



REPORTE PÚBLICO DEL INFORME N° 0006-2013-OEFA/DS-PES

ASUNTO : Supervisión Ambiental regular al establecimiento industrial pesquero de la empresa PESQUERA HAYDUK S.A.

REFERENCIA : Informe N° 00006-2013-OEFA/DS-PES de fecha 29 de enero de 2013

FECHA : San Isidro, 15 ABR. 2013

I. OBJETIVO

Presentar la información pública que el Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental – OEFA posee, produce y tiene disponible como resultado del ejercicio de sus funciones de fiscalización ambiental efectuadas el día 4 de diciembre de 2012, al establecimiento industrial pesquero de PESQUERA HAYDUK S.A., ubicado en Caleta Constante, Parachique, carretera Sechura, Bayóvar Km 17.2 distrito y provincia de Sechura, departamento de Piura.

II. DATOS GENERALES

- 2.1 Administrado.-**
PESQUERA HAYDUK S.A.
- 2.2 Actividad.-**
Procesamiento de harina y aceite de pescado, con una capacidad de 58 t/h.
- 2.3 Licencia de Operación.-**
Resolución Directoral N° 363-2009-PRODUCE/DGEPP, del 20 de mayo de 2009.

III. ANTECEDENTES

La supervisión se programó en el marco de las funciones de fiscalización, supervisión, evaluación, control y sanción en materia ambiental del sector pesquero, transferidas por el Ministerio de la Producción – PRODUCE al Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental – OEFA, según las disposiciones contenidas en el Decreto Supremo N° 009-2011- MINAM y en la Resolución del Consejo Directivo N° 002-2012-OEFA/CD.

El establecimiento industrial pesquero de PESQUERA HAYDUK S.A. cuenta con una línea de procesamiento de materia prima.

Documentación revisada:

Plan de Manejo Ambiental: Aprobado mediante Resolución Directoral N° 125-2010-PRODUCE/DIGAAP, del 2 de junio de 2010. En dicho instrumento se aprueba el cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado, para alcanzar los Límites Máximos Permisibles de efluentes.





Cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado Pesquera HAYDUK S.A., para alcanzar los límites máximos permisibles de efluentes.

Medidas de mitigación a implementar	Cronograma de implementación para alcanzar los LMP-Efluentes				Inversión \$
	Columna II de la tabla N° 1 del artículo 1° del D.S. N° 010-2008-PRODUCE.				
Años	2010	2011	2012	2013	
Equipos y Sistemas					
Construcción de una (1) poza		X			10,000.00
Una (1) bomba de agua hacia el trommel.		X			24,000.00
Modificación de la estructura del trommel		X			16,500.00
Un (1) tamiz rotativo con abertura de malla de 0.2		X			121,144.00
Una (1) celda de flotación		X			165,900.00
Una (1) bomba de espuma		X			8,370.00
Dos (2) bombas e intercambiadores de calor		X			25,000.00
Una (1) separadora de sólidos		X			114,800.00
Una (1) centrifuga Alfa Laval AFPX 517		X			162,800.00
Un (1) sistema de tratamiento complementario para alcanzar los LMP (tratamiento bioquímico)				X	800,000.00
Un (1) sistema de tratamiento biológico para tratar aguas servidas		X			7,000.00
Un (1) sistema de tratamiento de efluentes de limpieza de equipos y del establecimiento industrial antes de su vertimiento al emisario submarino (cribado, trampa de grasa, sedimentación y tanque de neutralización)		X			7,000.00
Un (1) sistema de tratamiento de efluentes generados en el laboratorio		X			6,400.00
TOTAL DE INVERSIÓN APROXIMADA ANUAL (\$)					1,468,914.00

- **Efluentes de laboratorio.**

Son generados por los diferentes ensayos que se realiza en el laboratorio de la planta, con el fin de efectuar controles durante el proceso productivo desde la recepción de la materia prima hasta el producto final.

Efluente de laboratorio clase 1: Agua de refrigeración, lavado de materiales y aguas de limpieza.

Efluentes de laboratorio clase 2: Como resultado de los ensayos de determinación de TBVN, determinación de proteínas, titulaciones varias, determinación de grasa, análisis de agua de calderos, determinación de FFA.

Los residuos líquidos de laboratorio generados en clase 1, son transportados hasta dos pozos sépticos y luego a pozos de percolación; los generados en clase 2 son recolectados y almacenados en almacén de acopio y luego entregados a una EPS-RS.





