



SE PRONUNCIA SOBRE NATURALEZA DEL PROYECTO “PLANTA ELABORADORA DE SULFATO DE ALUMINIO Y SULFATO DE MAGNESIO” ASOCIADO A LA R.Ex. N° 130/2008 QUE CALIFICÓ AMBIENTALMENTE EL PROYECTO “BODEGAS DE ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS”

RESOLUCIÓN EXENTA (N° digital en costado inferior izquierdo)

CONCEPCION

VISTOS:

1. Lo dispuesto en la Ley N° 19.300, Sobre Bases Generales del Medio Ambiente; el D.S. N° 40, de 2012, del Ministerio del Medio Ambiente, Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (Reglamento del SEIA); la Ley N° 19.880, que Establece Bases de los Procedimientos Administrativos que Rigen los Actos de los Órganos de la Administración del Estado; la Ley N° 18.575, Ley Orgánica Constitucional de Bases Generales de la Administración del Estado; la Resolución N° 7 del 2019, de la Contraloría General de la República, que fija normas sobre exención del trámite de toma de razón; y la Resolución Toma Razón N° 119046/47/2019 de fecha 25 de abril de 2019, del Servicio de Evaluación Ambiental, que nombra a la Directora Regional del Servicio de Evaluación Ambiental de la región del Biobío.
2. El “Instructivo sobre las consultas de pertinencia de ingreso de proyectos o actividades al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental” y su modificación realizada mediante ORD. N° 131456/2013 de fecha 12 de septiembre de 2013, de la Dirección Ejecutiva del SEA que *“Imparte instrucciones sobre las consultas de pertinencia de ingreso al sistema de evaluación de impacto ambiental”*.
3. La Resolución Exenta N° 130/2008 del 15 de abril del 2008 que calificó ambientalmente el proyecto “Bodegas de Almacenamiento de Productos Químicos”, presentado por Diteco Ltda.
4. La consulta de pertinencia ingresada al sistema electrónico con fecha 19 de junio de 2020, presentada por el señor Ernst von Leyser Jux, en representación de Diteco Ltda (en adelante titular), mediante la cual consulta la pertinencia de ingreso al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (en adelante SEIA) del proyecto **“Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio”** (en adelante el Proyecto).
5. La Carta 20200810330 de fecha 27 de julio del 2020 del Servicio de Evaluación Ambiental mediante la cual se solicitan al titular antecedentes adicionales de fondo para mejor resolver la consulta referida en el numeral anterior.
6. La Carta s/n, ingresada con fecha 28 de agosto del 2020, por oficina de partes virtual del Servicio de Evaluación Ambiental de la Región de Biobío, mediante la cual el titular, presenta antecedentes adicionales de fondo y acompaña información solicitada por el SEA referidos a la consulta de pertinencia de ingreso al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental del proyecto **“Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio”**.
7. Los demás antecedentes que constan en el expediente de la consulta de pertinencia de ingreso al SEA del proyecto **“Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio”**.

CONSIDERANDO:

1. Que, el derecho de Diteco Ltda., a realizar modificaciones al proyecto individualizado en el Visto 3° de la presente resolución, como titular del mismo, se encuentra sujeto al cumplimiento estricto de todas aquellas normas jurídicas vigentes, que le resulten aplicables;
2. Que, el Servicio de Evaluación Ambiental es el organismo competente para resolver respecto de la pertinencia o no, de que un proyecto o actividad ingrese al Sistema de Evaluación Ambiental.

Lo anterior, sin perjuicio que el titular hubiere implementado el proyecto, previo a solicitar y obtener un pronunciamiento de la autoridad infringiendo con ello lo establecido en el artículo 8 de la Ley N° 19.300, modificada por la Ley N° 20.417, el cual dispone que “*Los proyectos o actividades señalados en el artículo 10 sólo podrán ejecutarse o modificarse previa su evaluación ambiental...*”. En este contexto, es menester reiterar que dicha circunstancia afecta la responsabilidad del propio titular, sin que ello altere la competencia legal de esta autoridad en la materia. Criterio que ha sido sostenido por nuestra Contraloría General de la República.

3. Que, a través de los antecedentes entregados por el titular, en su carta indicada en el Visto N° 4 de esta resolución, se indica, en relación con la modificación propuesta, lo siguiente:

3.1 El proyecto “Bodegas de Almacenamiento de Productos Químicos” calificado ambientalmente favorable mediante R.E. N°130/2008, contempló la ampliación la Bodega N°4, y la construcción de las Bodegas N° 5, 6 y 7, para el almacenamiento temporal de productos químicos, tal como se resume en la siguiente tabla:

Tabla N°1 Edificaciones del proyecto aprobado mediante R.E. N°130/2008 de DITECO.

Bodega N°	Tipo de construcción	Clasificación de sustancias a almacenar (NCh 382)	Cantidad aprobada (ton)	Superficie (m2)
4	Ampliación	5.1, 5.2, 6.1, 8 y 9	1.482	1.905
5	Nueva	5.1, 5.2, 6.1, 8 y 9	845	1.112
6	Nueva	3.1, 3.2, 3,3	68	112
7	Nueva	3.1, 3.2, 3,3	792	1.295

Las Bodegas N° 4 y 5 almacenarían productos químicos no inflamables, esto es, sustancias Clase 5.1 (Sustancias comburentes), 5.2 (Peróxidos orgánicos), 6.1 (Sustancias Tóxicas), 8 (Sustancias corrosivas) y 9 (Sustancias y objetos peligrosos varios), de acuerdo a la NCh 382.Of98. Las Bodegas N° 6 y 7, almacenarían sustancias Clase 3, líquidos inflamables, de acuerdo a la NCh 382.

Actualmente, sólo las Bodegas 4 y 5 se encuentran construidas y operativas. De las restantes, la Bodega N°7 se encuentra construida hasta el galpón y la Bodega N°6 aún no se construye.

3.2 Situación proyectada

El proyecto contempla implementar una planta para la formulación de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio en la Bodega N°7 de la empresa, en reemplazo del almacenamiento de las 792 toneladas de sustancias inflamables autorizados originalmente por R.E. N°130/2008.

Para ejecutar la modificación propuesta, no se requiere modificar la superficie actual de DITECO. La superficie predial se mantiene en 6,14 ha. La superficie a utilizar por el proyecto será de 1.295 m2, correspondientes al área comprendida por la Bodega N° 7.

