



RESUELVE CONSULTA DE PERTINENCIA DE INGRESO AL SEIA DEL PROYECTO QUE INDICA

RESOLUCIÓN EXENTA N° 0220 /2018

ANTOFAGASTA,

19 NOV. 2018

VISTOS:

1. La Resolución Exenta (R.E.) N° 0337 de fecha 26 de octubre de 2007 de la Comisión Regional de Medio Ambiente de la Región de Antofagasta, que calificó favorablemente la Declaración de Impacto Ambiental (DIA) del proyecto **“Proyecto trituración de neumáticos para su uso sustentable”**, en adelante el Proyecto original.
2. La Carta S/N de fecha agosto de 2018, recepcionada el 27 de agosto de 2018 en el Servicio de Evaluación Ambiental de la Región de Antofagasta (en adelante “SEA Antofagasta”), mediante la cual el señor Raúl Planells Portugal, representante legal de Peide Gestión Ambiental S.A. (en adelante el “Proponente”), consultan respecto de la pertinencia de ingreso al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (en adelante “SEIA”) del proyecto **“Modificaciones al proyecto aprobado mediante Resolución Exenta N°0337/2007”** (en adelante el “Proyecto”).
3. La Carta D.R. N° 0171 de fecha 27 de septiembre de 2018 del SEA Antofagasta, solicitando antecedentes adicionales y aclaraciones al Proponente, respecto de la Consulta de Pertinencia (CP) del Vistos 2 anterior.
4. La Carta S/N de fecha octubre de 2018, recepcionada el 25 de octubre de 2018 en el SEA Antofagasta, mediante la cual, el Proponente acompaña los antecedentes solicitados en el Vistos 3 anterior.
5. El ORD. N° 131456/2013 de la Dirección Ejecutiva del Servicio de Evaluación Ambiental, que imparte instrucciones sobre las consultas de pertinencia de ingreso al SEIA.
6. Lo dispuesto en la Ley N° 19.300 sobre Bases Generales del Medio Ambiente, modificada por la Ley N° 20.417; en la Ley N° 18.575, Orgánica Constitucional de Bases Generales de la Administración del Estado; en la Ley N° 19.880, que establece las Bases de los Procedimientos Administrativos que rigen los Actos de los Órganos de la Administración del Estado; en el Decreto Supremo N° 40/2012 del Ministerio del Medio Ambiente, que implementa el Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (RSEIA); la Resolución N° 1600/2008, del 30 de octubre de 2008, de la Contraloría General de la República que fija normas sobre exención del trámite de Toma Razón; y la Resolución Exenta N° 0889 de fecha 25 de octubre de 2018, que nombra a la Directora Regional (S) del Servicio de Evaluación Ambiental Región de Antofagasta, se dicta lo siguiente:

CONSIDERANDO:

1. Que, el señor Raúl Planells Portugal, en carta indicada en numeral 2 de los Vistos y complementada por carta individualizada en Vistos 4, todas de la presente Resolución, consultó respecto de la pertinencia de ingreso al SEIA del Proyecto **“Modificaciones al proyecto aprobado mediante Resolución Exenta N°0337/2007”**. De acuerdo con los antecedentes presentados por el Proponente, la modificación al Proyecto original consistiría en lo siguiente:

- a) El Proyecto consistirá en la ampliación del galpón establecido en el Proyecto original y la incorporación de un proceso de termólisis para diversificar los productos comercializables generados mediante la transformación de neumáticos procesados en el proceso de trituración en productos valiosos.
- b) Para lograr una mejor comprensión del Proyecto, primeramente, se indica que el Proyecto original tiene por objetivo la valorización de neumáticos dados de baja por la gran minería (NFU-OTR1) para generar granulo de caucho con una capacidad de tratamiento de 8 neumáticos/día equivalentes a 32 NFU-OTR t/día, mediante una planta de trituración de la cual se obtienen cauchos de distintos tamaños. Actualmente, la planta de trituración se encuentra implementada y operativa, contando con personal, equipos y maquinarias necesarios para la trituración de neumáticos de acuerdo a lo descrito en la Resolución de Calificación Ambiental (RCA) del Proyecto original. Sin perjuicio de lo anterior, la operación de la planta ha sido intermitente, si bien se cuenta con el personal y maquinaria necesarios para operar y triturar los neumáticos dados de baja por la gran minería, según informa el Proponente, el mercado para la venta de los productos generados por la planta de triturado es escaso, motivo por el cual no se procesa de forma constante la materia prima existente correspondiente a los neumáticos dados de baja generados mensualmente por la actividad minera de la División Chuquicamata.
- c) Según la información proporcionada en el Anexo 1 de los antecedentes complementarios a la CP individualizados en el Vistos 4 de la presente Resolución, la fase de operación del Proyecto original inició el 30 de junio del año 2010, por lo cual, el Proyecto original se encontraría en su octavo año de operación, quedando aproximadamente 2 años de vida útil restante.
- d) El Proyecto motivo de la presente CP, consistirá en la ampliación del galpón existente asociado al Proyecto original y la incorporación de un nuevo proceso de termólisis para la transformación de neumáticos procesados en productos valiosos. El proceso de termólisis consiste en calentar de manera indirecta un reactor que contiene NFU-OTR triturados provenientes de la planta de trituración aprobada en el Proyecto original. Este calentamiento genera que una parte del neumático triturado se convierta en gas y otra se mantenga en el reactor como un sólido. Por un lado, el gas producido pasa a un proceso de condensación generando un combustible líquido comercializable y se mantiene una corriente gaseosa que es recirculada al proceso para generar la energía necesaria para la termólisis. Del proceso de termólisis se generará un producto sólido correspondiente al negro de humo recuperado, el cual es una materia prima que pasará a un post-tratamiento mecánico para luego ser comercializado. Este proceso corresponde a un proceso autosustentable energéticamente, ya que utiliza la fracción gaseosa del combustible producido para la generación del calor requerido en la termólisis. Las corrientes de salida del proceso corresponderán a productos valiosos (negro de humo recuperado, combustible líquido); emisiones atmosféricas (principalmente MP, SO₂, NO_x, CO), residuos líquidos (agua hidrocarburada proveniente de la gasificación del caucho natural) y sales provenientes del tratamiento de gases para capturar el SO₂.
- e) Para la incorporación del proceso de termólisis indicada anteriormente, se deberá ampliar la superficie del galpón existente en 636 m², además se incorporará un área pavimentada de 530 m², un área destinada al despacho de combustible líquido generado en el proceso de termólisis de 100 m² y área para bodegas de residuos e insumos de 60 m². Actualmente, existe una edificación correspondiente a un galpón autorizado por la RCA del Proyecto original, este galpón cuenta con una superficie adicional de 71 m² en su nave principal y adicionalmente se incorporaron dos naves (Nave A y B respectivamente) de 212 m² cada una aproximadamente, en las cuales se ubican las instalaciones de servicios de la planta del Proyecto original (baños, vestidores, bodegas, comedor y oficinas) y se realiza la manipulación y movimiento

de productos, estas naves cuentan con, losa de hormigón impermeable, poseen cierre perimetral y techumbre. Es decir, el galpón construido tiene una superficie aprobada por RCA de 1200 m², más una superficie adicional de 495 m², sumando un área total de 1.695 m² construidos a la fecha de la presente consulta de pertinencia.

f) Los productos a generar en el proceso de termólisis son los siguientes:

- **Combustible líquido:** este combustible será almacenado en un estanque de 75 m³ (equivalente a 66 toneladas de combustible generado) que contará con las autorizaciones necesarias para el almacenamiento de combustible. El combustible líquido producido a partir del proceso de termólisis será retirado en planta por transportistas autorizados por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles (SEC) para el transporte de este combustible y será comercializado para su utilización principalmente en procesos industriales.

- **Negro de humo recuperado:** este será almacenado temporalmente en *maxisacos* de 1 tonelada en el galpón a ampliar, el cual corresponde a un recinto cerrado y techado que contará con sistema de ventilación y extracción con filtro de manga. Este producto será despachado por medio de una empresa autorizada para su transporte, y podrá ser utilizado principalmente en la fabricación de caucho industrial, productos de caucho, tintas y plásticos.