- **Programa de monitoreo de Pesquera Hayduk S.A.**

La empresa tiene un programa de monitoreo mensual en época de producción y bimestral en época de veda del cuerpo marino receptor, así como de sus efluentes de acuerdo al protocolo establecido en la Resolución Ministerial N° 003-2002-PE.

- **Sistema de emisiones.**

La empresa contará con calderos provistos de trampa de hollín, chimeneas altas y sombrero chino.

Para disminuir la contaminación de los gases al medio ambiente, la empresa utiliza el sistema enercom.

III. INSTALACIONES SUPERVISADAS

Áreas supervisadas:

Registro de información de coordenadas tomadas durante la supervisión.

EIP de Pesquera Hayduk S.A.	Coordenadas Este	Coordenadas Norte	Aproximación (+/-)
Ubicación – Sistema WGS84			
Garita puerta de ingreso	516537.22	9370636.31	± 5.9 m
Tamíz rotativo	516492.80	9370779.00	± 6.0 m
Tanque de almacenamiento de agua de bombeo	516454.00	9370781.00	± 5.0 m
Tanque de flotación	516445.01	9370785.60	± 5.0 m
Centrifuga Alfa Laval 517	516467.08	9370789.51	± 7.0 m
Poza de almacenamiento de sanguaza	516490.79	9370793.60	± 7.2 m
Poza de sedimentación de efluentes de limpieza de planta	516456.46	9370778.02	± 7.0 m
Punto de toma de muestra de efluentes tratados	516441.31	9370781.20	± 6.7 m
Secadores	516454.07	9370802.03	± 5.0 m
Laboratorio	516528.54	9370837.62	± 5.0 m
Pozo séptico	516559.22	9370844.78	± 5.3 m
Almacén central de residuos peligrosos.	516471.60	9370671.77	± 5.0 m

Fuente: GPS marca Trimble.

IV. RESULTADOS DE LA SUPERVISION

El día 4 de diciembre de 2012 a las 10:00 a.m. se inició la supervisión, verificándose que el EIP se encontró sin producción (periodo de veda del recurso anchoveta).

4.1 EFLUENTES

Tratamiento de efluentes de la planta de harina.-

Agua de Bombeo.- El administrado para el tratamiento de agua de bombeo cuenta con un tanque de almacenamiento, una bomba para derivar los efluentes a los tamices rotativos de 0.5 mm. de abertura de malla (2 tamices).





Durante la supervisión se constató que el administrado no ha implementado para el tratamiento de efluentes el tamiz rotativo con abertura de malla de 0.2 mm., compromiso asumido en el cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado, aprobado según Resolución Directoral N° 125-2010-PRODUCE/DIGAAP.

Para el tratamiento de la segunda fase del agua de bombeo, el administrado dispone de un tanque de flotación, la espuma recuperada es enviada a un precalentador, dos coaguladores, separadora de sólidos y centrifuga Alfa Laval AFPX 517.

Tratamiento de sanguaza.- La sanguaza es almacenada en una poza y por medio de una bomba es derivada hacia el tamiz rotativo y continúa con el mismo tratamiento del agua de bombeo.

Efluentes de limpieza de planta.- los efluentes de la limpieza de planta son enviados a través de una red de canaletas hacia una poza de sedimentación, la que está provista de una rejilla vertical.

Durante la supervisión se constató que para el tratamiento de efluentes de limpieza de equipos, el EIP no cuenta con tanque de neutralizado.

Sobre el particular, dicho compromiso fue asumido en el cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado, aprobado según Resolución Directoral N° 125-2010-PRODUCE/DIGAAP, que aprueba el Plan de Manejo Ambiental.

Tratamiento de efluentes de servicios higiénicos y domésticos.- los efluentes domésticos, servicios higiénicos y de laboratorio son derivados a un pozo séptico y pozo de percolación. Se evidenció a la salida del pozo séptico un canal de agua el cual utilizan para regadío.

En atención a lo expuesto en los párrafos precedentes, se solicitará al administrado la presentación de la autorización de vertimientos y reúsos de aguas residuales domésticas tratadas.

Durante la supervisión el administrado alcanzó el certificado N° 00859 del 17-08-2012, correspondiente al servicio de la limpieza, desinfección, desinsectación y desratización del pozo séptico (anexo N° 6).