El proyecto incluye el almacenamiento de 250 m3 de Sulfato de Aluminio y 150 m3 de Sulfato de Magnesio, además de 60 m3 de Ácido Sulfúrico, que servirá como materia prima para la elaboración de ambos compuestos. De acuerdo con las Hojas de Seguridad (las que fueron presentadas en Anexo 4 de la consulta de pertinencia individualizada en el Vistos N°4 de esta resolución), ni el Sulfato de Aluminio ni el Sulfato de Magnesio clasifican como sustancias peligrosas. El Ácido Sulfúrico clasifica como Sustancia Corrosiva.

El proyecto contempla también la utilización de 0,7 ton/año de Clorato de Sodio, cuya cantidad

máxima a almacenar será de 1 ton en sacos de 25 kg, y la utilización de hasta 2 ton/mes de peróxido de hidrógeno, a almacenar en IBC. Ambas sustancias, clasifican como peróxidos según la NCh 382, dentro del grupo de reactivas según el D.S. 40/2012.

3.2.1 Fabricación de Sulfato de Magnesio

El proceso de fabricación de sulfato de magnesio consiste en una reacción de mezcla con agitación de una solución de ácido sulfúrico con óxido de magnesio al interior de un reactor. A continuación, la solución ingresa a un primer filtrado (filtro de prensa) para retirar los sólidos presentes, y posteriormente a un segundo filtrado (filtro de mangas) previo a su almacenamiento en estanques. Para despacho a clientes, la solución de sulfato de magnesio es filtrada por tercera vez (filtro de manga), previo al carguío en camiones. El proceso se resume en la figura N°2 de la consulta de pertinencia individualizada en el Vistos N°4 de esta resolución.

El proceso de elaboración de Sulfato de Magnesio se realiza al interior de un reactor, donde se agrega Óxido de Magnesio sobre una solución de agua y Ácido Sulfúrico, en cantidades y tiempos determinadas, hasta llegar a una densidad máxima de 1.270 kg/m³ y pH 7 a 7,5. La homogeneidad de la mezcla se obtiene por la acción de un agitador al interior del reactor, que se pone en servicio previo a la mezcla de agua y ácido. La reacción alcanza temperaturas cercanas a los 100°C durante el proceso, la cual se debe disminuir a 80 y 90 °C durante la incorporación del Óxido de Magnesio, mediante enfriamiento con agua en serpentines.

Si el contenido de fierro obtenido en la solución es mayor a 1 ppm, se agrega agua oxigenada a la solución y se continúa agitando hasta lograr un valor inferior a 1 ppm.

Finalmente, se agrega agua para bajar la densidad de la solución a valores entre 1.210 y 1.215 kg/m³, y luego se pone en servicio el agua de enfriamiento en serpentines, para bajar la temperatura de la solución a 60-65 °C. Cuando se logra una densidad de 1.220 kg/m³, se detiene el enfriamiento y se comienza el filtrado.

Antes de iniciar el primer filtrado en el filtro de prensa, se forma una precapa de las telas del filtro mediante la aplicación de arenas filtrantes, que se diluyen en agua en un estanque con agitación y que se bombean al filtro mediante una bomba de membrana.

Para asegurar que el contenido de fierro no exceda el óptimo, se analiza una muestra de la solución mediante colorimetría. Si el fierro es mayor a 1 ppm, se agrega agua oxigenada a la solución y se continúa agitando hasta lograr un valor inferior a 1 ppm.

Formada la precapa, la solución de sulfato de magnesio se bombea desde el reactor hacia el filtro de prensa mediante una bomba de membrana o de tornillo, capturándose en el filtro los sólidos presentes en la solución. El producto filtrado se deposita temporalmente en un estanque y paralelamente se bombea hacia el estanque de almacenamiento, pasando por el segundo filtro (filtro de manga).

Para la operación de carga del camión, se pone en servicio un circuito de cañerías desde el estanque, para pasar el producto por un filtro de manga (tercer filtrado) previo a la carga del camión.

3.2.2 Fabricación del sulfato de aluminio

El proceso de fabricación de sulfato de aluminio consiste en una reacción de mezcla con agitación de una solución de ácido sulfúrico con hidróxido de aluminio al interior de un reactor. Los gases emanados por la reacción son captados y lavados por un lavador de gases, que funciona en paralelo al reactor. A continuación, la solución pasa por una etapa de dilución y luego es almacenado en estanques. Para despacho a clientes, la solución de sulfato de magnesio es filtrada mediante filtro de manga, previo al carguío en camiones. El proceso se resume en la figura N°2 de la consulta de pertinencia individualizada en el Vistos N°4 de esta resolución.

Etapa de suspensión. Esta etapa se realiza en el estanque de suspensión, donde se mezcla agua e hidróxido de aluminio y posteriormente clorato de sodio con agitación permanente. La suspensión

del hidróxido generada es enviada al reactor para fabricar sulfato de aluminio. Excepcionalmente, se pueden reprocesar barros de sulfato aluminio en el tanque de suspensión en reemplazo del hidróxido de aluminio.

Etapa de Reacción: La reacción principal para la fabricación de sulfato de aluminio se lleva a cabo en el reactor, donde inicialmente se mezcla agua y ácido sulfúrico, para luego incorporar la suspensión de hidróxido de aluminio proveniente del estanque de suspensión. Previo a la incorporación del hidróxido de aluminio a la reacción se tendrá en operación el sistema de lavado de gases del reactor.

Una vez que la solución alcance un pH entre 0,7 y 1,6 y una densidad entre 55 y 60 Bè (grados Baume), la solución estará lista para ser enviada a la etapa de dilución.

Etapa de lavado de gases: Este equipo opera en paralelo con el reactor, y su función es recibir y lavar los gases provenientes de la reacción de mezcla en el reactor. Para atrapar los gases ocupa agua fría, proveniente de una torre de enfriamiento de agua (Torre Sinax), que al calentarse nuevamente en el lavador, retorna a la torre de Sinax para enfriarse y así sucesivamente. A medida que se va evaporando el agua caliente que se enfría en la Torre Sinax, esta se va reponiendo desde la red de agua.