Para más detalles ver Tabla 10 de la CP individualizada en Vistos 2 de la presente Resolución

g) Se incluirá un sector de bodegas para almacenar residuos peligrosos y no peligrosos las cuales darán cumplimiento a lo estipulado en el D.S. N°148/2003 del Ministerio de Salud y el D.S. N°594/99 del Ministerio de Salud respectivamente. Además, se incluirá una bodega para almacenar Soda Cáustica (2 ton/mes) necesaria para el lavado de gases y reducción del SO₂ a emitir, la cual dará cumplimiento con lo estipulado en el D.S. N°43/2016 del Ministerio de Salud, la Hoja de Seguridad se encuentra en el Anexo N°6 de los antecedentes complementarios a la CP individualizada en el numeral 4 de los Vistos de la presente Resolución. El detalle de las superficies a intervenir y las coordenadas de las obras a incorporar se encuentran en las Tablas 7 y 8 de la CP indicada en el numeral 2 de los Vistos de la presente Resolución.

h) La operación del proceso de termólisis se realizará por un periodo estimado de 10 años, a partir de su implementación. El detalle y descripción de las modificaciones a incorporar al Proyecto original se encuentran en Tabla 9 de la CP indicada en el numeral 2 de los Vistos de la presente Resolución.

i) A continuación, se presenta un resumen de las corrientes del Proyecto original, versus el Proyecto motivo de la presente CP:

Tabla N°1: Caracterización corrientes proyecto fase de operación

Corriente	RCA Proyecto original		Modificación	
	Proceso de trituración RCA N°0337/2007		Proceso de termólisis	
	Nombre	t/día	Nombre	t/día
Input	Neumáticos NFU-OTR	32	NFU-OTR triturado	15
Producto	Acero de NFU-OTR	4,8	Negro de Humo recuperado	5,8
	Gránulo de caucho	12,2	Combustible	6,0
	NFU-OTR triturado	15	Gas	2,4
Residuo	-	-	Agua Hidrocarburada	0,4
	-	-	Material no procesado	0,4
	-	-	Sales para capturar SO ₂	0,5

Emisiones	-	-	MP10(*), CO, dioxinas y furanos	SO ₂ ,	NO _x ,	(**)
-----------	---	---	------------------------------------	-------------------	-------------------	------

(*) No se realizó distribución de material particulado por lo que se asume que el material particulado medido al ser de un proceso de combustión es 100% MP10.

(**) Las emisiones se detallan en la Tabla 2 de la presente Resolución.

- j) La incorporación del proceso de termólisis originará emisiones atmosféricas asociadas a la combustión del combustible gaseoso utilizado para el proceso. Dichas emisiones corresponden principalmente a NO_x, SO₂, MP y CO. Para estimar las emisiones atmosféricas que se originarán producto de la incorporación del proceso de termólisis, el Proponente envió neumáticos triturados desde la división Chuquicamata a una planta con tecnología equivalente, instalada en Alcázar de San Juan, España, luego se midieron las emisiones del proceso para un nivel de actividad de 24,45 Tonelada de NFU-OTR en 85 horas, utilizando los neumáticos llevados desde división Chuquicamata de Codelco. Los resultados de dichas mediciones se encuentran en el Anexo N°3 de la CP indicada en el numeral 2 de los Vistos de la presente Resolución y en el Anexo N°3 de los antecedentes complementarios a la CP individualizada en el numeral 4 de los Vistos de la presente Resolución. A partir de los valores reportados en las mediciones realizadas en Alcázar de San Juan, España se estimaron factores de emisión (Anexo N°4 de los antecedentes complementarios a la CP individualizada en el numeral 4 de los Vistos de la presente Resolución) para los gases producidos en el proceso de termólisis utilizando como materia prima neumáticos triturados de la división Chuquicamata, que corresponden al mismo tipo de neumático triturado que se utilizará como materia prima en el proceso termólisis a implementar. Con dichos factores se realizó la estimación de las emisiones que serán generadas por la incorporación del proceso de termólisis a la planta de trituración existente, considerando que la capacidad del reactor es de 15 toneladas de NFU-OTR triturado/día, que esta planta operará 330 días por año, y que poseerá un ciclo de funcionamiento de 8 horas diarias. De acuerdo lo anterior las emisiones generadas por la modificación a incorporar serán las indicadas a continuación:

Tabla N°2: Emisiones estimadas proceso de termólisis

Contaminante	Emisiones t/año
Material particulado	0,41
SO ₂ sin abatimiento	6,25
SO ₂ con abatimiento	0,98
NO _x	2,50
CO	0,34
Dioxinas y furanos	5,26 x10 ⁻¹⁰

