

Aspectos ambientales y laborales:

Se trata de un proyecto de categoría B según la Política de Sostenibilidad Ambiental y Social de la CII porque puede tener como resultado ciertos efectos que pueden evitarse o mitigarse siguiendo normas de desempeño, directrices y criterios de diseño generalmente reconocidos. Los principales aspectos ambientales y laborales relacionados con el Proyecto son: eficiencia en el uso de recursos y prevención de la contaminación, trabajo y condiciones laborales, salud y seguridad de la comunidad.

IDEAL es una empresa dedicada a la captura y procesamiento de atún y procesamiento de sardina, para producción de conservas para el mercado exportador. La empresa tiene su planta industrial en la ciudad de Manta, Ecuador, y opera 3 barcos propios con los cuales abastece aproximadamente el 80% de sus necesidades actuales de atún. El tercero de los barcos de la flota pesquera de IDEAL (el buque Cabo Marzo) fue recientemente adquirido con su cupo internacional de pesca y refaccionado para alcanzar los estándares de seguridad de los otros barcos de la flota. Además IDEAL se abastece de otros proveedores del mercado local y en determinadas oportunidades con materia prima de importación. En el caso de la sardina, equivalente a aproximadamente el 10% de su producción, IDEAL se abastece totalmente de pescadores locales artesanales. Todo el pescado de origen local que procesa IDEAL cuenta con la certificación de captura legal otorgada por la Subsecretaría de Recursos Pesqueros.

Gestión ambiental, permisos y certificaciones: La planta de procesamiento de IDEAL cuenta con Permiso de Funcionamiento otorgado por el Ministerio de Salud Pública, Licencia Ambiental otorgada por el Ministerio del Ambiente, y Permiso del Gobierno Municipal del Cantón Montecristi. Bajo la Licencia Ambiental la empresa se compromete a cumplir con el Plan de Manejo Ambiental presentado. Dicho plan está sujeto a auditorías de cumplimiento periódicas.

La planta está certificada HACCP y BASC. Para exportar productos a algunos mercados europeos, particularmente a clientes en el Reino Unido y Alemania, la empresa está evaluando la conveniencia de contar con certificaciones específicas para la industria alimenticia como IFS (International Featured Standards) y BRC (British Retail Consortium).

Uso y conservación del recurso pesquero: La captura del atún con fines comerciales en el Océano Pacífico Oriental está regulada por un sistema de cupos administrado por la Comisión Interamericana del Atún Tropical (CIAT), integrada por 22 países entre los cuales se incluye Ecuador. El área de pesca administrada por CIAT surge de la Convención de Antigua vigente desde 2010, que reemplazó la Convención de 1949, y se encuentra comprendida entre los paralelos 50° norte y sur, el meridiano 150° oeste y el continente americano. Los cupos de captura se distribuyen entre los países integrantes de la CIAT. A su vez cada buque debe contar con un cupo de pesca correspondiente a uno de los países miembros. En cada marea los buques con capacidad superior a 400 toneladas deben llevar un observador independiente, designado por CIAT, que controla la captura, así como fiscaliza la incidencia de captura de otras especies no objetivo (delfines, tortugas, tiburones, etc.). Dentro de la CIAT, Ecuador cuenta con aproximadamente el 50% de la flota y el 40% de los cupos de pesca. La pesca comercial del atún se concentra principalmente en 3 especies de las cuales 2 representan aproximadamente el 90% de la captura en volumen: barrilete (skipjack) y aleta amarilla (yellow fin). Para preservar el recurso la CIAT establece una serie de medidas: veda anual de 62 días para cada buque a cumplirse dentro de dos períodos anuales, zonas de captura restringida en determinados períodos del año, moratoria al ingreso de nuevos barcos, prohibición de descartes, entre otras.

El buque Cabo Marzo recientemente adquirido por IDEAL tiene asociado un cupo de pesca de origen nicaragüense que fue transferido a Ecuador, bajo las normas de la CIAT.

