



Califica Ambientalmente el Proyecto
“Ampliación Capacidad Proceso
Planta de Recuperación de Aceites Usados”

Resolución Exenta N°—

343

Concepción,

07 SET. 2015

VISTOS:

1°. La Declaración de Impacto Ambiental (DIA) y su Adenda de fecha 16 de junio de 2015, del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados”, presentado por Derivados Químicos DERQUIM Ltda., con fecha 13 de abril de 2015.

2°. Los pronunciamientos y observaciones de los órganos de la administración del Estado que, sobre la base de sus facultades legales y atribuciones, participaron en la evaluación de la DIA, y que se detallan en el Capítulo II del Informe Consolidado de Evaluación (ICE) de la DIA del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados”

3°. El Acta de Evaluación N° 35 de 19 de agosto de 2015, del Comité Técnico de la Región del Biobío.

4°. El ICE de la DIA del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” de 21 de agosto de 2015

5°. El Acta N° 14 de 31 de agosto de 2015, de la sesión de la Comisión de Evaluación de la Región del Biobío.

6°. La Resolución de Calificación Ambiental N° 088, de 2007, de la Comisión Regional del Medio Ambiente de la Región del Biobío, del proyecto “Planta de Recuperación de Aceites Usados” que se modifica a través de la presente Resolución.

7°. Los demás antecedentes que constan en el expediente de evaluación de impacto ambiental de la DIA del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados”

8. 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° 1.600, de 2008, de la Contraloría General de la República y en la Resolución Exenta N° 60 de fecha 02 de febrero de 2015, de la Dirección Ejecutiva del SEA a través de la cual se designa al Director Regional del SEA de la Región del Biobío.

AA

CONSIDERANDO:

1°. Que, Derivados Químicos DERQUIM Limitada (en adelante, el Titular), ha sometido al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (SEIA) la DIA del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” (en adelante, el Proyecto). Los antecedentes del Titular son los siguientes:

Nombre o razón social	Derivados Químicos DERQUIM Limitada
Rut	76.171.660-3
Domicilio	Parque Industrial Escuadrón II, sitio 17-A, Manzana D, Of. 2, Coronel
Teléfono	+56 (41) 2751682
Nombre representante legal	Eduardo Enrique Cabrera Saavedra
Rut representante legal	8.079.061-9
Domicilio representante legal	Parque Industrial Escuadrón II, sitio 17-A, Manzana D, Of. 2, Coronel
Teléfono representante legal	+56 (41) 2751682
Correo electrónico Titular o representante legal	ecabrerass@derquim.cl

2°. Que, conforme se indica en el ICE de fecha 21 de agosto de 2015, el Director Regional de la Región del Biobío ha recomendado aprobar el Proyecto, por cuanto:

- 2.1 El proyecto cumple con la normativa de carácter ambiental aplicable a éste;
- 2.2 El proyecto cumple con los requisitos para el PAS mixto establecido en el artículo 144 del D.S. N° 40/2012 Reglamento del Sistema de Evaluación Ambiental;
- 2.3 El proyecto no requiere de la presentación de un Estudio de Impacto Ambiental.
- 2.4 Respecto de los compromisos ambientales voluntarios establecidos en la R.E. N° 088 de 29 de marzo de 2007 y que se evaluó su modificación en el presente procedimiento de evaluación de impacto ambiental, se recomienda a la Comisión aprobar esa modificación en los términos indicados en el punto 10.2 del ICE.

3°. Que, en sesión de fecha 31 de agosto de 2015, la Comisión de Evaluación de la Región del Biobío acordó calificar favorablemente el proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” aprobando íntegramente el contenido del ICE de 21 de agosto de 2015, el que forma parte integrante de la presente Resolución. Por lo tanto, conforme a lo indicado en el artículo 60 inciso segundo del Reglamento del SEIA, se excluyen de la presente Resolución las consideraciones técnicas en que se fundamenta.

4°. Que, según lo señalado en la DIA y sus anexos y en su Adenda, los cuales forman parte integrante de la presente Resolución, la descripción del Proyecto es la que a continuación se indica:

4.1. ANTECEDENTES GENERALES	
Objetivo general	Incrementar la capacidad de producción de la planta a través de un proceso continuo, que complementa lo evaluado en proyecto “Planta de Recuperación de Aceites Usados” calificado ambientalmente favorable mediante R.E. N° 088/2007. El aumento en la capacidad de proceso de la planta permitirá procesar 792.000 kg/mes de aceites usados, esto es 732.000 kg/mes de incremento real para una operación de 25 días al mes, lo cual da un aumento real 29.280 kg/día. A su vez, también modifica compromisos ambientales voluntarios establecidos en los Considerando 6.1, 6.2, 6.4 y 6.5 de la R.E. N° 088/2007

Resolución de Calificación de Impacto Ambiental
DIA del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados"

AA

Tipología principal, así como las aplicables a sus partes, obras o acciones	ñ.1) Producción, disposición o reutilización de sustancias tóxicas que se realice durante un semestre o más, en una cantidad igual o superior a 10.000 kg/día, capacidad de almacenamiento de sustancias toxicas en una cantidad igual o superior a 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.		
Vida útil	20 años		
Monto de inversión	US \$ 3.500		
Gestión, acto o faena mínima que da cuenta del inicio de la ejecución	Corresponde a la actividad de preparación de la zona en donde se emplazará la estación de bombeo y filtrado, básicamente el despeje del sector y la demarcación de las aéreas para la instalación de todas las partes que componen esta unidad, según cronograma indicado en el punto 1.7.6 del ICE. Lo anterior será ejecutado una vez obtenida la Resolución de Calificación Ambiental, así como los permisos sectoriales correspondientes y su inicio deberá ser informado a la Superintendencia de Medio Ambiente.		
Proyecto se desarrolla por etapas	Si	No	
		[X]	
Proyecto modifica un proyecto o actividad	Si	No	El detalle se encuentra contenido en el punto 1.8 del ICE.
	[X]		
Proyecto modifica otra(s) RCA	Si	No	El proyecto original se encuentra construido y operando. Por su parte, el detalle de la modificación se encuentra contenido en el punto 1.8 del ICE. La Tabla 4 del ICE, muestra una comparación de la situación con y sin la modificación del proyecto.
	[X]		

