.
- Cuatro escaners industriales para identificación de códigos de barra.
- Zona de armado de hasta cuatro pallets.
- Estación de carga de pallets vacíos y estación de cartones intercapas.
- Sistemas de seguridad y control automáticos necesarios.
- Ampliación de la capacidad de la zona de recepción de materias primas e insumos secos, de las cámaras de materias primas cárnicas tanto congeladas como refrigeradas.
- Ampliación de capacidad zona de materiales de empaque y embalaje.
- Ampliación de cámara productos terminados.
- Reubicación de los equipos de inyectado y masaje de Churrascos y Chuletas, rebanado de Churrascos y sus fines de líneas de encajado.
- Readecuación de antecámara

Por lo que se refiere a la mano de obra requerida, se estima en aproximadamente 80 personas. El suministro de agua potable, se realizará mediante las instalaciones existentes dentro del Complejo Industrial PF3. En cuanto a servicios higiénicos, se proveerá de baños químicos para los trabajadores; la limpieza se efectuará periódicamente, asegurando que el retiro de las aguas servidas se elabore de acuerdo a la normativa aplicable, mientras que las duchas temporales que necesitará el personal de obras, en relación a las aguas residuales generadas, serán conectadas y conducidas a la red de alcantarillado público a través de las cañerías existentes dentro del Complejo Industrial, para posteriormente ser tratadas por la sanitaria local correspondiente.

En cuanto a la flora, fauna y suelo, el Proyecto no generará impactos significativos sobre estos componentes ambientales, debido a la ubicación proyectada, la que corresponde a una Zona Industrial de acuerdo al Plan Regulador Comunal de Talca.

Con respecto a las emisiones atmosféricas, para la fase de construcción se considera que el mayor aporte será ocasionado por la emisión de Óxidos de Nitrógeno NOx (0,32 ton/año) provenientes de la combustión de maquinaria utilizada para llevar a cabo la construcción. En este sentido, se puede concluir que no se considerarán emisiones atmosféricas significativas, debido a la cantidad y tiempo de emisión, lo anterior se sustenta en el Inventario de Emisiones Atmosféricas, adjunto en el Anexo CP-03 de la presentación.

6.2. Fase de Operación del Proyecto

Una vez terminada la etapa de abandono de faena y la limpieza final, se dará comienzo a la fase de operación del Proyecto, a través de la puesta en marcha cuya duración estimada será de 1 mes, para posteriormente comenzar con la operación normal de las líneas de hamburguesas y Planta Elaborados Cárnicos. Al respecto, se tendrá una dotación de 48 colaboradores que trabajarán en la línea de hamburguesas. Se considera operar la línea a 1 turno de operación por los primeros 3 meses, para luego incluir un segundo turno de operación donde se requerirá 24 colaboradores por turno, según los requerimientos del mercado. Finalmente, los horarios serán 07:00 a 15:00 hrs y de 15:00 a 23:00 hrs, además de un turno de higiene de 23:00 a 07:00 hrs

La segunda línea instalada, permitirá la elaboración de una mayor producción de hamburguesas. En cuanto a su funcionamiento será realizado igual a como se realiza el proceso de hamburguesas actualmente. Sin embargo, para optimizar el proceso existente, se instalará una embutidora que estará conectada con la nueva formadora permitiendo mejorar las características existentes de las hamburguesas, además se considera la incorporación de nuevo sistema de paletización automático de cajas, que conectará las dos líneas existentes de encajado de hamburguesas, más las tres nuevas líneas, con las estaciones de carga. Este sistema dispondrá de transportadores motorizados de cajas llenas, cuatro escáner industriales para identificación de códigos de barra, quienes identificarán los pallets a armar, una zona de armado de hasta cuatro pallets en simultaneo, estación de carga de pallets vacío y estación de cartones intercapa, así como de los sistemas de seguridad y control automáticos necesarios, permitiendo mejorar el rendimiento actual. Cabe destacar que se considerará un recambio de las iluminarias existentes dentro de la línea de hamburguesas por tecnología led, con la finalidad de generar un consumo más eficiente de energía.

6.3. Fase de Abandono del Proyecto

No se contempla la existencia de una fase de abandono, no obstante, en el caso de ser necesario se dará aviso oportunamente y se desarrollará un plan de abandono, el cual deberá ser entregado a las autoridades correspondientes para su aprobación.