Etapa de dilución: Se realiza el trasvasije mediante bombeo desde el estanque de reacción al estanque de dilución, que ya se encuentra con 10.000 L de agua para diluir la solución. Se realiza agitación permanente para homogeneizar la solución, y se agrega agua hasta alcanzar una densidad de 33,3 grados Baume y una temperatura cercana a los 64°C.

Almacenamiento en estanques: Posteriormente se realiza el trasvasije del sulfato de aluminio en solución desde el estanque de dilución hacia los estanques de almacenamiento del producto.

Tanto el sulfato de aluminio como el sulfato de magnesio se almacenarán en estanques de forma temporal, hasta el despacho de estos productos a clientes. Para ello, el proyecto contempla 6 estanques de almacenamiento para sulfato de aluminio y 6 estanques de almacenamiento para el sulfato de magnesio. Sus capacidades se detallan en la tabla siguiente:

Tabla N°2 Capacidad de los estanques de almacenamiento de sulfato de aluminio y sulfato de magnesio.

Estanques	Sulfato de aluminio (m3)	Sulfato de magnesio (m3)
TK 1	50	25
TK 2	50	25
TK 3	50	25
TK 4	50	25
TK 5	25	25
TK 6	25	25
Total	250	150

Cabe destacar que ni el Sulfato de Aluminio ni el Sulfato de Magnesio, clasifican como Sustancias Peligrosas, de acuerdo a la NCh 382/2017. En Anexo 4 de la consulta de pertinencia individualizada en el Vistos N°4 de esta resolución se adjuntaron las Hojas de Seguridad de ambos compuestos.

Adicionalmente, se contemplan 2 estanques para el almacenamiento de ácido sulfúrico, conforme al detalle de la tabla a continuación:

Tabla N°3 Capacidad de los estanques de almacenamiento de ácido sulfúrico.

Estanques	Ácido sulfúrico (m3)	Ácido sulfúrico (kg)
TK 1	30	55.200
TK 2	30	55.200
Total	60	110.400

Por lo tanto, se contempla el almacenamiento de 60 m³ en total de ácido sulfúrico, equivalentes a 110.400 kg, que clasifican como sustancia corrosiva de acuerdo a la NCh 382/2017.

Sumado a lo anterior, se contempla el almacenamiento de 1 ton de Clorato de Sodio, 2 ton de peróxido de hidrógeno, sustancias que clasifican como peróxidos según la Nch 382/2017, dentro del grupo de sustancias reactivas.

Carguío y despacho al cliente: Previo a la carga del camión, se ingresa el producto a un filtro de mangas.

3.3. Principales residuos y emisiones generados

3.3.1 Residuos líquidos

No se generarán Residuos Líquidos asociados al proyecto.

Si bien, para la planta de formulación de Sulfato de Aluminio se requiere un lavador de gases para los gases provenientes de la reacción de mezcla en el reactor, esta agua se va recirculando continuamente a través de la utilización de una torre de enfriamiento de agua (Torre Sinax), que se calienta nuevamente en el lavador, retorna a la torre de Sinax para enfriarse y así sucesivamente. A medida que se va evaporando el agua caliente que se enfría en la Torre Sinax, esta se va reponiendo desde la red de agua.

3.3.2 Residuos sólidos

El proyecto de formulación de Sulfato de Magnesio, genera como subproducto un fertilizante de segunda calidad, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa, donde se realiza el primer filtrado del sulfato de magnesio. Se generan entre 200 a 470 kg/día de este subproducto, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa donde se realiza el primer y principal filtrado del sulfato de magnesio. Este subproducto, será comercializado para su uso como fertilizante en zonas agrícolas.

El proyecto de formulación del sulfato de aluminio, genera entre 330 y 500 kg/mes de barros de Sulfato de Aluminio (residuo no peligroso), los cuales serán almacenados temporalmente en planta y dispuestos en sitios ambiental y sanitariamente autorizados.

3.3.3 Emisiones atmosféricas

Según los antecedentes presentados por el titular, este indica que no se generarán emisiones atmosféricas asociadas directamente a la planta.

El titular declara según antecedentes presentados en Carta s/n, ingresada con fecha 28 de agosto del 2020, referida en Vistos N°6 de esta resolución, que el lavador de gases contemplado en el proyecto tiene por objeto captar vapor de agua, por lo que no se generan emisiones a través de él. Por otra parte, la planta no utiliza calderas, hornos ni grupos electrógenos, sino que operará totalmente conectada a la red eléctrica por lo que las emisiones asociadas a la fase de operación están solamente asociadas al transporte de insumos y productos.

En Anexo N°1 de la carta ingresada con fecha 28 de agosto del 2020, referida en Vistos N°6 de esta resolución, se adjuntó la memoria de cálculo que incluye la estimación de emisiones al aire del proyecto, tanto para la fase de construcción como operación (considerando planta y transporte de materiales, insumos y productos).

En la tabla siguiente se resumen las emisiones de material particulado (MP10 y MP2,5), monóxido de carbono (CO), óxidos de nitrógeno (NOx), óxidos de azufre (SOx) e hidrocarburos (HC), estimadas para la fase de construcción y operación del proyecto.

Tabla 4. Tabla resumen emisiones fase de construcción y operación

Fase	Ton/año					
	MP10	MP2,5	CO	HC	NOx	SOx
Construcción	0,19	0,16	0,49	0,23	1,41	6,98*10 ⁻⁵
Operación	1,02	0,26	0,11	0,03	0,60	1,82*10 ⁻³

Según el desglose de emisiones presentado en la fase de construcción, el mayor aporte de material particulado y gases de combustión está asociado a las actividades relacionadas con la operación de maquinaria (0,15 ton MP10/año y 1,39 ton NOx/año), mientras que en la fase de operación las emisiones de material particulado y gases de combustión están asociados a las actividades de transporte, a través de la resuspensión por vías pavimentadas y combustión por el uso de vehículos.

3.4 La modificación propuesta objeto de la presente consulta de Pertinencia de Ingreso al SEIA se relaciona con la R.E. N°130/2008, que contempló la construcción de la Bodega N°7 para almacenamiento de 792 ton de productos químicos inflamables clase 3. La modificación en relación a la R.E. N°130/2008 se indican en la tabla siguiente.