4.2. UBICACIÓN DEL PROYECTO	
División político-administrativa	Comuna: Coronel Provincia: Concepción Región: Del Biobío
Descripción de la localización	El proyecto se localizará al interior del predio de DERQUIM, en donde actualmente se ubica la planta de recuperación de aceites usados y este proyecto corresponde a una ampliación de producción de una planta existente.
Superficie	Área del predio de la empresa: 5.757.0 m ² Área ocupada por la planta: 192 m ² .
Coordenadas UTM en Datum WGS84	5.910.381,58 m N 664.272,31 m E Datum WGS 84, Huso 18
Caminos de acceso	Por Ruta 160 Km 19 al costado Poniente, acceso al Parque Industrial Escuadrón II, sitio 17-A, Manzana D, Oficina 2
Referencia al expediente de evaluación de los mapas, georreferenciación e información complementaria sobre la localización de sus partes, obras y acciones	Punto 1.2.8 de la DIA En Anexo I de la DIA se presenta un Lay-Out de la Planta

AA

4.3. PARTES, OBRAS Y ACCIONES QUE COMPONEN EL PROYECTO	
4.3.1. FASE DE CONSTRUCCIÓN	
Montaje de equipos	La estación de bombeo y filtrado se instalará al costado de los estanques de almacenamiento de productos terminados. Esta estación será armada in situ por personal de planta. No se requieren modificaciones eléctricas en la planta, toda vez que la bomba será neumática y solo se requiere su conexión a la línea de suministro de aire de la Planta. Este acople es mediante manguera de aire y acople rápido. Básicamente la estación considera una bomba neumática de 1 ½ “, un filtro de malla de 1 ½”, un manómetro de 0 a 4 bar y fittings varios. Su armado no requiere de servicios y/o maquinarias, solo herramientas menores. El filtro magnético por su parte, es portátil y solo basta conectarlo a la línea de aceite que ingresa a la planta, mediante conexiones de acople rápido. Del mismo modo los filtros de tela son portátiles y solo basta su colocación en la línea, de hecho solo se cuelgan a la salida de cada una de las líneas de impulsión.
Implementación Estación de Bombeo	El proyecto considera como elemento fundamental para el logro del objetivo del mismo, la implementación de una estación de bombeo extra con sistema de filtrado, similar a la ya instalada en la zona de carga de materia prima que alimenta a los estanques de decantación, que permitirá pasar de un proceso de producción discontinuo a uno continuo, al permitir la salida de productos terminados de la planta en la medida que éstos se producen. Para todos los efectos de diseño se considerara que dicha estación de bombeo deberá ser capaz de rotar los inventarios de almacenamiento de la planta cada 24 horas.
Reemplazo de filtro prensa por filtro magnético	Para lograr la velocidad de proceso requerida para rotar estos volúmenes, es necesario reemplazar el filtro prensa por un filtro magnético capaz de procesar a una mayor velocidad y que permita obtener resultados similares o mejores a los obtenidos mediante la filtración a través de paños y material filtrante.
Incorporación de filtros de tela.	Para lograr la velocidad de proceso requerida, es necesario incorporar filtros de tela cuya función será pre-filtrar el aceite antes de ingresar a cada una de las estaciones de filtrado y en especial al ingreso de los estanques de almacenamiento de Productos Terminados
Recursos naturales renovables	No aplica
Emisiones y efluentes	Emisiones En esta fase no se generarán emisiones a la atmósfera. Residuos Líquidos No se contempla la generación, ni descarga de residuos líquidos en forma continua ni discontinuas. Respecto del contenido de agua que pudieran tener los aceites utilizados como materia prima, existen dos vías de abastecimiento, una directa en la cual la empresa titular atiende directamente a los generadores en el punto de generación y en esta opción

	simplemente no se retira agua. La segunda vía es por intermedio de proveedores, acá se dan dos opciones: La primera en la cual el camión se conecta directamente a los sistemas de succión de la planta y se trasvasija el aceite desde el móvil a los estanques de abastecimiento y decantación de materia prima. Si existe presencia de agua, esta no ingresa a la planta, por lo tanto, el agua se vuelve en el mismo móvil en el que llegó. La segunda opción es cuando el proveedor deja, por ejemplo 4 IBC o 4 tambores con aceite, y los retira más tarde pero durante el día, si este es el caso los IBC y/o tambores quedan en planta, donde el aceite es aspirado y si hubiera agua, esta queda en el envase. Horas más tarde, los envases vacíos son devueltos al proveedor. Si el retiro se programa más allá de la jornada laboral, los envases vacíos y el agua que pudieran contener o aceite rechazado, se almacenan en la bodega de residuos peligrosos, hasta su devolución, lo cual ocurre en el muy corto plazo, toda vez que el pago es condicionado al pronto retiro de los envases vacíos, al agua que pudiera haber llegado y al aceite que es rechazado por motivos de calidad. De acuerdo a lo afirmado por el titular en la Adenda N° 1, de esta forma a operado la planta hasta la actualidad, y este proyecto de ampliación de la capacidad de producción no modifica de ninguna manera los procedimientos establecidos respecto del manejo del agua y de los aceites rechazados por problemas de calidad. Por otra parte, el agua que pudiera decantar en los estanques de almacenamiento o aquella que pudiera ser retirada durante el proceso de revalorización, es devuelta también a los proveedores. Las aguas servidas y las asociadas a comedores, se descargan al sistema de alcantarillado particular existente. Ruido La principal fuente de emisión de ruido en esta fase, corresponderá al uso de un taladro y al manejo de herramientas menores.
Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar el medio ambiente.	Residuos Sólidos Los residuos sólidos domiciliarios, industriales no peligrosos y peligrosos generados por el proyecto en esta fase, no serán sometidos a ningún tipo de tratamiento dentro de las faenas; éstos sólo serán almacenados y clasificados de acuerdo a sus características de peligrosidad y capacidad de reciclaje, para luego ser enviados a un sitio de disposición final autorizado sanitaria y ambientalmente. La cantidad estimada de residuos no peligrosos generados corresponden a 10 kilos, básicamente embalaje de bomba (cartón, madera, plástico, etc.) No se contempla la generación de residuos peligrosos en esta fase del proyecto.
Referencia al ICE para mayores detalles sobre esta	Capítulo 4, Punto 4.1

