

ACTA DE INSPECCION AMBIENTAL

1. ANTECEDENTES			
1.1 Fecha de Inspección: 2 de septiembre de 2020		1.2 Hora de inicio: 16:18 horas	1.3 Hora de término: 18:30 horas
1.4 Identificación de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: Pesquera Quintero		1.5 Fase de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: En operación	
1.6 Ubicación de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada : Avda. 21 de mayo N° 1057, Quintero			
1.7 Titular de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: Pesquera Quintero S.A.		Domicilio: Avda. 21 de mayo N° 1057, Quintero	
RUT o RUN: 91.374.000-9	Teléfono: 32-2324719, 32-2324709	Correo electrónico: Andres.quintanilla@pesqueraquintero.com	
1.8 Representante Legal de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: Stefan Koper Morozin		Domicilio: Avda. 21 de mayo N° 1057, Quintero	
RUN: 16.300.626-K	Teléfono: 32-2324701	Correo electrónico: Stefan.koper@pesqueraquintero.com	
1.9 Encargado o Responsable de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada durante la Inspección: Andres Quintanilla Goubet		Domicilio: Avda. 21 de mayo N° 1057, Quintero	
RUN: 11.359.295-8	Teléfono: 32-2324703	Correo electrónico: Andres.quintanilla@pesqueraquintero.com	
1.10 Encargado o Responsable de la actividad fiscalizada participa en la Inspección Ambiental: SI <input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> NO _____			

2. MOTIVO DE LA ACTIVIDAD DE FISCALIZACIÓN (Marque con x según corresponda)

2.1 Programada: <input checked="" type="checkbox"/>	2.2 No programada:_____
	Motivo: Denuncia _____ Oficio _____ Otro _____ (Detallar motivo brevemente)

3. MATERIA ESPECÍFICA OBJETO DE LA INSPECCIÓN AMBIENTAL

Estado operacional de proyecto
Sistema de tratamiento de Riles

4. INSTRUMENTOS DE CARÁCTER AMBIENTAL QUE REGULAN LA ACTIVIDAD FISCALIZADA

RCA N° 7/2000

5. OPOSICIÓN AL INGRESO

5.1 Existió Oposición al Ingreso:	En caso de existir oposición al ingreso por parte del fiscalizado, se debe describir las circunstancias o acontecimientos ocurridos que impiden la realización de la inspección ambiental: SI _____ NO _____ X _____
5.2 Se solicitó auxilio de Fuerza Pública para el Ingreso a la Actividad Fiscalizada:	En caso de requerirse auxilio de la fuerza pública y no poder contactarse con el Superintendente o el Fiscal de la SMA, mencionar los fundamentos de la decisión tomada por el funcionario de la SMA: SI _____ NO _____ X _____ (Solo SMA)

6. ASPECTOS RELATIVOS A LA EJECUCIÓN DE LA INSPECCIÓN AMBIENTAL

6.1 Se ejecutó la Reunión Informativa: SI _____ X _____ NO _____ (En caso de que la respuesta sea negativa, indicar las causas que motivaron dicha situación en el numeral 7 de la presente acta)

En caso de que la respuesta sea afirmativo, responder lo siguiente:

- | | |
|--|---------------------------|
| a) Se informaron las materias objeto de la fiscalización | SI _____ X _____ NO _____ |
| b) Se informó la normativa ambiental pertinente | SI _____ X _____ NO _____ |
| c) Se informó el orden en que se llevaría a cabo la inspección | SI _____ X _____ NO _____ |
| d) Se explicó brevemente los métodos que se usarían para documentar y registrar el estado en que se encuentra la Unidad Fiscalizable | SI _____ X _____ NO _____ |

6.2 Actividades de Inspección realizadas (Marque con x según corresponda)

Inspección Ocular: _____ X _____	Captura Fotográfica: _____ X _____	Toma de Muestras: _____	Otras:
Mediciones: _____	Representación Gráfica: _____	Encuestas o Entrevistas: _____ X _____	

6.3 Existió colaboración por parte de los fiscalizados: SI _____ X _____ NO _____

(En caso de ser negativo, se debe fundamentar los hechos en el numeral 7 del presente Acta)

6.4 Existió trato respetuoso y deferente hacia los fiscalizadores: SI X NO _____
(En caso de ser negativo, se debe fundamentar los hechos en el numeral 7 del presente Acta)

7. OBSERVACIONES ASOCIADAS A LA EJECUCIÓN DE LA INSPECCIÓN AMBIENTAL

Durante la inspección ambiental, se constata que la planta de tratamiento de efluentes se encuentra operativa.