Tabla N°5 Considerandos de la R.E. N°130/2008 sujetos a modificación

	Considerando R.E. N°130/2008	Modificación
3. a) Edificaciones que contempla el proyecto	Bodega N°7: galpón nuevo para almacenamiento de productos químicos mayormente inflamables, misma Clase Bodega N° 6. Superficie de Construcción 1294 m ² , con capacidad de almacenamiento de sustancias Clase 3 máxima de 792 T. Características de rotulación y almacenamiento, al igual que constructivas básicas, equivalentes a las de la Bodega N° 6.	Se contempla implementar una planta de formulación de Sulfato de Magnesio y de Sulfato de Aluminio al interior de la Bodega N°7, en reemplazo de su utilización para el almacenamiento de 792 ton de sustancias Clase 3 (inflamables).
3. b) Esquema de almacenamiento contemplado	2) Para Bodegas 6 y 7, para almacenamiento de sustancias Clase 3.1, 3.2 y 3.3: Almacenamiento en racks de hasta 5 niveles, equivalentes a 7,5 m de altura. Distancia mínima racks al muro perimetral de 0,5 m; distancia mínima entre pilas de 1,2 m y ancho mínimo de pasillos 2,4 m. El layout de distribución de racks al interior de las bodegas y las distancias consideradas para pasillos, vías de evacuación, salidas de emergencia y accesos principales, se muestra en Plano de página 13 de la DIA.	Se reemplaza el almacenamiento de sustancias clase 3 en racks al interior de la bodega N°7, y en su lugar se implementará una planta de formulación de sulfato de magnesio y de sulfato de aluminio. Se contempla la implementación de 6 estanques para el sulfato de magnesio de 25 m ³ cada uno y 6 estanques para el sulfato de aluminio (4 de 50 m ³ y 2 de 25 m ³). Adicionalmente, se contempla el almacenamiento de 60 m ³ de ácido sulfúrico, en 2 estanques de 30 m ³ , utilizado como materia prima para la fabricación de ambos productos, el almacenamiento de 1 ton de Clorato de Sodio y el almacenamiento de 2 ton de peróxido de hidrógeno.

3. b) Esquema de almacenamiento contemplado	<p>El titular señala en Adenda N° 1 que la demanda por el servicio de almacenamiento a ofrecer resulta imposible de predecir, razón por la cual no se aportó en la DIA un registro detallado de los productos, efectuándose si el diseño de las bodegas y su distribución interior de acuerdo a la Clase, del mismo modo que la proyección del tonelaje máximo a almacenar. No obstante lo anterior, se complementa lo señalado en la DIA en términos de las sustancias más probables de almacenar por bodega, adjuntándose sus respectivas HDS, sin excluir otras de la misma Clase que podrían ser acopiadas en el mismo recinto.</p> <table border="1" data-bbox="483 775 862 1136"> <thead> <tr> <th data-bbox="483 775 667 799">BODEGAS 4 Y 5</th> <th data-bbox="667 775 862 799">BODEGAS 6 Y 7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="483 799 667 824">CORROSIVOS</td> <td data-bbox="667 799 862 824">INFLAMABLES</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 824 667 849">ÁCIDOS:</td> <td data-bbox="667 824 862 849">Alcohol Etilico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 849 667 874">Ácido acético</td> <td data-bbox="667 849 862 874">Acetato de</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 874 667 899">Ácido</td> <td data-bbox="667 874 862 899">Butilo</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 899 667 924">clorhídrico</td> <td data-bbox="667 899 862 924">Acetato de Etilo</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 924 667 949">Ácido fórmico</td> <td data-bbox="667 924 862 949">Butilglicol</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 949 667 974">Ácido fosfórico</td> <td data-bbox="667 949 862 974">Alcohol</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 974 667 999">Ácido nítrico</td> <td data-bbox="667 974 862 999">Isopropílico (IPA)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 999 667 1024">Ácido sulfúrico</td> <td data-bbox="667 999 862 1024">Metanol</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 1024 667 1049">Ácido</td> <td data-bbox="667 1024 862 1049">Xileno</td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 1049 667 1074">tricloroisocianú</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 1074 667 1098">rico</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="483 1098 667 1123">Cloruro férrico</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	BODEGAS 4 Y 5	BODEGAS 6 Y 7	CORROSIVOS	INFLAMABLES	ÁCIDOS:	Alcohol Etilico	Ácido acético	Acetato de	Ácido	Butilo	clorhídrico	Acetato de Etilo	Ácido fórmico	Butilglicol	Ácido fosfórico	Alcohol	Ácido nítrico	Isopropílico (IPA)	Ácido sulfúrico	Metanol	Ácido	Xileno	tricloroisocianú		rico		Cloruro férrico		<p>Al interior de la Bodega N° 7, se contempla la instalación de 6 estanques para el almacenamiento de Sulfato de Magnesio de 50 m3 cada uno y de 6 estanques para el almacenamiento de Sulfato de Aluminio (4 de 50 m3 y 2 de 25 m3), sustancias que no clasifican como peligrosas de acuerdo a la NCh 382/2017. En Anexo 4 de la consulta de pertinencia individualizada en el Vistos N°4 de esta resolución se adjuntó una copia de las Hojas de Seguridad para estas sustancias.</p> <p>Adicionalmente, se contempla el almacenamiento de 60 m3 de ácido sulfúrico (sustancia clase 8, corrosiva), en 2 estanques de 30 m3, utilizado como materia prima para la fabricación de ambos productos, el almacenamiento de 1 ton de Clorato de Sodio y el almacenamiento de 2 ton de peróxido de hidrógeno.</p>
BODEGAS 4 Y 5	BODEGAS 6 Y 7																													
CORROSIVOS	INFLAMABLES																													
ÁCIDOS:	Alcohol Etilico																													
Ácido acético	Acetato de																													
Ácido	Butilo																													
clorhídrico	Acetato de Etilo																													
Ácido fórmico	Butilglicol																													
Ácido fosfórico	Alcohol																													
Ácido nítrico	Isopropílico (IPA)																													
Ácido sulfúrico	Metanol																													
Ácido	Xileno																													
tricloroisocianú																														
rico																														
Cloruro férrico																														