AX

fase.	
4.3.2. FASE DE OPERACIÓN	
Operación Filtro Magnético	El filtro magnético operará a la entrada de la línea de proceso, al interior de la planta, en el área asignada para el proceso básico. Dicho filtro se alimentará desde los estanques de almacenamiento y decantación de materias primas por simple gravedad. El aceite ingresa al filtro y recorre un relleno de finas piezas de hierro que aportan el área imantada necesaria para la total retención de las partículas metálicas presentes en el aceite, gracias al flujo laminar que se genera sobre esta extensa área, el aceite ya libre de este elemento, es succionado e impulsado al primer reactor. Cabe informar que el relleno imantado se ubica al interior del canastillo o elemento filtrante, el cual no tiene contacto con el cuerpo del filtro, de esta forma, aunque la fuerza magnética es leve (7 unidades de 5.000 gauss), se evita que ésta emane al exterior y pueda afectar al personal a cargo. (Ni un clip se adhiere al filtro.) El filtro magnético, se trata de un porta filtro y un canastillo común y corriente, salvo que en este caso, el interior de este canastillo se encuentra relleno con pequeñas piezas metálicas que aportan el área necesaria para los fines descritos, este relleno es magnetizado con la incorporación de varios imanes. Este filtro solo requiere de mantención, la cual consiste en abrir el porta filtro, retirar el canastillo, sacar el relleno, separar los imanes que contiene y luego lavar el relleno con petróleo diesel, para luego volver a armar. Al respecto, 5 litros de petróleo son suficientes para esta tarea. Se estima que la limpieza de este filtro en particular, debiera realizarse una vez al mes, y el residuo obtenido, se estima en unos 100 gramos. El petróleo en tanto se recupera ya que la diferencia de densidades es tan grande que el material ferroso precipita inmediatamente, quedando el petróleo limpio para su reutilización.
Operación Filtros Tela	El aceite ya filtrado es impulsado al primer reactor, es aquí donde se coloca el primer filtro de tela con características técnicas específicas que pre-filtra el aceite antes de ingresar al primer reactor. Este filtro simplemente se cuelga a la salida de la cañería que alimenta al reactor, facilita con esto el filtrado a presión en filtros malla que se realiza en esta unidad y esto permite aumentar la velocidad de proceso de la misma. Del mismo modo cuando el aceite ingresa a la segunda unidad, se coloca otro filtro tela al ingreso del segundo reactor con características técnicas específicas que permiten regular el tamaño de partículas a filtrar, con esto se alivia el proceso de filtrado a presión que se realiza en esta unidad, aumentando en consecuencia la velocidad de proceso. Finalmente cuando el aceite ingresa a los estanques de productos terminados, nuevamente se recurre a los filtros de tela para ser colocados al ingreso de cada uno de ellos, y terminar el proceso en esta etapa posterior, lo cual permite aumentar la velocidad de proceso de la línea de tratamiento. Por otra parte, los filtros de tela que se incorporan en la línea son de nylon, por lo que solo pesan unos pocos gramos y se estima un

A

	consumo de dos filtros de tela mensual por concepto de reposición.
Operación Estación de Bombeo y Filtrado	Finalmente, recordemos que el proceso implica que el aceite almacenado en los estanques de productos terminados se calienta con el objeto de aplicar un shock térmico que facilite el precipitado del remanente de agua que pudiera contener el aceite, así como de los últimos sedimentos. Es necesario que estos aceites reposen durante 24 horas para lograr tal propósito y como se cuenta con tres estanques, es necesario instalar una estación de bombeo y filtrado que en un lapso de 8 horas equivalentes a un turno, equivalentes a 6 horas efectivas de labor, trasvasije el contenido del estanque por sobre la cota 0.3 m hacia un equipo de transporte fuera de la planta y luego que trasvasije el contenido del estanque por bajo la cota 0.3 m hacia los estanques de alimentación de materia prima, reiniciando de este modo el proceso. Así, mientras un estanque se llena otro se está vaciando, logrando con esto mantener la planta en flujo continuo. Es necesario que la unidad cuente además con sistema de filtrado a presión con filtros malla, puesto que el primer aceite en salir, es aquel que está en la interfase por sobre la cota 0.3 m que puede tener sedimento decantado que es necesario retirar. En resumen, tras la modificación la planta quedará con las siguientes capacidades: Capacidad de Almacenamiento: Materia Prima: 27.000 lts aceites quemados, 12.000 lts aceites claros Productos en Proceso: 2.000 lts Productos Terminados: 27.000 litros Total: 68.000 lts equivalentes a 60.000 kg Capacidad de Proceso: 1.500 lts/ hora equivalentes a 900 m³/mes
Actividades de mantención y Conservación de las Obras	La mantención se realizará de acuerdo a los estándares y protocolos que Planta Derquim aplica al resto de las instalaciones similares. La mantención correctiva, se realizará cuando se produzca algún tipo de falla en las instalaciones del proyecto.
Productos generados	675.000 lts de combustible alternativo, el cual se producirá solo si hay un despacho asociado, toda vez que el producto final va directo a camión de despacho. La capacidad de almacenamiento de C.A.L. (Combustible Alternativo Liquido), se limita a los 27.000 litros almacenados en los 3 estanques dispuestos para aquello. El aceite de cadena se producirá a medida que haya venta, se aditivará el aceite con polímeros específicos señalados en el punto 4.2.2 del ICE, y se envasará de inmediato en tambores de 200 litros para su entrega. El proyecto en fase de operación permitirá a la planta producir y comercializar 225.000 lts de aceite de cadena.
Recursos naturales renovables	No aplica
Emisiones y efluentes	Emisiones La planta genera emisiones a la atmósfera. Estas emisiones no se generan por el proceso de tratamiento de la planta de RAU, sino por la combustión de combustible líquido en el calentador considerado para calentar el aceite, equipo de apoyo al proceso.