- k) El Proponente señala que el proceso contará con un sistema de tratamiento de gases el cual disminuirá la emisión de SO₂ en un 85%, dicho tratamiento consiste en hacer pasar los gases generados en el proceso de termólisis, por estanques con una solución de soda donde se captura el SO₂ antes de combustionar el gas.
- l) A continuación, se presenta una tabla resumen con los residuos a generarse en el proceso de termólisis. Para más detalles ver Tabla 11 de la CP indicada en el numeral 2 de los Vistos de la presente Resolución:

Tabla N°3: Residuos fase de operación

Tipo residuo	Residuo	Origen	Cantidad Estimada	Manejo
No peligroso	Material sólido para recircular	Pequeños trozos de caucho con gasificación incompleta en forma de carbón y residuos pequeños de acero	400 kg/día	Se almacenará temporalmente en un recipiente adecuado para ser recirculado al reactor en el batch siguiente de producción y/o enviado a disposición final por medio de una empresa autorizada.
Peligroso	Agua hidrocarburada	Mantenciones realizadas de la planta	400 kg/día	El agua hidrocarburada será enviada un recipiente para su almacenamiento y será retirada por una empresa autorizada con la frecuencia adecuada
No peligroso	Solución de sales para capturar el azufre (SO ₂)	Sales provenientes del sistema de tratamiento de gases para capturar el SO ₂	500 kg/día	El manejo estará dado por el almacenamiento temporal en uno o más recipientes los cuales se localizarán en un sitio cerrado, techado, y señalizado de forma adecuada el cual estará destinado para estos fines. Posteriormente las sales serán retiradas y llevadas a disposición final por una empresa autorizada.
Peligroso	Aceites lubricantes Usados	Mantenciones de maquinarias	10 kg/mes	Los residuos peligrosos se clasificarán y mantendrán provisoriamente en contenedores especialmente rotulados y habilitados para ello, en un área de almacenamiento (bodega), para ser enviados a disposición final por medio de una empresa autorizada.
	Grasas lubricantes excedentes de equipos		2,5 kg/mes	

No peligroso	Residuos no peligrosos de mantenimiento y operación	Mantenimiento y operación	150 kg/mes	Se mantendrán en contenedores señalizados para luego ser llevados a disposición final por una empresa autorizada
No peligroso	Residuos Domésticos	-	12 kg/día	Estos residuos se dispondrán en contenedores adecuados, para luego realizar su disposición final en un sitio autorizado.

- m) El Proponente señala que la fase de construcción del Proyecto tendrá una duración de 4 meses, con una mano de obra de 20 personas como máximo. Los suministros de insumos se realizarán al igual que en el Proyecto original. Se utilizarán baños químicos para el manejo de las aguas servidas y los residuos industriales serán dispuestos en sitios autorizados, para más detalles ver punto 2.1 de la CP individualizada en Vistos 2 de la presente Resolución.
- n) El detalle del proceso de termólisis que se llevará a cabo en la fase de operación se encuentra descrito en el punto 2.2 de la CP individualizada en Vistos 2 de la presente Resolución. La mano de obra en faena se mantendrá en un máximo de 15 trabajadores. Los suministros de insumos se realizarán al igual que en el Proyecto original y se utilizarán los servicios higiénicos autorizados en Proyecto original. El manejo de los productos, residuos e insumos químicos se detallan en las letras f) g) y l) anteriores.
- o) Finalmente, la fase de cierre consistirá en el desmantelamiento de todas las instalaciones, tanto las asociadas a la Planta de trituración como a la de termólisis. Una vez finalizado el Proyecto se evaluará el traslado de los equipos hacia otras plantas y/o faenas mineras que requieran del tratamiento de NFU-OTR. Para más detalles ver punto 2.3 de la CP individualizada en Vistos 2 de la presente Resolución.
2. 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 contiene un listado de *“proyectos o actividades susceptibles de causar impacto ambiental, en cualquiera 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.
3. Que, en la letra g) del artículo 2 del RSEIA, se define la modificación de proyecto o actividad como *“realización de obras, acciones o medidas tendientes a intervenir o complementar un proyecto o actividad ya ejecutado, de modo tal que éste sufra cambios de consideración”*.

“g.1. 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 Reglamento”.