7. Que, según los antecedentes presentados por el titular, los aspectos ambientales relacionados con el proyecto son las siguientes:

7.1. Principales materias primas, insumos y suministros.

En la siguiente tabla se presenta los consumos estimados de materia prima y los principales insumos requeridos en la generación de hamburguesas, para la fase de construcción y operación de la nueva línea.

Materia Prima, Insumo o Suministro	Unidad	Consumo Proyectado
Hormigón	m ³	977
Base estabilizadora	m ³	1172
Equipos para funcionamiento línea hamburguesas (*)	N°	21

El abastecimiento de agua potable y suministros eléctricos se realizará mediante las redes existentes en el Complejo Industrial PF3, las que se encuentran habilitadas para su uso y conexión. Se considerará la provisión de agua potable para consumo humano y necesidades básicas de higiene y aseo personal de los trabajadores, asegurando la dotación mínima de 100 lt/hab/día.

Para lo que se refiere a la fase de operación del Proyecto, en la siguiente Tabla, se presentan los insumos proyectados para la operación de la segunda línea de hamburguesas.

Descripción de las materias primas, insumos y suministros, situación actual y proyectada para la línea de hamburguesas.

Materia Prima, Insumo o Suministro	Cantidad requerida situación actual (Kg/mes)	Cantidad Máxima Requerida Proyectada (kg/mes)
Materia prima cárnica	256.342	538.318
Insumos Secos	90.657	190.380
Envases	24.142,	50.698
Consumo de agua potable en el proceso	140.300	294.630

En lo que refiere al abastecimiento suministros eléctricos, estos se realizarán mediante las conexiones existentes en la Planta Elaborados Cárnicos. En ese sentido, la energía eléctrica es suministrada al Complejo Industrial PF3 por la empresa autorizada, CGE Distribución, utilizando un total de dos empalmes, siendo el último empalme, de 2.000 kVA aprobado para el proyecto "Centro de Distribución Talca - Productos Fernández S.A." mediante la RCA N° 120/2014. La potencia requerida por el Proyecto corresponde a 1.376 kVa.

En relación con el abastecimiento de agua potable para el proceso y para el consumo, se obtendrá mediante las redes existentes en la Planta de Elaborados Cárnicos. En ese sentido, el Complejo Industrial PF3 tiene un sistema particular de agua potable, considerado y aprobado en la DIA "Construcción de Planta Industrial "Planta 3"" y que no será modificado por este Proyecto.

7.2. Emisiones Atmosféricas:

Las emisiones que se producirán durante la fase de construcción corresponderán principalmente a las emisiones generadas por la combustión de las maquinarias, y/o al tránsito de vehículos pesados, debido al traslado de materiales de construcción y al traslado y montaje de los equipos necesarios para la implementación de la segunda línea productiva. En la siguiente Tabla se presenta la estimación de emisiones atmosféricas por la circulación de vehículos desde y hacia el Complejo Industrial (para mayor detalle en el Anexo CP-03 de la presentación, se encuentra el inventario de emisiones atmosféricas).

Emisiones atmosféricas que se generarán en la fase de construcción del Proyecto

Contaminantes	Emisiones Atmosféricas [ton/año]		
	Complejo Industrial PF3 (Según RE N°27/2020)	Fase de Construcción año 2020	Fase de Construcción año 2021
MP10	8,415	0,24	0,00076
MP 2,5	5,165	0,04	0,00012
CO	7,261	0,22	0,0000026
NOx	37,439	0,320	0,000097
HC	0,116	0,00010	0,0000003
SOx	2,521	0,00070	0,00000017
NH ₃	-	0,00019	0,000000073

Como se puede apreciar, las emisiones atmosféricas no presentarían una variación significativa con respecto a las emisiones que se generan actualmente en el Complejo PF3 y además éstas serán de carácter temporal (10 meses). Sin perjuicio de lo anterior, se considerarán las siguientes medidas preventivas:

- Se restringirá la velocidad máxima de circulación de los camiones.
- Las maquinarias se mantendrán en óptimas condiciones.
- Se efectuará el registro de la documentación de los camiones y maquinarias que efectuarán labores durante la fase.