A

	El consumo promedio mensual de petróleo Diesel será de 3.000 lts/mes, las emisiones adicionales de PM10 asociadas al proyecto son inferiores a 5 Kg/año. Residuos Líquidos La planta no genera descargas líquidas ni continuas ni discontinuas, como consecuencia de los procesos que allí se llevan a cabo, la planta no acepta aceites con agua, toda vez que paga por el servicio de este suministro, tal es así, que incluso las aguas obtenidas como consecuencia del proceso de tratamiento, son devueltas a los respectivos proveedores y/o generadores. Las aguas servidas provenientes de baños y cocina se dispondrán e el Sistema de Alcantarillado Particular, lo cual se mantienen desde el inicio de las operaciones del proyecto original, y se mantendrán así. Ruido El proyecto en ninguna de sus fases contempla la utilización de equipos o herramientas que generen ruidos molestos.
Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar el medio ambiente.	El proyecto en esta fase generará para una producción de 900 m³/mes los residuos indicados en la Tabla 5 de ICE, la que señala además su manejo. Los residuos metálicos, provenientes de la limpieza del filtro magnético, así como los filtros de tela cambiados mensualmente se disponen en la bodega de residuos peligrosos como material contaminado con hidrocarburos, se registra el movimiento en la bitácora respectiva y posteriormente de despacha a relleno sanitario autorizado sanitaria y ambientalmente. Los sedimentos generados como consecuencia del proceso de decantación que ocurre en los estanques de almacenamiento de materia prima, se disponen como todos los residuos peligrosos, en la bodega de residuos peligrosos, en este caso se dispone en tambores, se clasifican como borra y tipificada como I8 A 3020. Se registra en bitácora el movimiento y se procede a su despacho a relleno sanitario autorizado, con la correspondiente declaración en ventanilla única, formulario SIDREP. De acuerdo a lo indicado por el titular en la Adenda N° 1, en la práctica tras 7 años de operación, se han limpiado estos estanques en dos ocasiones, en cada una de ellas las borras obtenidas en la limpieza de los tres estanques, fue de unos 100 litros aproximadamente. Los residuos peligrosos son almacenados transitoriamente en bodega de Residuos Peligrosos, hasta su despacho a Relleno Sanitario autorizado. La empresa Derquim Ltda., cuenta con Resolución Sanitaria actualizada N° 328 de fecha 12 de enero de 2015, en la cual se autoriza bodega para el almacenamiento de Residuos Peligrosos. Se adjunta copia Resolución en Anexo Q de la DIA.
Referencia al ICE para mayores detalles sobre esta fase.	Capítulo 4, Punto 4.2
4.3.3. FASE DE CIERRE	
	No se contempla una etapa de abandono específica para este

	proyecto, ya que su vida útil se encuentra asociada a la Planta Derquim.
Referencia al ICE para mayores detalles sobre esta fase.	Punto 4.3 del ICE

4.4. CRONOLOGÍA DE LAS FASES DEL PROYECTO	
4.4.1. FASE DE CONSTRUCCIÓN	
Fecha estimada de inicio	15 de Agosto de 2015 (Adenda N°1). Sin perjuicio de lo anterior la fecha exacta será determinada una vez notificada la RCA, y obtenidos los permisos ambientales sectoriales.
Parte, obra o acción que establece el inicio	Despeje del área
Fecha estimada de término	7 días a partir del despeje del área
Parte, obra o acción que establece el término	Conexión manifold
4.4.2. FASE DE OPERACIÓN	
Fecha estimada de inicio	Una vez terminada la construcción.
Parte, obra o acción que establece el inicio	Puesta en servicio
Fecha estimada de término	20 años, acorde a la vida útil de la planta
Parte, obra o acción que establece el término	Desmantelamiento
4.4.3. FASE DE CIERRE	
Fecha estimada de inicio	No se contempla una etapa de abandono específica para este proyecto, ya que su vida útil se encuentra asociada a la Planta DERQUIM
Parte, obra o acción que establece el inicio	No aplica
Fecha estimada de término	No aplica
Parte, obra o acción que establece el término	No aplica

5°. Que, durante el proceso de evaluación se han presentado antecedentes que justifican la inexistencia de los siguientes efectos, características y circunstancias del artículo 11 de la Ley N° 19.300:

5.1. RIESGO PARA LA SALUD DE LA POBLACIÓN, DEBIDO A LA CANTIDAD Y CALIDAD DE EFLUENTES, EMISIONES Y RESIDUOS	
Impacto ambiental	Riesgo a la salud de la población por calidad y cantidad de residuos peligrosos
Parte, obra o acción que lo genera	Carga y descarga de aceites, almacenamiento de aceites, proceso de reciclaje de aceites
Fase en que se presenta	Operación
Referencia al ICE para mayores	Capítulos 4, 5, 6 y 8 del ICE

Resolución de Calificación de Impacto Ambiental
DIA del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados"

AA

detalles sobre este impacto específico	
El proyecto no genera residuos líquidos, ya que tras su proceso no se genera este tipo de residuos, por lo cual no se realiza disposición de este tipo de residuos a cauces superficiales o subterráneos que pudieran ser utilizados como fuente de consumo humano. Los estanques cuentan con sistemas de contención de derrames según normativa vigente y con las respectivas autorizaciones sanitarias. Los residuos peligrosos se manejan conforme las autorizaciones entregadas por la Autoridad Sanitaria según lo establecido en el D.S. N° 148. La localización del proyecto corresponde a un Parque Industrial consolidado, que permite la instalación de industria molesta, sin población circundante.	

5.2. EFECTOS ADVERSOS SIGNIFICATIVOS SOBRE LA CANTIDAD Y CALIDAD DE LOS RECURSOS NATURALES RENOVABLES, INCLUIDOS EL SUELO, AGUA Y AIRE	
Impacto ambiental	Contaminación con residuos peligrosos
Componente(s) ambiental(es) afectado(s)	Suelo
Parte, obra o acción que lo genera	Manejo de residuos peligrosos: descarga de aceites usados, derrames con contingencias y/o mal manejo operacional, carga de estanque o camiones con aceites reciclados
Fase en que se presenta	Operación
Referencia al ICE para mayores detalles sobre este impacto específico	Capítulos 4, 5, 6 y 8 del ICE
La empresa ya está en operaciones, habiendo diseñado la infraestructura y procedimientos operacionales para asegurar la adecuada manipulación, contención y confinamiento de los aceites, además del manejo y disposición final de los residuos generados a través de empresas y en sitios de disposición final autorizados. Por otra parte, los estanques y la bodega de residuos peligrosos cuentan con los respectivos sistemas de contención de derrames según normativa específica para residuos peligrosos. Como parte de las instalaciones con que cuenta la planta, se contemplan tres estanques para el almacenamiento y decantación de materias primas de 9.000 litros de capacidad cada uno. Estos estanques son de fibra de vidrio, revestidos con aislación térmica, cuentan con descarga en la base y descarga en cota + 0.30 m, cuentan con mangueras de nivel y rotulación de acuerdo a normativa vigente. Se contemplan 3 estanques similares al interior del galpón para el almacenamiento de productos terminados, sin embargo éstos no son aislados, ya que no están expuestos a la intemperie. Los 6 estanques señalados, pertenecen a la empresa Inversiones Cabrera Molina Limitada, quien arrienda estos equipos a la empresa Derquim Ltda. Estos equipos fueron adquiridos a la empresa Fibra SA, y las especificaciones técnicas así como la memoria de cálculo respectiva se pueden visualizar en la página web del fabricante www.fibra.cl Por otra parte, cabe señalar que el aceite tiene una densidad de 880 kg/m³, es decir es mucho más baja que la del agua, por lo que la carga a la cual están sometidos estos estanques, es muy inferior a las cargas de diseño. Respecto de las medidas de contención, en ambos casos, es decir tanto para los estanques de almacenamiento como para los estanques de productos terminados se cuenta con pretil de contención, cuya capacidad permite contener el volumen de un estanque, más un 20 % por concepto de seguridad. En ambas áreas se cuenta con bombas que permitirían succionar el aceite en caso de derrames y la	