Asimismo, el administrado alcanzó durante la supervisión la Resolución Directoral N° 0124-2010/GOB.REG.PIU-DRSP-DESA, de fecha 24 de junio de 2010, en la cual aprueban y autorizan el expediente técnico del tanque séptico y pozo percolador del sistema de desagüe de uso doméstico (anexo N° 5).

Durante la supervisión se constató que el administrado no ha instalado el sistema de tratamiento biológico para tratar las aguas servidas, compromiso asumido en el cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado, aprobado según Resolución Directoral N° 125-2010-PRODUCE/DIGAAP, que aprueba el Plan de Manejo Ambiental.





Tratamiento de efluentes de laboratorio.- se constató que el administrado no cuenta con un sistema de tratamiento de efluentes generados en el laboratorio, compromiso asumido en el cronograma de implementación de equipos y sistemas complementarios de la planta de harina y aceite de pescado, aprobado según Resolución Directoral N° 125-2010-PRODUCE/DIGAAP, que aprueba el Plan de Manejo Ambiental.

Tratamiento de agua de cola.- el agua de cola es tratada en dos plantas evaporadoras de tipo tubos inundados.

Reporte de Monitoreo de efluentes.- durante la supervisión, el administrado alcanzó los informes de ensayo de efluentes y cuerpo marino receptor de la planta de harina y aceite de pescado, los que han sido presentados a la autoridad competente, mediante los documentos siguientes:

- Reporte trimestral de vertimientos Julio-Setiembre 2012, Carta N° C-036-12-ADM, noviembre 2012, presentado a la Autoridad Nacional del Agua 2012.
- Reportes de monitoreo de cuerpo marino receptor y efluentes correspondiente a los meses de enero, febrero, mayo, junio, julio, agosto y setiembre del año 2012.

4.2 EMISIONES

Sistema de secado.- El sistema de secado está conformado por dos secadores tipo enercom, que utilizan gas licuado de petróleo (GLP).

Para el tratamiento de los vahos fugitivos, la planta tiene instalado una torre lavadora de vahos.

Sala de ensaque.- el administrado cuenta con una sala de ensaque que se encuentra hermetizada.

Generación de Vapor.- para la generación de vapor, el administrado dispone de cuatro (4) calderos, que utilizan GLP (gas licuado de petróleo).

Monitoreo para la calidad de aire.- mediante Oficio N° 029-2012-PRODUCE/DIGAAP, del 13 de enero de 2012, aprueban el programa de monitoreo de emisiones y de calidad de aire y la ubicación de los puntos de muestreo para la evaluación de las emisiones generadas (anexo N° 9).

Pesquera Hayduk S.A., presentó al Ministerio de la Producción, con registro N° 76644-2012 del 19 de setiembre de 2012, el informe de monitoreo de emisiones y calidad de aire de la temporada de producción 2012-1 (anexo N° 10).



4.3 RESIDUOS SÓLIDOS

El administrado presentó al Gobierno Regional de Piura – Dirección Regional de la Producción, el Plan de Manejo de Residuos Sólidos correspondiente al año 2012 y la Declaración del Manejo de Residuos Sólidos correspondiente al



año 2011 (Registro N° 0861), según lo establecido en el artículo 115¹ del Decreto Supremo N° 057-2004-PCM.

A. Dispositivos de almacenamiento de residuos sólidos

Durante la supervisión al establecimiento industrial pesquero se observó los recipientes para la segregación de los residuos sólidos (recipientes ubicados en diferentes áreas de la planta).

B. Almacén central de residuos sólidos peligrosos y no peligrosos

El administrado cuenta con un almacén central de residuos sólidos peligrosos y no peligrosos.

El presente reporte público del Informe N° 00006-2013-OEFA/DS-PES ha sido elaborado de conformidad con lo dispuesto en el numeral 7.2.1. de la Directiva N° 001-2012-OEFA/CD "Directiva que promueve mayor transparencia respecto de la información que administra el Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental-OEFA", aprobado por Resolución del Consejo Directivo N° 015-2012-OEFA/CD.

San Isidro, 15 ABR. 2013

DELIA A. MORALES CUTI

Directora de Supervisión

Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental – OEFA



¹ Artículo 115° del Reglamento de la Ley General de Residuos Sólidos, Decreto Supremo N° 057-2004-PCM, "El generador de residuos del ámbito no municipal deberá presentar dentro de los primeros quince días hábiles de cada año una declaración de manejo de Residuos Sólidos".