Los países que integran la CIAT, han suscrito el Acuerdo sobre el Programa Internacional para la Conservación de los Delfines (APICD) con el objetivo de reducir la mortandad incidental de delfines al mismo tiempo que asegura la sostenibilidad de las poblaciones de atún reduciendo la captura de juveniles y especies no objetivo. IDEAL cuenta con la certificación APICD Dolphin Safe en sus productos, otorgado por CIAT.

Abastecimiento de agua y manejo de efluentes líquidos: La planta industrial de IDEAL se abastece de agua a través de la Empresa Pública Aguas de Manta (EPAM). Para ello cuenta con una conexión a la red pública la cual es suplementada por abastecimiento mediante camiones tanque. Además cuenta con un pozo que abastece agua para el aseo de la planta.

El principal contaminante del efluente es carga orgánica. La planta de tratamiento es externa a la planta de proceso y pertenece a una empresa vinculada a IDEAL (Rehimansa). La recolección de aguas servidas en planta, unos 30 m³ diarios, se realiza por medio de canaletas hacia el alcantarillado interno, de donde son enviadas a la poza de tratamiento para la eliminación de sólidos gruesos. De allí se impulsa el agua residual mediante una bomba hacia las piscinas de oxidación de Rehimansa. La eliminación de los sólidos en suspensión se realiza mediante un proceso de flotación, para lo cual se inyecta aire para oxigenar el agua logrando separar grasas, aceites y sólidos generándose una capa gruesa de residuos en la superficie de las piscinas. Para acelerar el proceso de biodegradación se agrega un prebiótico que nutre y potencia la acción de las bacterias benéficas. Mediante agregado de ozono se termina de acelerar el proceso de oxidación. El agua tratada se utiliza para riego de árboles en un predio de la empresa.

Emisiones atmosféricas y ruido: Los generadores de vapor utilizan combustible diésel. Se controla que la combustión sea limpia lo cual se ratifica mediante análisis atmosféricos.

Existe el riesgo de generación de malos olores producto de la descomposición de las aguas residuales en las piscinas de oxidación. Para ello es necesaria la realización de adecuados mantenimientos y control sobre el proceso de tratamiento, así como el análisis periódico de la calidad del agua que está siendo tratada.

La planta cuenta con varios equipos de refrigeración y aire acondicionado, de distinta antigüedad. Si bien la reposición de equipos se viene realizando con unidades que utilizan refrigerantes ecológicos que no dañan la capa de ozono, existen aún 4 unidades en funcionamiento con refrigerantes que están siendo retirados del mercado (R-22). La CII solicitará a la empresa la elaboración de un cronograma de sustitución de dichos equipos que permita la eliminación de estos en un plazo aceptable.

Los niveles de ruido establecidos en las diferentes áreas de la planta de IDEAL presentan impactos sonoros poco significativos, pero que pueden afectar la salud y la capacidad auditiva de los trabajadores, por lo cual es necesario ejercer medidas de control sobre las fuentes sonoras o dotar al personal de elementos de protección personal.

Manejo de residuos sólidos y semi-sólidos, productos y residuos peligrosos: En el proceso de producción se producen desperdicios sólidos y semi-sólidos (vísceras, pellejo, espinas, cabezas, etc.). Los residuos que se generan son principalmente de tipo orgánico los cuales tienen en su mayoría valor comercial. Estos son recogidos, recuperados y comercializados. Los desechos en la limpieza de las trampas de sólidos también son recuperados para la venta, lo que ayuda en parte a reducir la carga orgánica de las aguas residuales. IDEAL no tiene una planta de recuperación de grasa y proteína, pero lo hace a través de una empresa vinculada (Galdecum S.A.).

Los residuos que no tienen valor comercial se destinan al botadero municipal, para lo cual cuentan

con el permiso del Gobierno Municipal del Cantón Montecristi.

IDEAL se encuentra registrada ante el Ministerio del Ambiente como generadora de residuos peligrosos. Para la disposición de dichos residuos (reactivos de laboratorio, aceites y combustibles contaminados, sólidos contaminados con hidrocarburos, baterías, neumáticos, etc.) cuentan con un contrato de transporte, destrucción y tratamiento con una empresa licenciada (Incinerox).