Las modificaciones al Proyecto original no consisten por sí solas, en un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del Reglamento.

“g.2. Para los proyectos que se iniciaron de manera previa a la entrada en vigencia del sistema de evaluación de impacto ambiental, 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 presente Reglamento. Para los proyectos que se iniciaron de manera posterior a la entrada en vigencia del sistema de evaluación de impacto ambiental, si la suma de las partes, obras y acciones que no han sido calificadas ambientalmente y las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementarlo, constituyen un proyecto o actividad listado en el artículo 3 del presente Reglamento”.

El Proponente cuenta con proyectos calificados ambientalmente, no obstante, las partes, obras o acciones tendientes a intervenir o complementar el proyecto original, no son actividades que por sí solas deben ingresar al SEIA.

“g.3. 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”.

- Emisiones

En el numeral 4.1.2. de la RCA del Proyecto original para la fase de operación se indica que, *“Durante la etapa de operación no se generarán emisiones debido al procesamiento de los neumáticos, ya que se realizarán en un edificio cerrado y todos los puntos de traspaso estarán sellados, por lo que cualquier material particulado quedará confinado”.* Por el contrario, el presente Proyecto generará emisiones durante toda su fase de operación por 10 años, lo cual no fue evaluado ambientalmente en el Proyecto original. Además, es importante mencionar que el Proyecto se localizará dentro de la zona declarada como saturada por Material Particulado Respirable (MP10) mediante en el D.S. N°57/2009, que así declara a la ciudad de Calama y su área circundante, y además, una parte del Proyecto se encuentra en zona latente por anhídrido sulfuroso como concentración de 24 horas establecido en D.S. N° 55/2005, que declara zona latente la zona circundante a la fundición Chuquicamata de la división Chuquicamata de CODELCO Chile y, deja sin efecto la zona saturada anterior; lo cual constituye una situación de riesgo preexistente que debe ser evaluada ambientalmente, más aún, considerando la duración de la vida útil del Proyecto.

- Residuos líquidos

En el numeral 4.2.2. de la RCA del Proyecto original para la fase de operación se indica que, *“la única descarga asociada al proyecto la constituye el efluente de la planta de tratamiento de aguas servidas”.* Por el contrario, el presente Proyecto generará adicionalmente, agua con hidrocarburos proveniente del proceso de termólisis durante 10 años, debido al contenido de agua del caucho natural en los neumáticos el cual es separado durante la gasificación del caucho procesado. Sin perjuicio de lo anterior, el Proponente señala que la misma será manejada como un residuo peligroso y se almacenará temporalmente en un recipiente que dará cumplimiento al D.S. N°148/2003, para posteriormente ser llevada a disposición final en un sitio autorizado para estos fines conforme a la normativa vigente, no revisando riesgos por su manejo y/o disposición.

- Residuos sólidos no peligrosos

En el numeral 4.3.2. de la RCA del Proyecto original para la fase de operación se indica que, *“no se prevé la generación de residuos sólidos industriales en la etapa de operación de la planta”.* Por el contrario, el presente Proyecto generará

adicionalmente y durante 10 años: material sólido para recircular y solución de sales para capturar el azufre (SO₂) en las cantidades detalladas en la Tabla 3 de la presente Resolución. Sin perjuicio de lo anterior, el Proponente señala que, el material sólido se almacenará temporalmente en un recipiente adecuado para ser recirculado al reactor en el *batch* siguiente de producción y/o enviado a disposición final por medio de una empresa autorizada y, la solución de sales será almacenado temporalmente en uno o más recipientes dispuestos en un sitio delimitado y señalizado para estos fines, para su posterior retiro y disposición por una empresa autorizada conforme a la normativa vigente, no revistiendo riesgos por su manejo y/o disposición.

- Residuos sólidos peligrosos

En el numeral 4.3.2. de la RCA del Proyecto original para la fase de operación se indica que, *“El proceso no requerirá de materias primas ni de insumos clasificados como sustancias peligrosas, por lo que sólo se prevé la generación de este tipo de residuos derivados del proceso de mantención de las maquinarias de la planta”*. No obstante, este Proyecto generará adicionalmente y por 10 años, agua con hidrocarburos proveniente del proceso de termólisis como se señaló anteriormente. Sin perjuicio de lo anterior, el Proponente señala que, se mantendrán en contenedores señalizados para luego ser llevados a disposición final por una empresa autorizada conforme a la normativa vigente, no revistiendo riesgos por su manejo y/o disposición.

