

## Aspectos ambientales y laborales:

Se trata de un proyecto de categoría III según el procedimiento de revisión medioambiental y laboral 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.

Durante la evaluación inicial del proyecto se analizaron los aspectos medioambientales siguientes: certificación por terceros en materia de buenas prácticas medioambientales (es decir, ISO 14001, ISO 9001), control de calidad y gestión de la inocuidad de los alimentos, manejo de residuos y efluentes líquidos, salud ocupacional y seguridad en el trabajo, junto con otros asuntos relacionados con prácticas laborales.

**Gestión ambiental y social:** Varias de las empresas que pertenecen a Jamaican Broilers Group han obtenido certificaciones internacionales en materia de gestión ambiental y control de calidad. La planta Best Dressed Chicken Processing cuenta con la certificación ISO 14001 por sus sistemas de gestión ambiental; Aquaculture Jamaica Limited cuenta con la certificación ISO 9002 por su sistema de control de calidad y el sistema de análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP). Por su parte, la fábrica de pienso tiene previsto obtener su certificación ISO 22000 por sus sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos, y JB Ethanol Limited su certificación ISO 9000.

**Preparativos y respuesta para casos de emergencia:** Se observó que el grupo cuenta con programas adecuados para casos de emergencia y la prevención de incendios. La planta de etanol, que representa el mayor riesgo de incendio, cumple las pautas de la National Fire Protection Association (NFPA) de los Estados Unidos y con la norma 29 CFR 1910.119 sobre la seguridad en los procesos de manejo de sustancias químicas muy peligrosas emitida por la Occupational Safety and Health Administration (OSHA) de Estados Unidos. Para la planta de etanol también hay manuales de seguridad, un plan de acción para casos de emergencia, un plan de seguridad para casos de incendio o explosión y un plan de preparación y procedimientos en caso de huracanes. La planta cuenta con un depósito de reserva de 800.000 galones de agua para casos de incendio, 23 hidrantes, 4 extintores de 131 libras con mangueras enrolladas y 25 extintores portátiles cargados. Además la central de control de máquinas cuenta con un sistema de rociadores para el combate de incendios y líquidos espumantes resistentes al alcohol, entre otras medidas, para la prevención de incendios. Como medida de seguridad para evitar que se produzcan explosiones e incendios en los tanques de almacenamiento y en las instalaciones, hay sistemas de tanques conectados a tierra y muros de contención para los tanques en los que se almacenan líquidos inflamables. Se realizan seminarios de capacitación en primeros auxilios y, cada mes, se llevan a cabo simulacros de incendios. La planta comparte una ambulancia con la fábrica de pienso vecina. Se mantiene un registro de incidentes y se investigan los accidentes. Se observó que los productos químicos peligrosos en las diferentes instalaciones están almacenados e identificados adecuadamente y están acompañados de las correspondientes hojas de datos de seguridad de material (MSDS). Por recomendación de la CII, varias empresas del grupo mejorarán la señalización de salidas de emergencia, rutas de evacuación y luces de emergencia.

**Control de calidad:** Los trabajadores reciben capacitación básica sobre higiene para el manejo de productos avícolas y otros productos alimentarios. Se observó que la vestimenta y la higiene en los establecimientos es adecuada, ya que se exige que los empleados se pongan uniformes y calzado limpios antes de comenzar a trabajar y que desinfecten sus calzados y manos antes de ingresar al establecimiento. La planta de incubación de pollos también cuenta con un programa de higiene que es clave para el buen funcionamiento de la misma. Además, en todas las áreas de la planta de incubación se llevan a cabo análisis de laboratorio periódicos, como pruebas de hisopo, para evaluar la calidad del trabajo de limpieza. Aquaculture Jamaica Limited cuenta con certificación ISO 9002 por sus sistemas de control de calidad y por su sistema HACCP. La planta procesadora de pollos también ha venido trabajando para implementar medidas del sistema HACCP.

**Bienestar de los animales:** La planta procesadora de pollos, la planta de incubación y las granjas cuentan con un programa de bienestar de los animales para asegurar que todos los empleados cuentan con la capacitación adecuada para trabajar con los pollos y pollitos. Además, los clientes de la empresa controlan los establecimientos para comprobar que los animales reciban trato incruento y se reduzca el sufrimiento. Por ejemplo, la empresa se asegura que en las granjas los animales estén en galpones limpios y bien ventilados y que tengan suficiente espacio para desplazarse. Los animales se capturan y se transportan con cuidado para minimizar las heridas. Se cuenta con equipos de aturdimiento para asegurar que los animales estén relajados y no se asusten antes de pasar al matadero. Además, los equipos de las salas de sacrificio se mantienen en buen estado a fin de garantizar que las aves mueran rápidamente.

**Manejo de residuos:** Una de las principales fuentes de residuos es la planta procesadora de pollos, con los despojos procedentes de la central de aprovechamiento. Los despojos se separan del flujo de desechos, los recoge un contratista que los transporta a un sitio autorizado por el municipio y se entierran diariamente de conformidad con lo dispuesto por la autoridad nacional para el manejo de residuos sólidos (National Solid Waste Management Authority). Los desechos que genera la planta de incubación son principalmente las cáscaras de los huevos y excremento, que se recolectan y se transportan a un vertedero autorizado fuera de las instalaciones de la empresa. Las prácticas para el manejo de residuos que ha implantado la empresa han reducido los olores a niveles insignificantes. El grupo continuará velando por que en todas sus empresas las prácticas para el manejo de residuos cumplan los requisitos de la autoridad nacional para el manejo de residuos sólidos y sean de conformidad con las prácticas óptimas internacionales.