8. HECHOS CONSTATADOS Y/O ACTIVIDADES REALIZADAS

Se concurre a la Unidad Fiscalizable Pesquera Quintero S.A., para verificar el estado operacional del proyecto "Habilitación Sistema de Tratamiento de Aguas Industriales ", aprobado mediante RCA N° 7/2000, y aspectos de funcionamiento del sistema de tratamiento de Riles.

Siendo las 16:18 horas, se realiza reunión de inicio en dependencias de la oficina administrativa de Gerencia, con la participación de Sr. Andrés Quintanilla, Gerente de Producción de Pesquera Quintero, a quien se le informa el motivo y objeto de la actividad de inspección ambiental.

A las 16:25 horas, se inicia visita en terreno a la planta de producción y planta de tratamiento de Riles, para verificar las materias relevantes objeto de fiscalización.

Sala de Producción

De acuerdo a lo indicado por Sr. Andrés Quintanilla, en un sector externo a la Sala de Procesos (hacia el norte), existen 6 estanques de suministro de agua para la sala de proceso, correspondientes a 3 estanques de agua salada y 3 estanques de agua dulce, de los cuales, la entrega de dichas aguas convergen en un ducto para cada uno, observando que este atraviesa el terreno del establecimiento y se incorpora al galpón de la Sala de Producción.

Se visita en primera instancia, la Sala de Producción, en la cual el Sr. Andrés Quintanilla, informa que esta se encuentra con una condición normal de operación en la producción de productos. Al momento de la inspección, se observa que sala de recepción de insumos se encuentra vacía sin insumos y productos a su interior.

Al respecto, Sr. Quintanilla indica que la planta se encuentra en proceso de término de la línea de producción e inicio de actividades de limpieza asociadas a esta.

Coordenadas UTM, de Sala Producción:

263.432 m E

6.370.544 m S

De la visita al interior de la sala de procesos, se constata labores de limpieza mediante barrido con agua (mediante manguera), la cual es aplicado por personal de la empresa al suelo en forma de barrido. Se observa que en piso, en el centro de la sala, existe rejilla tipo sumidero, a la cual se incorporan las aguas residuales producto de los trabajos de limpieza realizados.

En el sector, Sr. Quintanilla indica que como proceso general realizado en la sala, se inicia con la recepción del producto desde naves, el cual es ingresado, luego se realiza cocción, enfriamiento en 3 procesos, luego descolado (pelado) y finalmente limpieza y sanitización del área de producción.

Como resultado de dicho proceso productivo, las aguas de limpieza residuales son conducidas la interior del canal y se incorporan hasta el pozo de recepción.

Del proceso de "desculado" de crustáceos (camarones y langostinos) se generan residuos sólidos correspondientes a cascarones de estos productos, los que son recuperados y dispuestos al interior de cajas de plásticos (20 kg), transportados en paleta de carga y finalmente almacenados temporalmente, en Bins plásticos de 500 kgs., los cuales se mantienen fresco y enfriado con hielo a su interior y cubiertos.

En la inspección, se constata a un costado del acceso a la sala producción, cercano al sitio 1 donde se recepciona la materia prima desde naves, un acopio de 4 bins plásticos (500 kgs), observando que en su interior poseen capas de hielo que cubren totalmente los residuos de descolados recuperados. Se observa que uno de los bins existentes, contiene restos de cascarras de colas, sobre la superficie de hielo.

Se consulta respecto a la frecuencia de retiro y disposición de estos residuos, a lo cual, el Sr. Quintanilla indica que estos son retirados 2 veces por semana, los días miércoles y viernes, por la empresa Fiordo Austral S.A.

Planta de Tratamiento de Riles

Considerando N° 3

Pozo recepción 5 m³

Se constata que, posterior a la línea de conducción de aguas residuales, a la salida de la sala de producción, se localiza al interior del pasillo de tránsito, un estanque con cubierta metálica con el pozo de recepción de aguas residuales, de una capacidad de 5 m³.

Se observa que dicho pozo, se encuentra en funcionamiento, el cual posee una bomba de corte (de nivel). Según informa Sr. Quintanilla, esta unidad recibe las aguas residuales de limpieza de piso y de procesos de descarte de producto, las que son ingresadas al sumidero (rejilla) por medio de gravedad. Al interior de este, se observa leve presencia de espuma y grasa sobrenadante, con una baja carga de nivel de aguas contenidas.

En el sitio, no se perciben olores molestos generados de esta instalación.