En virtud de lo anterior, cabe señalar se modificarán sustantivamente la magnitud y duración de los impactos ambientales a consecuencia de las modificaciones propuestas según se detalla a continuación:

Extensión: Si bien las obras se ejecutarán íntegramente al interior del área evaluada ambientalmente en el Proyecto original, es necesario evaluar el aporte a la calidad del aire en los receptores más cercanos al Proyecto para determinar con exactitud la extensión de sus potenciales impactos más allá del emplazamiento físico del Proyecto.

Magnitud: Se generarán nuevas emisiones que no fueron evaluadas ambientalmente, es importante señalar que en el Proyecto original quedó establecido que no se generarían emisiones durante la fase de operación, no obstante, las modificaciones propuestas implican generar emisiones de MP10, SO₂, NO_x, CO, dioxinas y furanos por un periodo de 10 años. En cuanto a los residuos, si bien se generaran nuevos tipos de residuos líquidos y sólidos y, en mayores cantidades por un periodo adicional de 10 años, según lo informado por el Proponente, estos serían manejados conforme a la normativa vigente.

Duración: Tal como se señaló en la letra c) del Considerando 1 de la presente Resolución, la vida útil que quedó establecida en el Proyecto original es de 10 años. Además, de acuerdo a lo indicado en dicho punto, el Proyecto original inició su fase de operación el 30 de junio del 2010, por tanto, a la fecha restarían aproximadamente dos años de vida útil. Lo anterior, sin perjuicio que el Proponente señale que, *“Se indica que a la fecha se ha procesado un total aproximado a los 300 neumáticos de los 30.440 que fueron aprobados para la planta de trituración, esto corresponde a menos del 0,1% del total de la materia prima aprobada a procesar.”*, toda vez que, al revisar el expediente del Proyecto original, la vida útil quedó establecida por un periodo acotado y fijo de 10 años, no quedando sujeta al procesamiento total de los neumáticos proyectados a generarse durante los 10 años, correspondientes a 30.440 neumáticos aproximadamente. Adicional a lo anterior, el Proyecto generará emisiones que no fueron evaluadas ambientalmente en el Proyecto original por un periodo de 10 años, las cuales tienen un origen completamente diferente y, por tanto, las medidas de control propuestas en el Proyecto original no pueden ser extrapoladas a este Proyecto.

“g.4. 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”.

El Proyecto original corresponde a una DIA, por lo tanto, no se establecieron medidas de mitigación, reparación y compensación que pudieran verse modificadas.

4. Que, conforme a lo anteriormente expuesto, es posible señalar que el Proyecto “Modificaciones al proyecto aprobado mediante Resolución Exenta N°0337/2007” **constituye un cambio de consideración** al proyecto original referido en el numeral 1 de los Vistos de la presente Resolución, en los términos definidos en el artículo 2 letra g.3) del Reglamento del SEIA.

RESUELVO:

1. El Proyecto “**Modificaciones al proyecto aprobado mediante Resolución Exenta N°0337/2007**” debe ingresar al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental, ya que modifica sustantivamente la extensión, magnitud y duración de los impactos ambientales del proyecto, ya individualizado, según lo indicado en el Considerando 3 de la presente Resolución.
2. Que, este pronunciamiento ha sido elaborado sobre la base de los antecedentes proporcionados por el señor Raúl Planells Portugal, en representación de Peide Gestión Ambiental S.A, cuya veracidad es de su exclusiva responsabilidad.
3. 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.

ANÓTESE, NOTIFÍQUESE Y ARCHÍVESE



Daniela Luza Rojas
DANIELA LUZA ROJAS
Directora Regional (S)
Servicio de Evaluación Ambiental
Región de Antofagasta

FMC *NMM* *MAG* *mag*
FMC/NMM/MAG/mag

Distribución:

Atte. Sr. Raúl Planells Portugal. Dirección: Santa Elena de Huechuraba N°1125, Huechuraba, Santiago.

C.c.

- Superintendencia del Medio Ambiente.
- Archivo SEA Antofagasta, ID Gdoc N° 20747/2018 – PERTI-2018-2183.