**Efluentes líquidos:** El grupo cuenta con sistemas de tratamiento de aguas residuales en todos sus establecimientos. Además, varias empresas del grupo están trabajando para mejorar sus sistemas de tratamiento según sea necesario para asegurar el cumplimiento de las normas para efluentes de la agencia nacional de medio ambiente y planificación de Jamaica (National Environmental and Planning Agency, NEPA). La planta procesadora de pollos cuenta con un sistema de tratamiento de aguas residuales que consiste de una unidad de flotación por aire disuelto, un clarificador, estanques anaerobios, lagunas aeradas y estanques de maduración. Además, la sangre de los pollos se drena y se transporta en camiones a una planta de tratamiento de aguas residuales fuera de las instalaciones de la empresa, operada por la autoridad del agua, la National Water Commission. Los efluentes líquidos provenientes del sistema se utilizan para riego. La empresa está trabajando para modificar su sistema de tratamiento de aguas residuales y reducir el consumo de agua en la planta, para mejorar aún más la efectividad del sistema, en particular en lo tocante a los niveles de presencia de organismos coliformes de origen fecal y el total de sólidos en suspensión. La fábrica de pienso analizará formas de mejorar aún más su sistema de tratamiento de aguas residuales y se concentrará especialmente en la reducción de fosfato y nitrato en los efluentes líquidos. Las medidas correctivas que las empresas del grupo pondrán en práctica para asegurar el cumplimiento de la normativa jamaicana estarán incluidas en el plan de gestión ambiental (PGA) que preparará el grupo a solicitud de la CII.

**Emisiones atmosféricas:** La mayor parte del suministro de energía para las empresas que forman parte del Jamaica Broilers Group proviene del sistema nacional, salvo la planta procesadora de pollos, cuya energía proviene de la central de cogeneración adyacente. La central de cogeneración cuenta con tres motores diesel de velocidad media (de 5 megavatios cada uno), dos motores Caterpillar de reserva, un generador de vapor con recuperación de calor (HRSG) que utiliza el gas caliente emitido por los motores para generar vapor para la planta procesadora de pollos, y una caldera auxiliar. Las fuentes de emisión de la central de cogeneración incluyen las calderas a fueloil, el motor diesel de velocidad media y los generadores diesel de reserva. En diciembre de 2008 se realizó un modelo de dispersión atmosférica para la central de cogeneración para evaluar el

cumplimiento de la normativa jamaicana en materia de calidad del aire ambiente. Se determinó que el nivel calculado de concentración de monóxido de carbono y materia particulada cumple la normativa jamaicana en materia de calidad del aire ambiente (JAAQS). Sobre la base del estudio, la empresa desarrollará medidas correctivas para asegurar el cumplimiento respecto de los niveles de concentración de óxido de nitrógeno y anhídrido sulfuroso. Además, se prevé que se evaluarán otras alternativas para reducir las emisiones de polvo fugitivo en la fábrica de pienso. El grupo continuará supervisando las emisiones atmosféricas en todas sus empresas para asegurar el cumplimiento de lo dispuesto en la normativa nacional. El plan de gestión ambiental incluirá estas medidas correctivas. Asimismo, varias empresas del grupo están trabajando para identificar formas de reducir el consumo de energía con medidas de eficiencia energética.

**Salud y seguridad generales:** En las visitas a las empresas se observó que los empleados utilizan equipos de protección apropiados. Asimismo, todos los empleados cuentan con seguro médico y acceso a primeros auxilios. Los empleados que manejan y aplican plaguicidas reciben capacitación y se les provee de la indumentaria de protección adecuada conforme a las instrucciones en las etiquetas de los plaguicidas y según los riesgos que supongan para su salud y seguridad.

**Consideraciones laborales:** El grupo mantiene una buena relación con sus empleados en todos los ámbitos de la organización, mediante la implantación y coordinación de diversos programas entre los que se incluyen programas de capacitación y desarrollo, de mérito y reconocimientos y de beneficios. Los empleados tienen libertad de sindicalización, si bien aún no se ha establecido ningún sindicato en la empresa. A los trabajadores también se les provee el almuerzo y otros beneficios. El grupo cumple los requisitos de la normativa jamaicana relativos a la edad mínima para trabajar, eliminación de trabajo forzoso y obligatorio, no discriminación en materia de empleo y ocupación, derecho de asociación, derecho de organización y derecho de negociación colectiva. Jamaica es signatario de los convenios para la abolición del trabajo infantil de la OIT.

**Supervisión:** Jamaican Broilers Group elaborará un plan de gestión ambiental con un calendario para la puesta en marcha de los proyectos para la protección del medio ambiente, así como un plan de seguimiento y control a fin de garantizar que las empresas del grupo cumplan la legislación nacional y las pautas ambientales de la CII. En el PGA se indicará quién será responsable de supervisar la puesta en marcha de las medidas correspondientes a la protección ambiental. Jamaican Broilers Group presentará un informe anual con un resumen de la información de supervisión de cada una de las empresas del grupo.