4. Que, la Ley N° 19.300 indica en su artículo 8° que *“Los proyectos o actividades señalados en el artículo 10 sólo podrán ejecutarse o modificarse **previa evaluación de su impacto ambiental**, de acuerdo a lo establecido en la presente ley”* (énfasis agregado). Dicho artículo 10 ya citado señala un listado de *“proyectos o actividades susceptibles de causar impacto ambiental, en cualesquiera de sus fases, que deberán someterse al sistema de evaluación de impacto ambiental”*, los cuales son especificados a su vez, en el artículo 3° del RSEIA.
5. Que, por otra parte, el artículo 2 letra g) del RSEIA define ‘modificación de proyecto o actividad’ como la “realización de obras, acciones o medidas tendientes a intervenir o complementar un proyecto o actividad, de modo tal que éste sufra cambios de consideración”. Al respecto, de acuerdo a lo indicado en el Anexo I *“Criterios para decidir sobre la pertinencia de someter al SEIA la introducción de cambios a un proyecto o actividad”*, anexo al Oficio Ord. N° 131456, de fecha 12 de septiembre de 2013, de la Dirección Ejecutiva del SEA, que imparte instrucciones sobre consultas de pertinencia de ingreso de proyectos o actividades al SEIA, para poder establecer la pertinencia de ingreso de una modificación de proyecto o actividad al SEIA, es necesario determinar si las obras, acciones o medidas a ser incorporadas suponen un cambio de consideración a dicho proyecto, conforme a lo señalado en el artículo 2° letra g) del RSEIA, lo cual se debe realizar en base a los siguientes criterios:
- (i) Si las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad constituyen un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del presente RSEIA;
 - (ii) Para los proyectos que se iniciaron de manera previa a la entrada en vigencia del SEIA, si la suma de las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad de manera posterior a la entrada en vigencia de dicho sistema que no han sido calificados ambientalmente, constituye un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del RSEIA.

Para los proyectos que se iniciaron de manera posterior a la entrada en vigencia del SEIA, si la suma de las partes, obras y acciones que no han sido calificadas ambientalmente y las partes, obras o acciones tendientes a intervenirlo o complementarlo, constituyen un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del RSEIA;

- (iii) Si las obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad modifican sustantivamente la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad; o
- (iv) Si las medidas de mitigación, reparación y compensación para hacerse cargo de los impactos significativos de un proyecto o actividad calificado ambientalmente, se ven modificadas sustantivamente.

6. Que, sobre la base de la información tenida a la vista y los criterios expresados anteriormente, es posible concluir que el Proyecto denominado “Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio”, **no constituye un cambio de consideración** en los términos definidos por el artículo 2° letra g) del RSEIA, en atención a los siguientes argumentos:

(i) **Respecto al criterio de si las obras, acciones o medidas que pretenden intervenir o complementar el proyecto o actividad, por sí solas, se encuentran listadas en el artículo 3° del RSEIA**, cabe tener presente que las modificaciones planteadas, que se describen en el considerando N°3 de esta resolución, no constituye un proyecto o actividad listado en el Artículo 3 del RSEIA, teniendo presente el análisis de los siguientes literales que pudiesen serle aplicables al proyecto:

- Respecto al literal h) del artículo 3 del RSEIA, que indica que deberán ingresar al SEIA los proyectos industriales o inmobiliarios que se ejecuten en zonas declaradas latentes o saturadas, en particular en el literal h.2), el cual señala: *“h.2 Se entenderá por proyectos industriales aquellas urbanizaciones y/o loteos con destino industrial de una superficie igual o mayor a veinte hectáreas (20 ha); o aquellas instalaciones industriales que generen una emisión diaria esperada de algún contaminante causante de la saturación o latencia de la zona, producido o generado por alguna(s) fuente(s) del proyecto o actividad, igual o superior al cinco por ciento (5%) de la emisión diaria total estimada de ese contaminante en la zona declarada latente o saturada, para ese tipo de fuente(s)”*.

Al respecto, cabe señalar que el proyecto se emplazará al interior de la Bodega N°7 de DITECO, cuyo galpón ya se encuentra habilitado, y no considera aumentar la superficie de la bodega ni del predio que es inferior a 20 ha.

En este sentido, si bien la comuna de Coronel, donde se emplaza el proyecto, forma parte de las 10 comunas que han sido declaradas Zona Saturada por Material Particulado Fino Respirable MP2,5, como concentración diaria, mediante el D.S. N°15/2015 del Ministerio del Medio Ambiente, área donde se encuentra vigente el Plan de Prevención y Descontaminación Atmosférica (PPDA), aprobado por el D.S. N°06/2018 MMA, la modificación propuesta no implica un aporte de emisiones atmosféricas de material particulado tal que sea igual o superior al cinco por ciento (5%) de la emisión diaria total estimada de ese contaminante en la zona declarada latente o saturada, para ese tipo de fuente.

En efecto, a continuación, se comparan las emisiones declaradas de material particulado diarias generadas por las diversas actividades involucradas en la fase de construcción y operación, respecto de la situación base de Concepción Metropolitano, por tipo de fuente, obtenidas desde el inventario de emisiones año base 2013, Tabla N° 5 del D.S. 6/2018 Plan de Prevención y Descontaminación Atmosférica para las comunas de Concepción Metropolitano.

Tabla 6 Comparación de emisiones material particulado MP2,5 y MP10 asociado al proyecto y emisiones totales de fuentes puntuales en zona saturada, en fase de construcción.

Emisión anual (Ton/año)		Emisión diaria (Ton/día)		
Zona Saturada (*)		Zona Saturada	5% Zona Saturada	Fase de construcción (**)
PM2,5	16	0,044	0,0022	0,0011
PM10	673	1,843	0,0922	0,0012

(*) Considerado para fuentes de área, que incluye las actividades de construcción

(**) Considerando una duración de 156 días aproximados de la fase de construcción

De la tabla precedente se observa que las emisiones diarias estimadas de MP del proyecto durante la fase de construcción, son inferiores al 5% de las emisiones diarias con las cuales fue declarada la zona saturada por MP2,5 y latente para PM10 el Concepción Metropolitano.

Por otro lado, para la fase de operación se declaran las siguientes emisiones atmosféricas:

Tabla 7 Comparación de emisiones material particulado MP2,5 y MP10 asociado al proyecto y emisiones totales de fuentes puntuales en zona saturada, en fase de operación.