A

planta cuenta con IBC suficientes para contener una contingencia como la descrita.

5.3. REASENTAMIENTO DE COMUNIDADES HUMANAS O ALTERACIÓN SIGNIFICATIVA DE LOS SISTEMAS DE VIDA Y COSTUMBRES DE GRUPOS HUMANOS	
Impacto ambiental	No aplica
Parte, obra o acción que lo genera	No aplica
Fase en que se presenta	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles sobre este impacto específico	Capítulos 1 (puntos 1.9 al 1.11), 4, 5, 6 y 8 del ICE
El proyecto no contempla la relocalización de comunidades o grupos humanos. El proyecto no interviene el uso o restringe el acceso a recursos naturales utilizados como sustento económico, el proyecto se emplaza en una instalación industrial existente y consolidada y compatible territorialmente con los instrumentos de planificación territorial vigentes. Dada su localización (parque industrial), el proyecto no genera una alteración al acceso o a la calidad de bienes, equipamiento, servicios o infraestructura básica, el proyecto corresponde a la modificación de un proyecto existente y previamente calificado ambientalmente favorable, dicha modificación no implica la construcción adicional de las instalaciones existentes, correspondiendo a una mejora operacional. El proyecto no restringirá la libre circulación o conectividad de manera permanente ni de forma significativa. Se estima un aumento de 6 camiones adicionales durante la operación producto de la implementación del proyecto. Esto incluye tanto el aumento de producción como la operación de las nuevas unidades de apoyo. Finalmente, el proyecto no interferirá el ejercicio o la manifestación de tradiciones, cultura o intereses comunitarios que afecten los sentimientos de arraigo y cohesión social, dado que dentro del área de influencia no existen comunidades indígenas que desarrollen sus ceremonias religiosas u otras manifestaciones propias de la cultura o folclore, no grupos humano que puedan ser afectados toda vez que se encuentra emplazado en un parque industrial consolidado y corresponde a una modificación de proyecto existente.	

5.4. LOCALIZACIÓN EN O PRÓXIMA A POBLACIONES, RECURSOS Y ÁREAS PROTEGIDAS, SITIOS PRIORITARIOS PARA LA CONSERVACIÓN, HUMEDALES PROTEGIDOS Y GLACIARES, SUSCEPTIBLES DE SER AFECTADOS, ASÍ COMO EL VALOR AMBIENTAL DEL TERRITORIO EN QUE SE PRETENDE EMPLAZAR	
Impacto ambiental	No aplica
Componente(s) ambiental(es) afectado(s)	No aplica
Parte, obra o acción que lo genera	No aplica
Fase en que se presenta	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles sobre este impacto específico	Capítulos 1 (puntos 1.9 al 1.11), 4, 5, 6 y 8 del ICE
En base a los antecedentes presentados por el titular y evaluados ambientalmente por los órganos de la administración del Estado competentes, se puede concluir que, de acuerdo al Artículo 8 del Reglamento del Sistema de Evaluación Ambiental, el proyecto, en cualquiera de sus fases, no se localiza próximo a población, recursos y áreas protegidas susceptibles de ser afectados, así como el valor ambiental del territorio en que se pretende emplazar. El proyecto se encuentra emplazado en un parque industrial consolidado y corresponde a una modificación de proyecto existente.	

AA

5.5. ALTERACIÓN SIGNIFICATIVA, EN TÉRMINOS DE MAGNITUD O DURACIÓN, DEL VALOR PAISAJÍSTICO O TURÍSTICO DE UNA ZONA	
Impacto ambiental	No aplica
Componente(s) ambiental(es) afectado(s)	No aplica
Parte, obra o acción que lo genera	No aplica
Fase en que se presenta	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles sobre este impacto específico	Capítulos 1 (punto 1.9 al 1.11), 3 (punto 3.3), 4 y 6
Las modificaciones propuestas se ejecutarán al interior de la empresa existente y localizada en un parque industrial consolidado, compatible con la zonificación establecida en los instrumentos de planificación territorial vigentes. Dicha área de localización del proyecto carece de valor paisajístico y turístico.	

5.6. ALTERACIÓN DE MONUMENTOS, SITIOS CON VALOR ANTROPOLÓGICO, ARQUEOLÓGICO, HISTÓRICO Y, EN GENERAL, LOS PERTENECIENTES AL PATRIMONIO CULTURAL	
Impacto ambiental	No aplica
Parte, obra o acción que lo genera	No aplica
Fase en que se presenta	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles sobre este impacto específico	Capítulos 1 (punto 1.9 al 1.11), 3 (punto 3.3) y 6
La instalación de las modificaciones propuestas se ejecutará al interior de la empresa existente y localizada en un parque industrial consolidado, compatible con la zonificación establecida en los instrumentos de planificación territorial vigentes. Dicha área se encuentra altamente intervenida. No existen monumentos históricos, ni nacionales en el área de influencia del proyecto, así como tampoco hay registros de manifestaciones culturales en el área.	

