

Clasificación y consideraciones ambientales:

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 del proyecto se analizaron los siguientes posibles impactos ambientales y laborales: efluentes líquidos, emisiones atmosféricas, residuos sólidos y residuos peligrosos, buenas prácticas de manufactura y agrícolas, seguridad e higiene en el trabajo, y aspectos laborales y sociales.

Central Izalco cuenta con el permiso sanitario de funcionamiento otorgado por el Ministerio de Salud Pública y Asistencia Social de El Salvador. En diciembre de 2008, la compañía obtuvo la certificación de su sistema de inocuidad alimentaria con base en el análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP, por sus siglas en inglés) para garantizar la calidad de sus productos y cumplir los estándares de calidad de sus clientes, con lo cual Central Izalco fue el primer ingenio salvadoreño en obtener la certificación internacional HACCP. La compañía ha desarrollado un sistema de gestión ambiental con base en los principios de producción más limpia. Asimismo, CASSA ha implementado en sus operaciones las buenas prácticas agrícolas que consisten en el manejo integrado de cultivos y el control biológico de plagas, la disposición final de recipientes vacíos de productos agroquímicos en centros de acopio autorizados, el monitoreo de sus efluentes líquidos y emisiones atmosféricas, y la capacitación del personal. Estas prácticas implementadas en conjunto con el Programa de Responsabilidad Social Corporativa (RSC) con el que cuenta CASSA, le permiten a la compañía solucionar o mitigar los posibles impactos asociados con sus operaciones y cumplir la normativa nacional y las buenas prácticas internacionales en materia de medio ambiente, trabajo y aspectos sociales, de conformidad con los requerimientos de la CII.

Manejo de efluentes líquidos: Como resultado del lavado de pisos y los equipos de proceso se generan efluentes líquidos industriales con un alto contenido de materia orgánica en forma de azúcares y sólidos en suspensión, principalmente. Estos efluentes líquidos se conducen hasta un tanque de sedimentación donde se remueven los sólidos en suspensión, se neutraliza el pH y se dejan enfriar para después ser aprovechados como agua de riego en los cañaverales próximos al ingenio, cumpliendo la calidad requerida para este uso. El agua de la purga de calderas forma parte del ciclo cerrado para limpieza de los gases de combustión después de pasar por un sistema de tratamiento físico-químico. Durante el proceso de fabricación del azúcar, el jugo de caña se calienta para evaporar el agua, la cual una vez condensada en estado líquido se recircula para aprovecharse en la operación misma y si existe un excedente se vierte en el Río Ceniza. Se realizan monitoreos diarios al agua que se descarga en el Río Ceniza para vigilar el cumplimiento de los parámetros medioambientales exigidos por el Ministerio de Medio Ambiente y Recursos Naturales (MARN). Para el tratamiento de las aguas residuales sanitarias se cuenta con fosas sépticas a las cuales se les da mantenimiento periódico para garantizar su buen funcionamiento.

Emisiones atmosféricas: Las emisiones de gases de escape y cenizas producidas por la combustión de bagazo en las calderas para la generación de energía y vapor son la principal fuente de emisiones al aire asociadas al proceso de elaboración de azúcar. Con el propósito de controlar la emisión de cenizas, CASSA invirtió en un sistema húmedo de separación de cenizas conocido como lavador de gases o scrubber. Además, las calderas que queman el bagazo en Central Izalco son de tecnología brasileña de última generación, cuya operación está automatizada y mejoran la eficiencia de combustión del bagazo, reduciendo al mismo tiempo la generación de ceniza presente en la corriente gaseosa. Los gases y partículas que emiten las calderas se monitorean periódicamente con la finalidad de cumplir las exigencias del MARN. El agua utilizada en la remoción de las cenizas del sistema de control de emisiones atmosféricas se conduce hasta un sistema de tratamiento mediante sedimentación y filtrado para eliminar las partículas sólidas las cuales se aprovechan como

acondicionador de suelos en los campos de cultivo. El agua tratada se recircula en un ciclo cerrado al sistema de tratamiento de gases.

En noviembre de 2007 el proyecto de cogeneración de energía de Central Izalco obtuvo su registro para la obtención de créditos de carbono ante la Convención Marco de las Naciones Unidas para el Cambio Climático (UNFCCC, por sus siglas en inglés), según las bases del Mecanismo de Desarrollo Limpio (MDL) del Protocolo de Kioto. La reducción de emisiones de gases de efecto invernadero estimada es de 45.750 toneladas métricas de CO₂ equivalente por año; actualmente el proyecto está en la fase de validación. Al respecto, la CII ha ofrecido a CASSA la posibilidad de apoyarlos con la asistencia de los fondos de cooperación técnica disponibles para este tipo de proyectos y se explorarán las oportunidades de cooperación.