En cuanto a la fase de operación, las emisiones que se generarán corresponderán al tránsito de los camiones por caminos pavimentados para el transporte de insumos y productos terminados. Es importante destacar, que no se requerirá la utilización de un grupo electrógeno durante operación de la línea, lo que se debe principalmente a las características del Proyecto. El detalle de las emisiones se presenta en la siguiente Tabla.

Actividades	Emisiones Atmosféricas (Ton/año)													
	2021							2022 en adelante						
	MP10	MP2.5	SO ₂	NO _x	NH ₃	CO	COV	MP10	MP2.5	SO ₂	NO _x	NH ₃	CO	COV
Tránsito de vehículos por vías pavimentadas	0,022	0,0054	-	-	-	-	-	0,026	6,37E-03	-	-	-	-	-
Tránsito de vehículos por vías pavimentadas	0,18	0,014						0,22	1,7E-02					
Combustión de vehículos	0,00024	0,00024	7,03E-05	0,039	0,000030	0,0011	0,0001	0,00029	0,00029	8,44E-05	0,047	3,56E-05	0,0013	0,0001
Total emisiones	0,202	0,0197	0,000070	0,039	0,000030	0,0011	0,0001	0,2419	0,02349	8,44E-05	0,047	3,56E-05	0,0013	0,0001

Las emisiones correspondientes a la fase de operación del Proyecto, son relativamente bajas y su memoria de cálculo puede observarse en el Anexo CP-03, Inventario de emisiones.

Por último, al comparar las emisiones que se generarán durante la fase de operación del Proyecto, con las que se producen en el Complejo Industrial PF3 en la actualidad, se tiene:

Comparación de las emisiones que se generan en Complejo Industrial PF3 con las que se producirán en la operación del Proyecto.

Contaminantes	Emisiones [ton/año]		
	Complejo Industrial PF3 (Según RE N°27/2020)	Fase de Operación 2021	Fase de Operación 2022 en adelante
MP10	8,415	0,202	0,2419
MP 2,5	5,165	0,0197	0,02349
CO	7,261	0,0011	0,0013
NO _x	37,439	0,039	0,047
HC	0,116	0,0001	0,0001
SO _x	2,521	0,000070	0,000084
NH ₃	-	0,000030	0,000036

Respecto al Plan de Descontaminación Atmosférica correspondiente al D.S. 49/2016, MMA, para las comunas de Talca y Maule, según establece el artículo 47° "... aquellos proyectos o actividades, o sus modificaciones, que se sometan al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (SEIA), y que directa o indirectamente generen emisiones iguales o superiores a 1 ton/año de MP, respecto de su situación base, en cualquiera de sus etapas, deberán compensar sus nuevas emisiones en un 120%...". En relación a lo antes mencionado, el presente Proyecto no genera emisiones iguales o superiores a 1 ton/año de MP, en ninguna de sus fases respecto de su situación base, por lo que no requiere compensar sus emisiones.

7.3. Emisiones de Ruido:

En relación a emisión de ruido, el Proyecto no contempla nuevas fuentes de emisión respecto de las ya evaluadas en el proyecto original y en sus respectivas modificaciones. En consecuencia, este punto no aplica al Proyecto "Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos".

7.4. Residuos Líquidos:

En la fase de construcción, los residuos líquidos corresponderán a aguas servidas provenientes de los servicios sanitarios. Al respecto, las aguas

servidas generadas por el uso de los baños químicos para los trabajadores; serán retiradas y dispuestas por la empresa proveedora, la cual contará con sus autorizaciones correspondientes, en el caso de las aguas residuales generadas por las duchas temporales que necesitará el personal de obras, serán conectadas y conducidas a la red de alcantarillado público a través de las cañerías existentes dentro del Complejo Industrial, para posteriormente ser tratadas por la sanitaria local correspondiente.

En cuanto a la fase de operación, se generarán residuos líquidos provenientes de aguas servidas y del proceso productivo. Al respecto, las aguas servidas que se generen, serán conducidas a la red de alcantarillado público, a través de las cañerías existentes para ello. La infraestructura correspondiente a la Planta de Elaborados Cárnicos, cuenta con servicios higiénicos suficientes para la operación de la nueva línea. Se estima una dotación de 48 personas, 24 por turno, por lo tanto, las aguas servidas no presentarán un aumento significativo respecto a la generación de aguas servidas actual del Complejo Industrial PF3, dado que se considerara la misma dotación de personal existente en la línea de hamburguesas.