6º. Que resultan aplicables al Proyecto el siguiente permiso ambiental sectorial, asociado a las correspondientes partes, obras o acciones que se señalan a continuación:

6.1. PERMISOS AMBIENTALES SECTORIALES MIXTOS

6.1.1. Permiso para Instalaciones de Eliminación de Residuos Peligrosos, del artículo 144 del Reglamento del SEIA	
Fase del Proyecto a la cual corresponde	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Instalaciones asociadas al proceso de revalorización de aceites usados
Condiciones o exigencias específicas para su otorgamiento	No aplica
Pronunciamiento del órgano competente	Ord. N° 1678 del 2 de julio de 2015 la Seremi de Salud, mediante el cual se pronuncia conforme con la Adenda 1.
Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 9, Punto 9.1 del ICE

Resolución de Calificación de Impacto Ambiental
DIA del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados"

AA

7°. Que, de acuerdo a los antecedentes que constan en el expediente de evaluación, la forma de cumplimiento de la normativa de carácter ambiental aplicable al Proyecto es la siguiente:

7.1. COMPONENTE/MATERIA: Emisiones atmosféricas	
Norma	D.S. N° 144/1961 del Ministerio de Salud
Fase del Proyecto a la que aplica o en la que se dará cumplimiento	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Quema de combustible Diesel en proceso
Forma de cumplimiento	El titular llevará un control de mantención del quemador del calentador que opera con diesel, con el objeto de asegurar su buen funcionamiento y que los gases emitidos estén dentro de la norma de emisiones vigentes para este tipo de combustible.
Indicador que acredita su cumplimiento	Control de mantención del quemador, el que estará disponible en las dependencias de la empresa y disponible para efectos de seguimiento y fiscalización
Forma de control y seguimiento	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 8, Tabla 8.1

7.2. COMPONENTE/MATERIA: Residuos líquidos	
Norma	D.S. N° 594/99 (Última modificación por D.S. N°201/01 y D.S. N° 57/03) del Ministerio de Salud y D.F.L. N° 725/67 Ministerio de Salud
Fase del Proyecto a la que aplica o en la que se dará cumplimiento	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Trabajadores y proceso planta
Forma de cumplimiento	La planta no genera riles para disposición final, a través del proceso de evaluación el titular desistió la construcción de la planta de agua destilada. El titular no realiza recepción del agua que pudiera contener los aceites, sólo en caso de que el retiro se programa más allá de la jornada laboral, los envases vacíos y el agua que pudieran contener, se almacenan en la bodega de residuos peligrosos, hasta su devolución, lo cual ocurre en el muy corto plazo, toda vez que el pago es condicionado al pronto retiro de los envases vacíos, al agua que pudiera haber llegado y al aceite que es rechazado por motivos de calidad. La empresa posee un sistema particular de alcantarillado que cuenta con todas las autorizaciones correspondientes.
Indicador que acredita su cumplimiento	Facturas de Agua Potable, autorizaciones del sistema de alcantarillado particular (Resolución Sanitaria). No existe la planta de agua destilada en las instalaciones del proyecto.

A

Forma de control y seguimiento	No aplica
Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 8, Tabla 8.1, Capítulo 4, Puntos 4.1 y 4.2

7.3. COMPONENTE/MATERIA: Ruido	
Norma	D.S. N° 38/2011, Ministerio del Medio Ambiente, Norma de emisión de ruidos generados por fuentes que indica, elaborada a partir de la revisión del D.S. N° 146/1997, MINGEPRES
Fase del Proyecto a la que aplica o en la que se dará cumplimiento	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Proceso planta
Forma de cumplimiento	El proyecto en ninguna de sus fases contempla la utilización de equipos o herramientas que generen ruidos molestos
Indicador que acredita su cumplimiento	Informe de medición anual de Ruido. Denuncias
Forma de control y seguimiento	Informe de medición anual de Ruido en términos del D.S. 38/2012, con proyecto operando tanto en horario diurno como nocturno. Previo a la realización de los monitoreos el titular deberá coordinarse con la Autoridad Sanitaria para la realización de los mismos, de modo de que las mediciones se realicen reflejando la situación de operación normal de la planta, según el nivel de producción definido. Los informes serán enviadas a la SEREMI de Salud y a la Superintendencia de Medio Ambiente La Autoridad Sanitaria, según los resultados definirá la continuidad de los monitoreos, así como su frecuencia.
Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 8, Tabla 8.3, Capítulo 4, Puntos 4.1 y 4.2

7.4. COMPONENTE/MATERIA: Residuos sólidos	
Norma	D.S. N° 594/99 (Última modificación por D.S. N°201/01 y D.S. N° 57/03) del Ministerio de Salud y D.F.L. N° 725/67 Ministerio de Salud
Fase del Proyecto a la que aplica o en la que se dará cumplimiento	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Proceso planta
Forma de cumplimiento	Los residuos domiciliarios y asimilables son manejados en contenedores en la empresa y retirados por el Servicio de Aseo Municipal de Coronel para su disposición final
Indicador que acredita su cumplimiento	Contenedores de basura herméticos y comprobante de pago de derechos de recolección y disposición municipal.
Forma de control y seguimiento	No aplica

AA

Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 8, Tabla 8.4, Capítulo 4, Puntos 4.1 y 4.2
Norma	D.S N° 148/2003, Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos
Fase del Proyecto a la que aplica o en la que se dará cumplimiento	Operación
Parte, obra o acción a la que aplica	Recepción de aceites, proceso planta y aceites reciclados
Forma de cumplimiento	La recepción de los residuos peligrosos debe ir acompañada de la HDST, en la cual se consignan las características del producto, tipología, peligrosidad, etc., y por último la declaración de seguimiento de residuos peligrosos (Sidrep), donde se consigna la trazabilidad y el transporte. El tratamiento de los residuos recibidos para su revaloración se realiza según lo descrito en la descripción de proyecto.
Indicador que acredita su cumplimiento	La empresa cuenta con bodega de residuos peligrosos que cuenta con las autorizaciones sanitarias vigentes. Registro SIDREP (recepción y despacho).
Forma de control y seguimiento	Registro SIDREP (recepción y despacho).
Referencia al ICE para mayores detalles	Capítulo 8, Tabla 8.4, Capítulo 4, Puntos 4.1 y 4.2

9°. Que, para ejecutar el Proyecto la Comisión de Evaluación estableció las siguientes condiciones o exigencias para la aprobación del Proyecto:

9.1. Modificación de Compromisos Ambientales Voluntarios establecidos en la R.E. N° 088/2007 (Capítulo 1 punto 1.8 y Capítulo 10 punto 10.2 del ICE): Considerando 6.1 de la RE 088/2007	
Impacto asociado	No hay impacto asociado
Fase del Proyecto a la que aplica	Operación
Descripción y justificación	<u>Descripción:</u> La planta podrá procesar todos aquellos aceites que lleguen a la empresa que hayan sido debidamente declarados en la plataforma virtual para el Seguimiento de Residuos Peligrosos del Ministerio del Medio Ambiente. Se exceptúan aquellos descritos en el artículo 84 del DS 148/2003. <u>Justificación:</u> Se considera aceptable ya que el compromiso original restringía al titular a utilizar transportes para la recepción de residuos que contaran con RCA
Lugar, forma y oportunidad de implementación	<u>Lugar:</u> planta de recuperación de aceites usados <u>Forma:</u> exigencia de declaración en la plataforma virtual a los transportistas