Tratamiento primario de filtración

Se constata que la descarga del pozo de recepción, conecta con un ducto de PVC, la cual ingresa a una bomba centrífuga, por medio de la cual, impulsa estas aguas residuales hacia una estructura metálica (tipo cajón) correspondiente al primer filtro mecánico de filtración de residuos sólidos existentes en el tratamiento del efluente.

Al respecto, se aprecia que dicha estructura de filtración, se sitúa en una sala contigua a la bomba y sala recepción.

De la inspección de la citada unidad de tratamiento, se evidencia que el agua residual (efluente) es ingresada al cajón por medio del ducto PVC desde su parte superior, y descarga desde dicha altura, escurriendo en forma de cascada. Las aguas son filtradas y se desplazan por una malla porosa de polietileno y bandejas metálicas, de las cuales, se retiene una fracción de sólidos.

Según indica Sr. Quintanilla, el sistema de tratamiento con filtración, corresponde una instalación elaborado por el mismo titular, la cual, no corresponde a la marca y modelo indicada en la evaluación ambiental del proyecto.

Se observa que las aguas que escurren del sistema de filtrado mecánico y por gravedad, son depositadas en una pileta de recepción, y por medio de una bomba son impulsadas al resto de las unidades de tratamiento de efluente, situado en un segundo piso de la planta (azotea).

Se constata que las aguas descargadas en la pileta, presencia de una delgada película de partículas residuales sobrenadante,

de coloración rojiza y anaranjada, a lo cual, el Sr. Quintanilla indica que esta fracción correspondería a un remanente menor de las cáscaras de crustáceos que no lograron ser retenidas en la filtración de este sistema.

Flotación de aceites y grasas

Desaguado de espumas

En relación a estas 2 unidades de tratamiento de efluentes, al titular indica que a la fecha estos sistemas no son utilizados actualmente en el proceso de tratamiento, debido a que la empresa recupera la generación de residuos de aceites y grasas, y espuma, mediante los sistemas de aireación con difusores de aire disuelto con oxígeno.

Asimismo, aclara que con la descarga y caída vertical del efluente en el sistema de filtración primaria, se retiene una fracción de sólidos y grasas formadas, y contribuye además a la aireación de las aguas residuales.

Respecto a la remoción de Aceites y Grasas, Sr. Quintanilla aclara que estas son recuperadas de los procesos de filtración mecánica existentes, los que se tratan en el sistema decantador primario y secundario.

De acuerdo a lo constatado en la inspección, y lo indicado por Sr. Quintanilla, se tiene lo siguiente:

- El establecimiento no posee ni opera un sistema de flotación de aceites y grasas, los cuales no son recuperados mediante algún mecanismo de desaguado y dispuesto en tolva.
- Se observa, que se realiza una aireación constante, mediante la inyección de oxígeno a través de un compresor con tanque acumular de aire, y es suministrado por ducto PVC de 4" al estanque sedimentador N° 1.
- Se verifica además, que se el titular realiza un flujo de recirculación de las aguas tratadas, entre los sedimentadores N° 1, N° 2 y N° 3, que de acuerdo a lo aclarado por Sr. Quintanilla, permite una mejor aireación del efluente.
- Se indica que los aceites y grasas que se generen, son recuperados de la bandeja de retención en filtro primario (mecánico) y del filtro secundario (canastillo metálico) que contiene al ingreso del caudal en el sedimentador N° 1.

Se consulta respecto al desaguado de espumas y su secado en canchas de secado, a lo cual, Sr. Quintanilla indica que hace unos 10 años aproximadamente que este sistema y tratamiento de las espumas no es utilizado en la planta.

Se informa que la antigua cancha de secado, se encontraba situada en un área de la azotea del edificio (2do piso), la cual dejó de operarse debido a motivos sanitarios, la presencia de aves, problemas en la limpieza y dado que esta dejó de cumplir su función. Se indica, que originalmente la espuma generada era succionada mediante tubería y bomba, luego depositada en un bandejón, donde finalmente se solidificaba y secaba mediante evaporación al ambiente.