Respecto a los residuos líquidos provenientes del proceso, estos en su mayoría corresponden a aguas de lavado e higienización de los equipos, los que serán tratados en la Planta de Tratamiento de RILes existente, con Resolución Sanitaria N°3477/2017, y posteriormente descargados al alcantarillado bajo el D.S 609/1998 del MINSEGPRES, tal como se realiza actualmente con los RILes generados en el Complejo Industrial PF3. Cabe indicar, que la cantidad de RILes descargados, será baja en comparación a lo ya generado dentro del Complejo Industrial. Destacar además que, esta cantidad no supera los valores autorizados según el informe de Factibilidad Sanitaria Aprobado en la DIA original del proyecto "Construcción de Planta Industrial "Planta 3".

Al respecto, la generación de residuos líquidos actuales en el Complejo Industrial PF3, corresponde a 5,53 L/s, lo que incluye tanto aguas servidas, como RILes del proceso productivo. Por otra parte, la generación de dichos residuos, proyectada para la fase de operación del aumento de producción en la línea de hamburguesas corresponde a 0,4 L/s, de los cuales 0,063 L/s provendrán de Aguas Servidas y 0,34 L/s provendrán de los RILes del proceso. Como se mencionó anteriormente, no existirá un aumento en la dotación del personal que operará la línea de hamburguesas por lo que no se generará un aumento en la descarga de RILes provenientes de las aguas servidas.

Lo anterior indica, que la generación de residuos líquidos se verá aumentada en un 6%, respecto a lo que se descarga actualmente, no existiendo un cambio significativo respecto a la situación base. Cabe mencionar que el Complejo Industriales PF3, cuenta con una Factibilidad Sanitaria Aprobada por 6,00 L/s, lo que no se verá afectado por la entrada en operación del Proyecto, ya que la cantidad de residuos líquidos descargados al alcantarillado será 5,87 L/s.

7.5. Residuos Sólidos:

Los residuos sólidos que se producirán durante la fase de construcción, corresponderán a residuos domiciliarios y propios de la construcción, tales como, despuntes de madera, plásticos, cartón, escombros, entre otros. Dichos residuos, serán dispuestos en un lugar designado dentro de la instalación de faena, para ser retirados y dispuestos en un lugar que cuente con las autorizaciones correspondientes.

En relación con los residuos peligrosos (RESPEL) que se producirán durante la fase de construcción, provendrán de las mantenciones de las

maquinarias y/o equipos. No obstante, las mantenciones se efectuarán fuera de la Planta en un lugar que cuente con las autorizaciones correspondientes. Con respecto a la fase de operación del Proyecto, se generarán residuos tales como asimilables a domiciliarios como restos de film y cartón; residuos industriales no peligrosos como decomisos y lodos DAF; además de residuos reciclables como papeles y residuos administrativos. Al respecto, las cantidades de generación de residuos sólidos y su manejo se observa en la siguiente Tabla.

Tipo Residuo	Clasificación	Cantidad [kg/día]	Almacenamiento transitorio	Disposición Final
Residuos Industriales No Peligrosos	NP	8,3	En contenedores en sala de basura autorizada en el Complejo PF3	Lugar Autorizado
Residuos Peligrosos	P	0,1	En bodega RESPEL autorizada en complejo PF3	Lugar Autorizado
Residuos Asimilables a Domiciliarios	NP	15,3	En contenedores en sala basura autorizada en Complejo PF3	Relleno Sanitario
Residuos Reciclables	NP	10,2	En contenedores en sala de basura autorizada en el Complejo PF3	Lugar autorizado

Los residuos sólidos que se producirán durante la fase de construcción, corresponderán a residuos domiciliarios y propios de la construcción, tales como, despuntes de madera, plásticos, cartón, escombros, entre otros. Dichos residuos, serán dispuestos en un lugar designado dentro de la instalación de faena, para ser retirados y dispuestos en un lugar que cuente con las autorizaciones correspondientes. Con respecto a los residuos peligrosos (RESPEL) que se producirán durante la fase de construcción, provendrán de las mantenciones de las maquinarias y/o equipos. No obstante, las mantenciones serán efectuadas fuera de la Planta en un lugar que cuente con las autorizaciones correspondientes. En relación a la fase de operación del Proyecto, se generarán residuos tales como asimilables a domiciliarios como restos de film y cartón; Residuos Industriales No Peligrosos como decomisos y Lodos DAF; además de residuos reciclables como papeles y residuos administrativos. Al respecto, las cantidades de generación de residuos sólidos y su manejo se observa en la siguiente Tabla.