Manejo de residuos sólidos y residuos peligrosos: Central Izalco ha implementado un sistema de manejo integral para estos residuos el cual tiene en cuenta la reducción, reutilización, recuperación, reciclado, retirada y la eliminación de los residuos de conformidad con la normativa ambiental salvadoreña. El sistema de manejo consiste en la separación de los residuos sólidos, su almacenamiento temporal o aprovechamiento dentro de las instalaciones y la disposición final. Los residuos sólidos de tipo doméstico que se generan en la fábrica son recolectados y llevados al sitio de disposición final autorizado por la alcaldía municipal. Los materiales reciclables se canalizan a una compañía recicladora debidamente autorizada. Los residuos sólidos biodegradables se aprovechan como abono para suelos o para la cogeneración de energía: i) la cachaza (torta de lodos generada durante el proceso productivo) se traslada a los campos de cultivo aledaños al ingenio para mejorar la calidad del suelo; ii) el total del bagazo es utilizado en la fábrica como material combustible para las calderas y la ceniza obtenida también se dispone en los campos de cultivo como acondicionador de suelos. Los residuos peligrosos como las baterías y los aceites, grasas y solventes usados que se generan en el área automotriz y de molinos son recolectados, transportados y dispuestos por un prestador de servicios autorizado. A lo largo del proyecto con la CII, Central Izalco contará con un centro de acopio para sus materiales reciclables con el fin de mejorar sus condiciones de almacenamiento temporal. Asimismo, la compañía trabajará en coordinación con el MARN para preparar un inventario de policlorobifenilos (PCBs) de los equipos eléctricos y materiales de construcción con asbestos, a fin de implementar las acciones correctivas que sean necesarias para su adecuado manejo y eliminación.

Buenas prácticas de manufactura y agrícolas: Central Izalco estableció en sus instalaciones un sistema de inocuidad alimentaria con base en el análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP, por sus siglas en inglés) para garantizar la calidad de los productos y cumplir los estándares de calidad de sus clientes. La correspondiente auditoría de certificación se realizó del 4 al 12 de diciembre de 2008. Los productores de caña de azúcar, personal de haciendas y cooperativas que trabajan para CASSA reciben asistencia técnica y capacitación en el empleo de buenas prácticas agrícolas y ambientales sobre el uso racional, eficiente y adecuado de los productos agroquímicos y el control biológico para el manejo de plagas mediante el cual se reduce el uso de insecticidas. Los análisis de metales pesados (plomo, cobre, mercurio y arsénico) y plaguicidas efectuados a muestras de suelo, agua para riego, jugo de caña y azúcar han mostrado que la caña de azúcar entregada a Central Izalco está libre de metales pesados y productos agroquímicos. Los envases vacíos de productos agroquímicos se lavan tres veces y se canalizan a centros de acopio autorizados, que operan bajo el programa de la Asociación de Proveedores Agrícolas denominado "Limpiemos Nuestros Campos".

Seguridad e higiene en el trabajo: Central Izalco obtuvo el premio a la salud ocupacional y seguridad industrial 2008, otorgado por el Ministerio de Trabajo y Previsión Social (MINTRAB) y el Instituto Salvadoreño del Seguro Social (ISSS). Los trabajadores de los ingenios y las plantaciones disponen de equipos adecuados de protección personal. Las instalaciones cuentan con equipos de

protección contra incendios y señalización adecuada, y tienen un plan de preparativos y respuesta para casos de emergencia. CASSA cuenta con una clínica empresarial que brinda a los trabajadores atención médica, jornadas de salud y vacunación. El año pasado se renovaron y adquirieron nuevos equipos médicos para la clínica con el objetivo de brindar una mejor atención a los empleados y responder eficazmente a emergencias que se puedan presentar. El personal de campo recibe atención médica a través de brigadas, en coordinación con las unidades de salud del Ministerio de Salud Pública y Asistencia Social. Central Izalco tiene un programa de control de nutrición y del nivel de hidratación de los trabajadores, y ha trabajado para entender y encontrar maneras de prevenir la insuficiencia renal crónica (IRC), una enfermedad que si bien se observa en forma generalizada entre los trabajadores rurales en Centroamérica no se limita exclusivamente a la industria azucarera ni a regiones de producción de caña de azúcar en otros países. Con el propósito de reforzar la detección temprana de esta enfermedad, a solicitud de la CII la compañía realizará exámenes periódicos a aquellos trabajadores con riesgo elevado de IRC.

Aspectos laborales y sociales: Central Izalco cumple las leyes laborales nacionales. Las prestaciones sociales y económicas otorgadas a los trabajadores del ingenio y agrícolas superan las exigencias de las leyes laborales nacionales vigentes. A través de su Programa de Responsabilidad Social Corporativa, CASSA vela por que no se utilice trabajo infantil ni forzoso en sus operaciones, siguiendo los lineamientos de la Organización Internacional del Trabajo. Los trabajadores tienen libertad de sindicalización; sin embargo, a la fecha no hay sindicato en la empresa sino que existen dos cooperativas formadas por los propios trabajadores. Mediante el programa “Supérate CASSA” se apoya la educación de jóvenes estudiantes talentosos que habitan en las zonas de influencia cañera e hijos de empleados de las plantas productoras de CASSA, para que adquieran conocimientos en computación, inglés y valores.

Supervisión: CASSA implementará las acciones correctivas que se mencionan en el presente resumen y preparará los informes de control que la empresa presentará periódicamente a la CII quien llevará a cabo visitas al proyecto como parte del proceso de supervisión del mismo.