Emisión anual (Ton/año)		Emisión diaria (Ton/día)		
Zona Saturada (*)		Zona Saturada	5% Zona Saturada	Fase de operación (**)
PM2,5	333	0,912	0,0456	0,00071
PM10	351	0,962	0,0481	0,00279

(*) Considerado para fuentes móviles

(**) Considerando una duración de 365 días aproximados de la fase de operación

De la Tabla precedente se observa que las emisiones diarias estimadas de MP del proyecto, en la fase de operación, son inferiores al 5% de las emisiones diarias con las cuales fue declarada la zona saturada por MP2,5 y latente para PM10 el Concepción Metropolitano.

- Respecto al literal k) del artículo 3 del RSEIA, que pudiera ser aplicable a esta modificación de proyecto, se puede señalar que, éste indica que deberán ingresar al SEIA: *“Instalaciones fabriles, tales como metalúrgicas, químicas, textiles, productoras de materiales para la construcción, de equipos y productos metálicos y curtiembres, de dimensiones industriales. Se entenderá que estos proyectos o actividades son de dimensiones industriales cuando se trate de:*
k.1). Instalaciones fabriles cuya potencia instalada sea igual o superior a dos mil kilovoltios-ampere (2.000 KVA), determinada por la suma de las capacidades de los transformadores de un establecimiento industrial. Tratándose de instalaciones fabriles en que se utilice más de un tipo de energía y/o combustibles, el límite de dos mil kilovoltiosampere (2.000 KVA) considerará la suma equivalente de los distintos tipos de energía y/o combustibles utilizados. Aquellas instalaciones fabriles que, cumpliendo con los criterios anteriores, se emplacen en loteos o uso de suelo industrial, definido a través de un instrumento de planificación territorial que haya sido aprobado ambientalmente conforme a la Ley, sólo deberá ingresar al SEIA si cumple con el criterio indicado en el numeral h.2 de este mismo artículo.”. Al respecto, cabe señalar que la modificación propuesta no contempla un incremento de la potencia instalada. Por lo anterior, el proyecto no le sería aplicable este literal.
- Respecto al literal ñ.1) del artículo 3 del RSEIA, el cual señala que deberán evaluarse ambientalmente los proyectos que consideren: *“Producción, disposición o reutilización de sustancias tóxicas que se realice durante un semestre o más, en una cantidad igual o superior a diez mil kilogramos diarios (10.000 kg/día). Capacidad de almacenamiento de sustancias tóxicas en una cantidad igual o superior a treinta mil kilogramos (30.000 kg). Se entenderá por sustancias tóxicas en general, aquellas señaladas en la Clase 6, División 6.1 de la NCh 382. Of 2004, o aquella que la reemplace”.*

El proyecto no contempla la producción ni el almacenamiento de una cantidad superior a 30 ton de sustancias tóxicas. De esta manera se concluye que este literal no le sería aplicable al proyecto de modificación.

- Respecto al literal ñ.2) del artículo 3 del RSEIA, el cual señala que deberán evaluarse ambientalmente los proyectos que consideren: *“Producción, disposición o reutilización de sustancias explosivas, que se realice durante un semestre o más, y con una periodicidad mensual o mayor, en una cantidad igual o superior a dos mil quinientos kilogramos diarios (2.500 kg/día). Capacidad de almacenamiento de sustancias explosivas en una cantidad igual o superior a dos mil quinientos kilogramos (2.500 kg). Se entenderá por sustancias explosivas aquellas señaladas en la Clase 1, División 1.1 de la NCh 382. Of 2004, o aquella que la reemplace”.*

El proyecto no contempla la producción ni el almacenamiento de una cantidad superior a 2,5 ton de explosivos. De esta manera se concluye que este literal no le sería aplicable al proyecto de modificación.

- Respecto al literal ñ.3) del artículo 3 del RSEIA, el cual señala que deberán evaluarse ambientalmente los proyectos que consideren: *“Producción, almacenamiento, transporte, disposición o reutilización habituales de sustancias tóxicas, explosivas, radioactivas, inflamables, corrosivas o reactivas. Se entenderá que estos proyectos o actividades son habituales cuando se trate de: Producción, disposición o reutilización de sustancias inflamables que se realice durante un semestre o más, y con una periodicidad mensual o mayor, en una cantidad igual o superior a ochenta mil kilogramos diarios (80.000 kg/día). Capacidad de almacenamiento de sustancias inflamables en una cantidad igual o superior a ochenta mil kilogramos (80.000 kg). Se entenderá por sustancias inflamables en general, aquellas señaladas en la Clase 2, División 2.1, 3 y 4 de la NCh 382. Of 2004, o aquella que la reemplace. Los residuos se considerarán sustancias inflamables si presentan cualquiera de las propiedades señaladas en el artículo 15 del decreto supremo N° 148, que aprueba reglamento sanitario sobre manejo de residuos peligrosos, de 2003, del Ministerio de Salud, o aquel que lo reemplace.”*

El proyecto no contempla la producción ni el almacenamiento de una cantidad superior a 80 ton de inflamables. De esta manera se concluye que este literal no le sería aplicable al proyecto de modificación.

- Respecto al literal ñ.4) del artículo 3 del RSEIA, el cual señala que deberán evaluarse ambientalmente los proyectos que consideren: *“Producción, disposición o reutilización de sustancias corrosivas o reactivas que se realice durante un semestre o más, y con una periodicidad mensual o mayor, en una cantidad igual o superior a ciento veinte mil kilogramos diarios (120.000 kg/día). Capacidad de almacenamiento de sustancias corrosivas o reactivas en una cantidad igual o superior a ciento veinte mil kilogramos (120.000 kg). Se entenderá por sustancias corrosivas, aquellas señaladas en la Clase 8 de la NCh 382. Of 2004, o aquella que la reemplace. Se entenderá por sustancias reactivas, aquellas señaladas en la Clase 5 de la NCh 382. Of 2004, o aquella que la reemplace”.*

El proyecto contempla el almacenamiento de 60 m³ de ácido sulfúrico (sustancia corrosiva), equivalentes a 110,4 ton. Sumado a lo anterior, se almacenará 1 ton de Clorato de Sodio y 2 ton de peróxido de hidrógeno, ambas sustancias reactivas.