Tipo, cantidad y manejo de residuos sólidos durante la fase de operación del Proyecto.

Tipo Residuo	Clasificación	Cantidad [kg/día]	Almacenamiento transitorio	Disposición Final
Residuos Industriales No Peligrosos	NP	199,9	En contenedores en sala de basura autorizada en el Complejo Industrial PF3	Lugar Autorizado
Residuos Peligrosos	P	6,7	En bodega RESPEL autorizada en Complejo Industrial PF3	Lugar Autorizado
Residuos Asimilables a Domiciliarios	NP	386,1	En contenedores en sala basura autorizada en Complejo Industrial PF3	Relleno Sanitario
Residuos Reciclables	NP	160,6	En contenedores en sala de basura autorizada en el Complejo Industrial PF3	Lugar autorizado

En la siguiente Tabla se presenta la generación de residuos sólidos actuales en el Complejo Industrial y la cantidad proyectada con la incorporación de la segunda línea de hamburguesas en la Planta Elaborados Cárnicos.

Generación de Residuos Sólidos en el Complejo Industrial.

Tipo de residuos sólidos	Residuos Sólidos [kg/dfa]		
	Declarado en Mod. DIA (Según RCA N°188/2014)	Complejo Industrial PF3 (Según RE N°27/2020)	Complejo Industrial PF3 + Proyecto
Residuos Industriales No Peligrosos	2.177	1.370,1	1570
Residuos Peligrosos	26	24,0	30,7
Residuos Asimilables a Domiciliarios	3.810	2.513,4	2899,5
Residuos Reciclables	2.259	1.686,4	1847,0
TOTAL	8.272	5.594	6347,1
		% Aumento	13%

De lo anterior se observa que, la generación de residuos que provendrá de la implementación de la segunda línea de hamburguesas representa un aumento del 13% de lo informado en la RE N°27 del 2020. Al mismo tiempo, la generación de residuos del Proyecto, no involucra un aumento de acuerdo a lo declarado en la DIA de "Modificación del Complejo Industrial PF 3", aprobada mediante la RCA N°188/2013. Cabe destacar que si bien los RESPEL se verán aumentados en cuanto a la DIA, el 11 de octubre del 2016 se autorizó mediante la Consulta de Pertinencia "Construcción de Bodegas Servicios PF" aprobada mediante la RE N° 84/2016, la construcción de la bodega RESPEL con 35 m², la cual tiene una capacidad de 27.321 kg/año según Res. Sanitaria N°3171/2017, por lo que el "Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos" no genera un incremento de Residuos Peligrosos en relación a la cantidad autorizada.

7.6. Flujo Vial

Respecto a la fase de construcción, se estima un aumento total del flujo vehicular de 216 Camiones que trasladarán los insumos necesarios para la construcción del Proyecto, así como los residuos generados, en los 10 meses de duración que contempla dicha fase. Lo anterior, resulta no significativo si se considera que el periodo de construcción es acotado local y temporalmente. En relación con la fase de operación, el flujo vial, se verá aumentado con la implementación del Proyecto, según se observa en la siguiente Tabla.

Aumento vehicular considerado por el Proyecto en su fase de Operación

Transporte	N° Vehículos	Tipo de Vehículo
Insumos	14	Camión de Carga 4C
Productos Terminados	18	Camión de Carga 4C

8. Que, la Ley N° 19.300 sobre Bases Generales del Medio Ambiente, establece en su artículo 8° que los proyectos o actividades indicadas en el artículo 10 de este cuerpo normativo, sólo podrán ejecutarse o modificarse previa evaluación de su impacto ambiental, cuestión pormenorizada en el artículo 3° del D.S. 40/2012 del Ministerio del Medio Ambiente, Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental.
9. Que, a mayor abundamiento, el artículo 2 literal g) del D.S. N° 40/2012 del Ministerio del Medio Ambiente, Reglamento del SEIA, define el concepto "modificación de proyecto o actividad" como "*realización de obras, acciones o medidas tendientes a intervenir o complementar un proyecto o actividad, de modo tal que éste sufra cambios de consideración. Se entenderá que un proyecto o actividad sufre cambios de consideración cuando:*

g.1. Las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad constituyen un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del presente Reglamento.

g.3. Las obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad modifican sustantivamente la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad.