IDEAL está registrada ante el Consejo Nacional de Control de Sustancias Estupefacientes Psicotrópicas (CONCEP) por el uso de reactivos e insumos controlados bajo la lista de precursores químicos para la industria de estupefacientes.

Salud y seguridad en el trabajo: IDEAL cuenta con un Reglamento Interno de Trabajo aprobado por la Dirección Regional del Trabajo del Ministerio de Relaciones Laborales. Dicho reglamento establece las obligaciones de los trabajadores y la empresa, las formas de comportamiento obligatorias así como las sanciones por incumplimientos.

El Programa de Emergencias de la compañía establece las etapas de preparación antes que ocurra la emergencia, respuesta durante la emergencia y rehabilitación posterior. En cada etapa determina las responsabilidades que les corresponde a los jefes de la empresa, así como a las brigadas designadas (evacuación, primeros auxilios, incendios, orden y seguridad, comunicaciones). A su vez determina instrucciones de coordinación, administrativas y logísticas.

El Plan de Gestión Ambiental de la empresa cuenta con un programa de salud ocupacional cuyo objetivo es preservar y crear una cultura de seguridad y salud en los trabajadores. Entre otros aspectos este programa enumera acciones asumidas por la empresa en el momento de su aprobación:

- Señalización de las áreas dentro de las cuales deba utilizar equipo con protección
- Capacitación al personal sobre seguridad industrial
- Reportes de incidentes y accidentes y su evaluación
- Control de riesgos profesionales

Todos los accidentes e incidentes deben reportarse al supervisor y al coordinador de seguridad.

Entre ellos se incluyen:

- Lesiones Industriales
- Accidentes que involucren vehículos a motor
- Fuego o explosiones
- Daños a la propiedad
- Robos
- Derrames
- Sabotajes
- Deterioros de producto

La planta cuenta con sistemas de combate de incendio mediante extintores portátiles. Los tanques de combustible son aéreos con bermas de protección para casos de derrames. Existe un sistema de alarma con pulsadores distribuidos por planta.

La empresa cuenta con un comité paritario de seguridad integrado por 3 representantes de los trabajadores y 3 designados por la empresa, que se reúne mensualmente. A su vez, cada barco tiene un subcomité de seguridad y salud. Los tripulantes de las embarcaciones deben tener su matrícula, para lo cual deben tomar los cursos de capacitación ofrecidos por la Armada Ecuatoriana: curso de la Organización marítima Internacional (OMI), curso de sobrevivencia en el mar y curso de seguridad. La flota pesquera debe cumplir las normas ecuatorianas de seguridad. Sin perjuicio de

ello, Ecuador está analizando la aprobación de legislación específica relacionada con la seguridad de navegación para la flota pesquera.

Prácticas laborales: IDEAL cumple la legislación laboral ecuatoriana y actualmente cuenta con unas 425 personas en su planilla laboral. Los trabajadores reciben las prestaciones de ley y cobertura médica del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social (IESS) que cubre a los familiares dependientes. La empresa solamente contrata trabajadores que tienen la mayoría de edad para trabajar, cumpliendo la normativa laboral nacional. Actualmente no existe sindicato, pero los trabajadores tienen libertad para asociarse a uno si lo desean. Existe un médico en planta para atender casos de urgencia así como dar recomendaciones en temas de salud e higiene ocupacional.

Control y seguimiento: IDEAL elaborará, a satisfacción de la CII, un Plan de Acción Ambiental y Social (PAAS) para asegurar el cumplimiento de la normativa nacional y las pautas de la CII con respecto a los aspectos medioambientales y de seguridad e higiene laboral. El PAAS incluirá, entre otros temas, la obligación de cumplir con el Plan de Manejo Ambiental propuesto al Ministerio de Ambiente, así como mejorar algunos aspectos relacionados con la seguridad industrial y establecer un cronograma de sustitución de equipos de refrigeración que utilizan refrigerantes que dañan la capa de ozono. Asimismo incluirá la preparación de un informe anual con información sobre la implementación de dichos compromisos y el seguimiento de parámetros ambientales y de seguridad laboral.