AA

	<u>Oportunidad:</u> durante la operación del proyecto
Indicador que acredite su cumplimiento	Registro de declaración en la plataforma virtual a los transportistas que entreguen aceites a la planta
Forma de control y seguimiento	No aplica

9.2. Modificación de Compromisos Ambientales Voluntarios establecidos en la R.E. N° 088/2007 (Capítulo 1 punto 1.8, Capítulo 4 y Capítulo 10 punto 10.2 del ICE): Considerando 6.2 de la RE 088/2007	
Impacto asociado	Contaminación por residuos líquidos
Fase del Proyecto a la que aplica	Operación
Descripción y justificación	<u>Descripción:</u> Se acepta la eliminación de la planta de agua destilada. Sin perjuicio de lo anterior el titular deberá mantener un sitio para el almacenamiento de dicha agua con contenido de hidrocarburos en el intertanto que se devuelve al generador, que corresponderá a la bodega de residuos peligrosos. <u>Justificación:</u> El titular alude razones económicas, la empresa tomó la determinación de no aceptar agua en la materia prima y aquella rescatada del proceso es devuelta a los generadores. Básicamente este hecho nace como consecuencia de que hoy se paga a terceros por el servicio de recogida y traslado de aceites, por lo que aceptar agua resulta inadmisibles porque significaría un costo adicional, con lo anterior además no existirán efluentes líquidos.
Lugar, forma y oportunidad de implementación	<u>Lugar:</u> planta de recuperación de aceites usados, recepción de aceites <u>Forma:</u> no existirá planta de agua destilada, ni almacenamiento de agua en la planta. Solo se admitirá en caso de que el retiro se programa más allá de la jornada laboral, los envases vacíos y el agua que pudieran contener, se almacenarán en la bodega de residuos peligrosos, hasta su devolución, lo cual ocurre en el muy corto plazo. <u>Oportunidad:</u> durante la operación del proyecto
Indicador que acredite su cumplimiento	No se implementará planta de agua destilada en las instalaciones del proyecto, el proyecto no generará residuos industriales líquidos.
Forma de control y seguimiento	No aplica

9.3. Modificación de Compromisos Ambientales Voluntarios establecidos en la R.E. N° 088/2007 (Capítulo 1 punto 1.8, Capítulo 4 y Capítulo 10 punto 10.2 del ICE): Considerando 6.4 de la RE 088/2007	
Impacto asociado	Contaminación con compuestos halogenados del tipo PCB
Fase del Proyecto a la que aplica	Operación
Descripción y justificación	<u>Descripción:</u> La planta podrá procesar aceites provenientes de equipos eléctricos, siempre que el generador demuestre, por medio de un análisis de laboratorio de una entidad debidamente certificada, que éstos están libres

Resolución de Calificación de Impacto Ambiental
DIA del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados"

	de PCB. Dichos certificados deberán mantenerse en planta para efectos de fiscalización y además deberá declararlo a través de ventanilla única adjuntando dicho certificado. <u>Justificación:</u> El titular originalmente planteaba su aceptación dado que los PCB se dejaron de usar hace varias décadas. Al respecto a Autoridad sanitaria indicó que lo anterior no era efectivo ya que aún persisten aceites con presencia de PCB.
Lugar, forma y oportunidad de implementación	<u>Lugar:</u> planta de recuperación de aceites usados, recepción de aceites <u>Forma:</u> el titular exigirá a los transportistas y/o terceros que le entreguen aceites de motores eléctricos un análisis de laboratorio de los mismos, realizado por una entidad certificada. <u>Oportunidad:</u> durante la operación del proyecto
Indicador que acredite su cumplimiento	Los certificados se mantendrán en planta para efectos de fiscalización y además el titular deberá declararlo a través de ventanilla única adjuntando dicho certificado, mediante el cual se acredite que los aceites provenientes de equipos eléctricos están libres de PCB.
Forma de control y seguimiento	No aplica

9.4. Modificación de Compromisos Ambientales Voluntarios establecidos en la R.E. N° 088/2007 (Capítulo 1 punto 1.8, Capítulo 4 y Capítulo 10 punto 10.2 del ICE): Considerando 6.5 de la RE 088/2007	
Impacto asociado	No hay impacto asociado
Fase del Proyecto a la que aplica	Operación
Descripción y justificación	<u>Descripción:</u> El titular podrá recibir aceites usados de cualquier parte del territorio nacional siempre que cuenten con su respectiva declaración de residuos peligrosos y cuenten con las respectivas autorizaciones sanitarias. <u>Justificación:</u> Se considera aceptable ya que el compromiso original restringía al titular a abastecerse de aceites provenientes de la Región del Biobío
Lugar, forma y oportunidad de implementación	<u>Lugar:</u> planta de recuperación de aceites usados, recepción de aceites <u>Forma:</u> el titular exigirá a los transportistas y/o terceros que le entreguen aceites la declaración de residuos peligrosos y las respectivas autorizaciones sanitarias. <u>Oportunidad:</u> durante la operación del proyecto
Indicador que acredite su cumplimiento	El titular mantendrá un registro en planta
Forma de control y seguimiento	No aplica

10. Que, durante el procedimiento de evaluación de la DIA el Titular del Proyecto no propuso compromisos ambientales voluntarios.