10. Que, el Artículo N°3 del D.S. N°40/2012, Reglamento del SEIA, establece las actividades o proyectos que deben evaluarse ambientalmente en cualquiera de sus fases. A este respecto es dable manifestar desde ya que el proyecto o actividad propuesta no dice relación con ningún literal del Reglamento del SEIA, según se explicará más adelante.
11. Que, según la letra c), Punto N°1, Anexo N°1 “Criterios para decidir sobre la pertinencia de someter al sistema de evaluación de impacto ambiental la introducción de cambios a un proyecto o actividad”, anexo parte del ORD. 131456 de 2012 el cual imparte instrucciones sobre las consultas de pertinencia de ingreso de proyectos o actividades al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental, se entenderá que un proyecto o actividad sufre cambios de consideración cuando:

“...Las obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad modifican sustantivamente la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad.

A efectos de determinar si se ha modificado de manera “sustantiva” los impactos ambientales del proyecto o actividad, deberá considerarse, entre otros aspectos, la posible generación de impactos a consecuencia de:

La ubicación de las obras o acciones del proyecto o actividad.

La liberación al ecosistema de contaminantes generados directa o indirectamente por el proyecto o actividad.

La extracción y uso de recursos naturales renovables, incluidos agua y suelo,

El manejo de residuos, productos químicos, organismos genéticamente modificados y otras sustancias que puedan afectar el medio ambiente.

Cabe señalar que el presente criterio solamente aplica respecto de proyectos o actividades que cuenten con una o más resoluciones de calificación ambiental favorable...”

12. Que, sobre la base de la información tenida a la vista y los criterios expresados anteriormente, es posible concluir que el Proyecto no constituye un cambio de consideración en los términos definidos por el artículo 2° letra g) del RSEIA, en atención a las siguientes consideraciones:

12.1. Que, en relación a establecer si los cambios consultados se enmarcan en alguna de las situaciones descritas en el artículo 3° del RSEIA, podemos concluir que la ejecución del proyecto “Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos”, no constituye una actividad o proyecto listado en el Art. 3°, pues al analizar el literal k), el proyecto contempla la incorporación de una segunda línea de producción de hamburguesas al interior de la Planta Elaborados Cárnicos, el cual se emplazará al interior de una infraestructura disponible del Complejo PF3. La potencia requerida por el Proyecto corresponde a 1.376 KVA, no superando el umbral establecido en la normativa aplicable.

Por otro lado, el literal h.2 indica que: “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 este tipo de fuente (...)”. En cuanto al primer supuesto, este no aplica, en

atención a que estamos en presencia de una nueva línea de producción de hamburguesas que se instalará en la infraestructura existente y disponible en el Complejo Industrial PF3, correspondiente a la Planta de Elaborados Cárnicos, la cual posee una superficie de 5.011m². Por su parte, en relación al literal h.2 del artículo 3 del RSEIA, se descarta su aplicabilidad dado que la Planta no calificaría como instalación industrial 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 este tipo de fuente (...)", Por lo tanto, el proyecto no cumple con lo preceptuado en el literal h.2 del RSEIA.

12.2. Que, en relación al análisis del artículo 2° letra g.3 del RSEIA, no se han identificado modificaciones sustantivas en la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad evaluados en el proceso de calificación ambiental de la DIA del proyecto "Construcción de Planta Industrial Planta 3", que fue calificado ambientalmente favorable mediante RCA N°87/2008, de fecha 13 de mayo de 2008 y de sus posteriores modificaciones consignadas en el Vistos 2 de la presente Resolución. En efecto, el proyecto se instalará en la infraestructura disponible en el Complejo PF3. Por otro lado, no considera una alteración significativa, directa y/o indirecta, en la liberación de contaminantes al ecosistema. Por otra parte, el proyecto no considera la extracción y uso de recursos renovables que puedan considerarse una modificación sustantiva de los impactos ambientales del proyecto original y sus modificaciones aprobadas. Finalmente, respecto de los residuos generados, éstos son gestionados adecuadamente según la normativa vigente, con todos los resguardos necesarios para no generar efectos negativos sobre el medio ambiente y no considera el manejo de productos químicos, organismos genéticamente modificados y otras sustancias que puedan afectar el medio ambiente. Por tanto, los cambios descritos no modifican sustantivamente la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales identificados para los Proyectos Aprobados.