El proyecto contempla el almacenamiento total de 113,4 ton de sustancias corrosivas o reactivas, lo cual es inferior al límite de 120 ton de almacenamiento de corrosivos o reactivos. De esta manera, el proyecto no requiere ingresar en forma obligatoria al SEIA, al no constituir por sí solo un proyecto o actividad listado en el literal ñ.4 artículo 3 del RSEIA

- Respecto al literal ñ.4) del artículo 3 del RSEIA, el cual señala que deberán evaluarse ambientalmente los proyectos que consideren: *“Transporte por medios terrestres de sustancias tóxicas, explosivas, inflamables, corrosivas o reactivas que se realice durante un semestre o*

más, en una cantidad igual o superior a cuatrocientas toneladas diarias (400 t/día), entendiéndose por tales a las sustancias señaladas en las letras anteriores”.

El proyecto no contempla el transporte de más de 400 ton/día de sustancias o residuos peligrosos. De esta manera, el proyecto no requiere ingresar en forma obligatoria al SEIA, al no constituir por sí solo un proyecto o actividad listado en el literal ñ.4 artículo 3 del RSEIA

- (ii) **En relación con el segundo criterio expuesto, relativo a que para los proyectos que se iniciaron de manera previa a la entrada en vigencia del SEIA, si la suma de las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad de manera posterior a la entrada en vigencia de dicho sistema que no han sido calificados ambientalmente, constituye un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del RSEIA, se puede señalar que este no le es aplicable,** toda vez que el proyecto fue evaluado ambientalmente a través del SEIA y obtuvo una calificación favorable, correspondiente a RCA N°130/2008, es decir el proyecto es posterior a la entrada en vigencia del SEIA.

En relación a los proyectos que se iniciaron de manera posterior a la entrada en vigencia del SEIA, si la suma de las partes, obras y acciones que no han sido calificadas ambientalmente y las partes, obras o acciones tendientes a intervenirlo o complementarlo, constituyen un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del RSEIA,

Este criterio le es aplicable por cuanto el proyecto es posterior a la entrada en vigencia del SEIA. Sin embargo, en función de los antecedentes presentados por el titular, las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad, no constituyen por sí solo un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del RSEIA.

- (iii) **En relación con el tercer criterio expuesto, relativo a que, si las obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto o actividad modifican sustantivamente la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad:**

Se debe considerar que, el presente criterio solamente aplica respecto de proyectos o actividades que cuenten con Resolución de Calificación Ambiental favorable. Que, en efecto, el proyecto cuenta con la Resolución Exenta N° 130 del 15 de abril del 2008 que calificó ambientalmente el proyecto “Bodegas de Almacenamiento de Productos Químicos, que hace referencia a la implementación de bodegas para el almacenamiento de productos químicos y es en éste contexto que se presenta la modificación motivo de este acto administrativo, por lo que corresponde determinar si las obras, acciones o medidas tendientes a intervenirlo modifican de manera “sustantiva” los impactos ambientales del proyecto o actividad.

Al respecto, cabe señalar que la R.E. N°039/2003, en su considerando 3, señala que las emisiones de gas hidrógeno generadas como subproducto en la producción de clorato de sodio, serian manejadas bajo estrictos estándares internacionales de manera de operar sin riesgo para la seguridad, existiendo para ello un sistema de monitoreo continuo y alarma de temperatura con barrido automático con nitrógeno e inyección de vapor.

Con todo, y para efectos de determinar si se ha modificado de manera “sustantiva” los impactos ambientales del proyecto, conforme se indica en el Oficio Ord. N° 131456, de fecha 12 de septiembre de 2013, de la Dirección Ejecutiva del Servicio de Evaluación Ambiental, se debe considerar que:

- a) La ubicación de las obras o acciones del proyecto o actividad: En relación a la ubicación de las obras del proyecto original, de acuerdo a los antecedentes presentados por el titular en la consulta de pertinencia, la implementación de la planta de formulación de Sulfato de Aluminio y de Sulfato de Magnesio se realizará al interior de la Bodega N°7 de DITECO, cuyos límites ya existen y no serán modificados. Por lo anterior, el presente proyecto no generará una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto, en relación con su ubicación.

- b) La liberación al ecosistema de contaminantes generados directa o indirectamente por el proyecto o actividad: De acuerdo con los antecedentes acompañados, como consecuencia de la modificación no existirá liberación sustantiva de contaminantes adicionales producto de los cambios.

Si bien la comuna de Coronel, donde se emplaza el proyecto, forma parte de las 10 comunas que han sido declaradas Zona Saturada por Material Particulado Fino Respirable MP2,5, como concentración diaria, mediante el D.S. N°15/2015 del Ministerio del Medio Ambiente, la modificación propuesta no implica un aporte de emisiones atmosféricas sustantiva de material particulado tal que sea igual o superior al cinco por ciento (5%) de la emisión diaria total estimada de ese contaminante en la zona declarada latente o saturada, para ese tipo de fuente. Por lo anterior, es posible indicar que no se produce una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto original sobre el componente calidad del aire.

El presente proyecto, no contempla la generación de RILes. En función de lo anterior, no se produce una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto original sobre los componentes calidad de agua y ecosistemas acuáticos.

La modificación propuesta contempla el almacenamiento de ácido sulfúrico en estanques, la que se realizará cumpliendo las exigencias para este tipo de almacenamientos estipuladas en el D.S. 43/2015. Es decir, al interior de un pretil de contención, de piso impermeable, con un sistema de recuperación de posibles derrames no deseados en su interior.

Respecto a los residuos sólidos, el proyecto de formulación de Sulfato de Magnesio, genera como subproducto un fertilizante de segunda calidad, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa, donde se realiza el primer filtrado del sulfato de magnesio. Se generan entre 200 a 470 kg/día de este subproducto, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa donde se realiza el primer y principal filtrado del sulfato de magnesio. Este subproducto, será comercializado para su uso como fertilizante en zonas agrícolas.

El proyecto de formulación del sulfato de aluminio, genera entre 330 y 500 kg/mes de barros de Sulfato de Aluminio (residuo no peligroso), los cuales serán almacenados temporalmente en planta y dispuestos en sitios ambiental y sanitariamente autorizados.

Por lo antes expuesto, se indica que no se produce una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto original sobre el componente suelo.

Finalmente, se puede concluir que la planta de formulación de Sulfato de Aluminio y de Sulfato de Magnesio a implementar, no produce una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto original, sobre los distintos componentes ambientales.