AX

11. Que, las medidas relevantes del Plan de Prevención de Contingencias y del Plan de Emergencias, son las siguientes:

11.1. PLAN DE PREVENCIÓN DE CONTINGENCIAS Y EMERGENCIAS

11.1.1. Emergencias y Contingencias	
Fase del Proyecto a la que aplica	Operación
Acciones o medidas a implementar	El proyecto mantiene los planes de contingencias y emergencias del proyecto original y que fueron calificados mediante R.E.N° 088 de 29 de marzo de 2007 que aprueba ambientalmente el proyecto “Planta de Recuperación de Aceites Usados”, correspondiente al proyecto original. En consecuencia, todas las medidas de seguridad, planes de contingencia, manuales de manejo de residuos, planes de emergencia, reglamento interno y seguridad, red contra incendios, sistema splinter instalados en galpones, número de extintores por metro cuadrado y/o centro de proceso, capacitación de personal, video vigilancia y en general todas las medidas de control, de seguridad y de manejo ambiental implementadas como consecuencia del proyecto original son plenamente vigentes para la ejecución de este proyecto. El titular ante cualquier accidente que constituya riesgo para la salud de la población y/o se comprometan recursos hídricos, informará inmediatamente a los servicios correspondientes y deberá comunicar cualquier situación anómala e irregular, al Sr. Patricio Perales Cifuentes (o quien lo subrogue o reemplace), Comandante del cuerpo de Bomberos de la Comuna de Coronel y encargado de Emergencias (fono: 041.2774062) y a Emergencias Municipales (fono: 83615051)..
Forma de control y seguimiento	Se mantienen las aprobadas originalmente.
Referencia al ICE o documentos del expediente de evaluación que contenga la descripción detallada	Capítulo 4, Capítulo 7

12. Que, el Titular deberá remitir a la Superintendencia del Medio Ambiente la información respecto de las condiciones, compromisos o medidas, ya sea por medio de monitoreos, mediciones, reportes, análisis, informes de emisiones, estudios, auditorías, cumplimiento de metas o plazos, y en general cualquier otra información destinada al seguimiento ambiental del Proyecto, según las obligaciones establecidas en la presente Resolución de Calificación Ambiental y las Resoluciones Exentas que al respecto dicte la Superintendencia del Medio Ambiente. De igual forma, y a objeto de conformar el Sistema Nacional de Información de Fiscalización Ambiental (SNIFA), el Registro Público de Resoluciones de Calificación Ambiental y registrar los domicilios de los sujetos sometidos a su fiscalización en conformidad con la ley, el Titular deberá remitir en tiempo y forma toda aquella información que sea requerida por la Superintendencia del Medio Ambiente a través de las Resoluciones Exentas que al respecto ésta dicte.

AA

13. Que, el Titular deberá informar a la Superintendencia del Medio Ambiente la realización de la gestión, acto o faena mínima que da cuenta del inicio de la ejecución de obras, a que se refiere el Considerando 4.1 de la presente Resolución.
14. Que, con el objeto de dar adecuado seguimiento a la ejecución del Proyecto, el Titular deberá informar a la Superintendencia del Medio Ambiente, al menos con una semana de anticipación, el inicio de cada una de las fases del Proyecto, de acuerdo a lo indicado en la descripción del mismo.
15. Que, para que el proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” pueda ejecutarse, deberá cumplir con todas las normas vigentes que le sean aplicables.
16. Que, el Titular deberá informar inmediatamente a la Secretaría de la Comisión de Evaluación de la Región del Biobío y a la Superintendencia del Medio Ambiente, la ocurrencia de impactos ambientales no previstos en la DIA, asumiendo inmediatamente las acciones necesarias para abordarlos.
17. Que, el Titular del Proyecto deberá comunicar inmediatamente y por escrito a la Dirección Regional del SEA de la Región del Biobío la ocurrencia de cambios de titularidad, representante legal, domicilio y correo electrónico, de acuerdo a lo establecido en el inciso tercero del artículo 162 y artículo 163, ambos del Reglamento del SEIA.
18. Que, se hace presente al Titular que cualquier modificación al Proyecto que constituya un cambio de consideración, en los términos definidos en el artículo 2° letra g) del Reglamento del SEIA, deberá someterse al SEIA.
19. Que, todas las medidas, condiciones, exigencias y disposiciones establecidas en la presente Resolución, son de responsabilidad del Titular, sean implementadas por éste directamente o a través de un tercero.

AA

RESUELVO:

1°. Calificar favorablemente la Declaración de Impacto Ambiental del proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados”, de Derivados Químicos DERQUIM Limitada.

2°. Certificar que el proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” cumple con la normativa de carácter ambiental aplicable.

3°. Certificar que el proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” cumple con los requisitos de carácter ambiental contenidos en el permiso ambiental sectorial mixto que se señala en el artículo 144 del D.S. N° 40/2012 del Ministerio del Medio Ambiente, Reglamento del Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental.

4°. Certificar que el proyecto “Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados” no genera los efectos, características o circunstancias del artículo 11 de la Ley N° 19.300, que dan origen a la necesidad de elaborar un Estudio de Impacto Ambiental.

5°. Definir como gestión, acto o faena mínima del Proyecto, para dar cuenta del inicio de su ejecución de modo sistemático y permanente, a los mencionados en el considerando 4.1 del presente acto.

6°. Hacer presente que contra esta Resolución es procedente el recurso de reclamación de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 20 de la Ley N° 19.300, ante el/la Director/a Ejecutivo/a del Servicio de Evaluación Ambiental. El plazo para interponer este recurso es de treinta días contados desde la notificación del presente acto.

Anótese, Notifíquese, Comuníquese y Archívese



RODRIGO DÍAZ WÖRNER
Presidente
Comisión de Evaluación
Región del Biobío



NEMESIO RIVAS MARTÍNEZ
Secretario
Comisión de Evaluación
Región del Biobío

ARS/MNR/mnr

Distribución:

- Sr. Eduardo Enrique Cabrera Saavedra, *Representante Legal DERQUIM Ltda.*
- Gobierno Regional
- Dirección Regional de Aguas, Región Del Biobío
- Dirección Regional de Obras Hidráulicas, Región Del Biobío
- Dirección Regional de Vialidad, Región Del Biobío

*Resolución de Calificación de Impacto Ambiental
DIA del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados"*

- Ilustre Municipalidad de Coronel
- SEREMI MOP, Región Del Biobío
- SEREMI de Salud, Región Del Biobío
- SEREMI de Transporte y Telecomunicaciones, Región Del Biobío
- SEREMI de Vivienda y Urbanismo, Región Del Biobío
- SEREMI Del Medio Ambiente, Región Del Biobío
- SEREMI de Agricultura, Región Del Biobío
- SEREMI de Energía, Región Del Biobío
- SEREMI de Minería
- SEREMI de Desarrollo Social
- SEREMI de Economía
- Superintendencia del Medio Ambiente

C/c:

- Expediente del proyecto "Ampliación Capacidad Proceso Planta de Recuperación de Aceites Usados".
- Archivo SEA, Región del Biobío.