13. Que, en virtud de lo precedentemente expuesto,

RESUELVO:

PRIMERO: Que, el proyecto denominado "*Aumento de Producción Línea Hamburguesas, PF Alimentos*", presentado por medio de una consulta de pertinencia de ingreso de fecha 20 de abril de 2020, por el Sr. Max Besser Jirkal, en representación de Productos Fernández S.A., ante el Servicio de Evaluación Ambiental Región del Maule, **no requiere ingresar al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (SEIA) de forma obligatoria,** según lo dispuesto en los considerandos de la presente Resolución Exenta.

SEGUNDO: La validez del presente pronunciamiento queda supeditada a la mantención de las condiciones de la consulta, debiendo cualquier alteración ser consultada a este Servicio.

TERCERO: Sin perjuicio, de lo indicado en los resueltos anteriores, el proyecto deberá cumplir con la normativa ambiental aplicable y deberá realizar las gestiones de autorizaciones sectoriales y de los procedimientos administrativos ante los órganos de administración del Estado con competencia en la materia, en lo pertinente, previo a la ejecución de la actividad y desarrollo de las obras civiles, que se relacionan con el proyecto.

CUARTO: Conforme al artículo 52 de la Ley N° 19.300, el incumplimiento de la normativa ambiental constituye una presunción de responsabilidad del autor del daño ambiental.

QUINTO: Téngase en consideración que el presente acto no es susceptible de modificar, aclarar, restringir o ampliar las Resoluciones de Calificación Ambiental relacionadas con el proyecto o actividad original, ni tampoco tienen mérito de resolver la evaluación ambiental de una modificación al mismo, sino tan sólo determinar que los cambios a que se refiere la consulta no deben ser sometidos necesariamente a evaluación de impacto ambiental, por no ser de consideración.

SEXTO: Se hace presente que procede en contra de la presente resolución los recursos administrativos establecidos en la Ley N° 19.880, esto es, los recursos de reposición y jerárquico, ambos regulados en el artículo 59 de la misma Ley, sin perjuicio de las demás formas de revisión de los actos administrativos que procedan. El plazo para interponer dicho recurso es de 5 días contados de la notificación del presente acto, sin perjuicio de la interposición de otros recursos que se estimen procedentes. Se hace presente que conforme al artículo 22 de la Ley N° 19.880, *“los interesados podrán actuar por medio de apoderados, entendiéndose que éstos tienen todas las facultades necesarias para la consecución del acto administrativo, salvo manifestación expresa en contrario. El poder deberá constar en escritura pública o documento privado suscrito ante notario”*. En caso de que el recurso sea interpuesto por el representante legal del titular del proyecto, se deberá acompañar fotocopia legalizada de la escritura pública donde conste tal calidad y el certificado de vigencia de los poderes, el que no podrá tener una antigüedad superior a seis meses a la fecha de su presentación.

SEPTIMO: Que, este pronunciamiento ha sido elaborado sobre la base de los antecedentes proporcionados por el Sr. Max Besser Jirkal, en representación de Productos Fernández 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 al 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.

OCTAVO: Publíquese el presente acto en el expediente electrónico de la consulta de pertinencia de ingreso al SEIA.

ANÓTESE, NOTIFÍQUESE POR CARTA CERTIFICADA Y ARCHÍVESE.

RENE ALEJANDRO CHRISTEN FERNANDEZ
Director Regional Servicio Evaluación Ambiental
Región del Maule.

ONM /onm
Distribución

- Sr. Max Besser Jirkal, representante de Productos Fernández S.A. 11 Oriente N°1470, Talca. Correo electrónico: max.besser@pfalimentos.cl
- C.C.:**
- Superintendencia de Medio Ambiente.
- Alcalde I. Municipalidad de Talca
- Archivo SEA, Región del Maule.