- c) La extracción y uso de recursos naturales renovables, incluidos agua y suelo: La modificación no considera la extracción y uso de recursos naturales renovables que puedan ser considerados como una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto o actividad. El agua a utilizar en el proyecto provendrá de los derechos de aprovechamiento de agua con que cuenta la empresa.
- d) El manejo de residuos, productos químicos, organismos genéticamente modificados y otras sustancias que puedan afectar al medio ambiente: Al respecto, las modificaciones propuestas no cambian las cantidades de residuos generados, productos químicos y manipulación de organismos genéticamente modificados que puedan afectar al medio ambiente. El proyecto de formulación de Sulfato de Magnesio, genera como subproducto un fertilizante de segunda calidad, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa, donde se realiza el primer filtrado del sulfato de magnesio. Se generarán entre 200 a 470 kg/día de este subproducto, que corresponde al material retenido en el filtro de prensa donde se realiza el

primer y principal filtrado del sulfato de magnesio. Este subproducto, será comercializado para su uso como fertilizante en zonas agrícolas.

El proyecto de formulación del sulfato de aluminio, generará entre 330 y 500 kg/mes de barros de Sulfato de Aluminio (residuo no peligroso), los cuales serán almacenados temporalmente en planta y dispuestos en sitios ambiental y sanitariamente autorizados.

La modificación propuesta contempla el almacenamiento de ácido sulfúrico en estanques, la que se realizará cumpliendo las exigencias para este tipo de almacenamientos estipuladas en el D.S. 43/2015. Es decir, al interior de un pretil de contención, de piso impermeable, con un sistema de recuperación de posibles derrames no deseados en su interior.

Todas las sustancias químicas utilizadas se manejarán al interior de herméticamente cerrados, los que se ubicarán al interior de pretil de contención. Los equipos se ubicarán al interior del galpón, que contará con loza y canaletas para recuperación de posibles derrames no deseados.

Las sustancias químicas serán transportadas en camiones herméticamente cerrados, a través de empresa de transporte especializada en transporte de sustancias químicas.

De esta forma se puede concluir que la planta de formulación de sulfato de aluminio y de sulfato de magnesio a implementar no produce una modificación sustantiva de la extensión, magnitud o duración de los impactos ambientales del proyecto original, que puedan afectar el medio ambiente.

La modificación propuesta no considera el manejo de organismos genéticamente modificados, ni de otras sustancias que puedan afectar el medio ambiente.

En mérito de lo señalado en los párrafos que anteceden, se indica que las modificaciones presentadas al proyecto evaluado originalmente no modifican sustantivamente la extensión magnitud o duración de los impactos ambientales en los diferentes componentes ambientales evaluados en el proyecto original.

(iv) **En relación al cuarto criterio expuesto, relativo a que si las medidas de mitigación, reparación y compensación para hacerse cargo de los impactos significativos de un proyecto o actividad calificado ambientalmente, se ven modificadas sustantivamente,** se puede señalar que éste no resulta aplicable en la situación particular que se consulta, puesto que el proyecto fue sometido al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental, mediante una Declaración de Impacto Ambiental, por lo tanto, no presenta medidas de mitigación, reparación y/o compensación.

7. Que, atendido todo lo anteriormente expuesto, se concluye que la modificación propuesta denominada “Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio”, **no constituye un cambio de consideración** que deba ser sometido a evaluación de impacto ambiental en los términos definidos en el artículo 3° letras c) y en el artículo 2 letra g) del RSEIA, y no requiere que se someta obligatoriamente al SEIA en forma previa a su ejecución.

8. Que, en atención a lo anterior,

RESUELVO:

1. Que, el proyecto “Planta elaboradora de Sulfato de Aluminio y Sulfato de Magnesio” **no requiere ingresar obligatoriamente al SEIA en forma previa a su ejecución**, en consideración a los antecedentes aportados por el Titular y lo expuesto en los considerandos N°5, N°6 y N°7 de la presente Resolución.

2. Que, este pronunciamiento ha sido elaborado sobre la base de los antecedentes proporcionados por el Sr. Ernst von Leyser Jux, en representación de Diteco Ltda., cuya veracidad es de su exclusiva responsabilidad y en ningún caso lo exime del cumplimiento de la normativa ambiental aplicable al proyecto, ni de la solicitud y obtención de las autorizaciones sectoriales

necesarias para su ejecución. Cabe señalar, además, que el presente pronunciamiento no obsta al ejercicio por parte de la Superintendencia del Medio Ambiente de su facultad de requerir el ingreso del Proyecto al SEIA en su caso, conforme a lo establecido en su Ley Orgánica si así correspondiera.

3. Hacer presente que, este acto administrativo no es susceptible de modificar, aclarar, restringir o ampliar la Resolución Exenta N° 130/2008 del 15 de abril del 2008 que calificó ambientalmente el proyecto “Bodegas de Almacenamiento de Productos Químicos”, singularizada en el Visto N°3 de esta resolución, relacionada con el proyecto o actividad original, ni tampoco tiene el mérito de resolver la evaluación ambiental de una modificación al mismo, sino tan solo se pronuncia en el sentido de que los cambios a que se refiere la consulta no deben ser sometidos necesariamente a evaluación de impacto ambiental, por no ser de consideración.
4. Hacer presente, que las medidas de control definidas dentro del proceso de evaluación del proyecto que culminaron con la Resolución Exenta N° 130/2008 del 15 de abril del 2008 que calificó ambientalmente el proyecto “Bodegas de Almacenamiento de Productos Químicos, singularizada en el Visto N°3 de esta resolución, singularizada en el Visto N°3 de esta resolución, relacionadas con el proyecto o actividad original, deben ser replicables completamente para todos los componentes ambientales definidos anteriormente, incluida la presente modificación.
5. En contra de la presente resolución, podrán deducirse los recursos de reposición y jerárquico, dentro del plazo de cinco días contados desde la notificación del presente acto administrativo, de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 59 de la Ley N° 19.880. Lo anterior, sin perjuicio de los recursos, acciones o derechos que se pueden hacer valer ante las autoridades correspondientes, y de las demás formas de revisión de los actos administrativos que procedan.

Anótese, notifíquese por carta certificada al Titular y archívese

SILVANA SUANES ARANEDA
Directora Regional
Servicio de Evaluación Ambiental
Región del Biobío

CUN/cun

Distribución:

- Sr. Ernst von Leyser Jux, en representación de Diteco Ltda
- C.c.
- Oficina de Partes SEA, Región del Biobío.
 - Superintendencia de Medio Ambiente.
 - Ilustre Municipalidad de Coronel.