Sistema de Decantación y cloración

Se visita el segundo piso del establecimiento (azotea edificio), verificando las instalaciones de tratamiento de efluentes. En el sitio se observan los siguientes componentes y sistemas de tratamiento:

- Ducto de PVC, con descarga de efluente filtrado (desde primer piso) hacia pozo recepción (sedimentador N° 1).
- Tambor de polietileno (200 lts), donde se realiza recepción de efluente filtrado y mezcla con cloro dosificado.
- Tambor de acumulación de cloro líquido (Hipoclorito de Sodio, al 6%), con línea dosificadora que suministra al tambor de recepción de efluente.
- Estanque sedimentador N° 1, a nivel de suelo de azotea. (En funcionamiento)
- Canastillo metálico, que opera como segundo filtro mecánico para retención de sólidos. La estructura metálica, posee porosidad por medio de la cual decanta el agua filtrada de sólidos retenidos a su interior. (Dimensiones: 50 cm largo x 40

cm ancho x 45 cm alto, aproximadamente)

- Estanque acumulador de oxígeno, compresor y tubería PVC de 4" para suministro de aire a sedimentador N° 1.
- Tubería PVC, conectada a Sedimentador N° 1, sin descarga, la cual se conecta a bomba auxiliar de respaldo.
- Tubería PVC, conectada a Sedimentador N° 1, correspondiente a la bomba de retorno.
- Pozo Sedimentador N° 2, a nivel de suelo. (En funcionamiento)
- Pozo Sedimentador N° 3, a nivel de suelo. (En funcionamiento)
- Pozo Sedimentador N° 4, a nivel de suelo. (En desuso)

De la inspección por el sistema de tratamiento, se observa que de la descarga por el Sedimentador N° 1, se retienen en el filtro metálico (canastillo), remanentes sólidos correspondientes a restos de cáscara de camarones y langostinos, y grasas. Al respecto, Sr. Quintanilla indica que los residuos retenidos son retirados permanentemente, manteniendo la limpieza del sistema de filtro.

Durante la visita, no se perciben olores molestos que se generen como parte de dicho proceso.

Respecto al funcionamiento de los decantadores, se indica que estos corresponden a estanques rectangulares, con una leve pendiente (De E hacia W), donde los residuos sólidos se acumulan y depositan en el fondo de estos. Las aguas ingresadas, luego de la decantación, son conducidas por rebalse y se conecta con el resto de los decantadores (N° 2 y N° 3).

Se observa que los decantadores cuentan con una malla de protección (tejida) como cubierta.

En la inspección se evidencia que la cámara del Sedimentador N° 2 y N° 1 se encuentran conectados mediante una tubería PVC (con llave Venturi), a lo cual, el Sr. Quintanilla aclara que esta corresponde a una línea que permite el rebalse forzado, que succiona aguas desde el estanque N°1 para contribuir a la aireación del sistema.

Se observa además, que al interior de la cámara del Sedimentador N° 1, se introduce una tubería PVC (4"), la cual se encuentra conectada al compresor y estanque de oxígeno, constatando que se genera aireación y agitación de las aguas residuales contenidas. De dicho proceso, no se perciben olores molestos.

En relación a la limpieza de los decantadores y retiro de lodos, el Sr. Quintanilla indica que estas actividades son realizadas los días sábados, en las que se ingresa al interior de los estanques decantadores, se succiona y se retiran los residuos sólidos depositados al fondo de estos. Posteriormente a la debida limpieza, estos son almacenados en un receptáculo plástico (Bin) situado en el sector de acopio de residuos sólidos no peligrosos.

Tratamiento final

Seguidamente, se visita la sala de tránsito (primer piso), observando en altura, un ducto único de PVC (4"), el cual conduce la salida de Riles desde la azotea, y son ingresados a 2 estanques finales de retención y clarificado de Riles.

Se constata que en sala "Ex planta Harina de Crustáceo", a un costado del sitio 2, existe un Estanque Decantador de polietileno con filtro (Bioplastic) de 5.000 lt. de capacidad, para la retención de sólidos.

Según señala Sr. Quintanilla, las aguas residuales provenientes de primer sistema de tratamiento, son ingresadas y decantadas en dicho estanque, en la cual los sólidos existentes, son depositados y retenidos en el fondo del estanque, sobre una capa de gravilla.

Según lo indicado por el titular, la empresa realiza retiro de dichos residuos sólidos aproximadamente 1 vez por semestre.

Se observa que del estanque de acumulación, el agua es conducida e ingresada mediante ducto PVC hacia un estanque final, metálico, el cual posee una bandeja metálica donde son retenidos los sólidos, y el agua filtrada decanta y descarga por un ducto final, la cual, se introduce a un pozo final donde los efluentes tratados se conectan y son conducidos por gravedad hacia la cámara final.

En el punto de dicha descarga de Riles tratados, se perciben olores derivados del tratamiento y evacuación de aguas residuales, los que son percibidos en un sector acotado a la sala visitada.

Disposición final de agua tratada.

Se visita la sala de compresores, donde se evidencia la cámara final de descarga, ubicada a nivel de piso, la cual cuenta con una tapa metálica (tipo escotilla), donde los Riles tratados evacúan hacia el emisario submarino

Se indica que el último monitoreo de Riles, fue realizado por la empresa Silob, con fecha 19 de agosto de 2020, para cumplimiento de la tabla N° 4 del D.S. 90/00, siendo verificado según los registros contenidos en la bitácora de Sistema de tratamiento de Riles.

En el área de la cámara final, no se perciben olores molestos asociados a la descarga de Riles.

Lodos

Posteriormente, se visita el sitio de acopio de Residuos Sólidos No Peligrosos, consistente en un área delimitada por malla metálica, y a un costado de la pandereta de concreto que delimita el sitio del establecimiento con la vía pública. Este sitio de acopio de residuos sólidos, se encuentra aledaño al área de maestranza de la empresa.

Se evidencia que los residuos sólidos generados de todo el proceso de tratamiento de efleuentes, se encuentran almacenados, en un recipiente plástico (Bin) de una capacidad de 500 kg, el cual se observa que a su interior posee restos de sólidos secos, de coloración oscura, los que se deshidratan al ambiente, con restos de pelillos correspondiente a antenas de camarones.

Sr. Quintanilla indica que el retiro se realiza con una frecuencia aproximada cada 3 meses, dependiendo de la carga de otros residuos a retirar del establecimiento, el que es realizado por la empresa GEA.

De la visita al área, no se perciben olores molestos que se generen del acopio de estos residuos.

Res. Ex. N° 50/2020 SMA VALPO

Letra c)

De acuerdo al Requerimiento de Información, se consulta al titular respecto a la existencia de un Plan de Mantenciones, a lo cual, el Sr. Quintanilla indicó que esta documentación existe en la planta, no obstante, no se encuentra disponible al momento de la inspección.

Adicionalmente, se consulta y requiere los registros de chequeo diario de inspección y mantención, realizado mensualmente (entregados hasta Junio de 2020), que sean actualizados hasta agosto de 2020.

Letra e)

En relación a los registros diarios del caudal de RIL tratado generado en la planta, en m³/día; Sr. Quintanilla aclara que esta frecuencia no es posible ser entregada, dado a que la condición física como se emplaza la cámara de monitoreo dificulta la instalación de un caudalímetro, a lo cual, señala que a la fecha, no se cuenta con dicho equipo de medición.

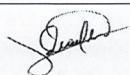
Al respecto, señala que el caudal es medido 1 vez al mes, en la instancia del monitoreo mensual comprometido para el cumplimiento del D.S. 90/00, el cual es realizado por una ETFA (SILOB).

9. DOCUMENTOS PENDIENTES DE ENTREGAR POR PARTE DEL TITULAR

Nº	Descripción
1	Copia de Plan de Mantención de Planta de Tratamiento de RILES
2	Planilla de Programación de Mantención de Sistema Tratamiento de RILES, de Agosto de 2020.
3	Copia de Resolución SMA que acredita como ETFA a empresa Sangüea y Asociados Ltda.
4	Copia de Resolución SMA que acredita como ETFA a empresa SILOB Chile Ltda., para monitoreo de RILES.
5	Cálculo estimativo de generación de residuos sólidos (lodos) al mes (kg/mes).
6	Copia de documentación que certifique el retiro y disposición de crustáceos, durante el año 2020.
7	Plano e información con características de sistema filtro mecánico y malla porosa existente.

Plazo envío de documentos pendientes en formato digital (en días hábiles)	3 días
Dirección de la (s) oficina (s) a las que debe ser enviada la información o antecedentes	oficinadepartes@sma.gob.cl Con copia a: Oficina.valparaiso@sma.gob.cl

10. FISCALIZADORES PARTICIPANTES (comenzando el listado con el encargado de las actividades de Inspección Ambiental)

Nombre	Organismo	Firma
Gabriel Moraga Olivos	SMA	

11. OTROS ASISTENTES (Complete todos los antecedentes)

Nombre	Institución/Empresa	Correo electrónico	Firma
Andrés Quintanilla G.	Pesquera Quintero	Andres.quintanilla@pesqueraquintero.com	

12. RECEPCIÓN DEL ACTA

12.1 El Encargado o Responsable de la Actividad, Proyecto o Fuente Fiscalizada receptionó copia del Acta: SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	En caso de que el Acta no haya sido recepcionada, indique el motivo: Ausencia del Encargado _____ Negación de Recepción _____ Otro _____
	Observaciones: (Detallar brevemente las circunstancias y/o acontecimientos ocurridos)