



Superintendencia del Medio Ambiente
Gobierno de Chile

INFORME TÉCNICO DE FISCALIZACIÓN AMBIENTAL

BRAVO ENERGY S.A. – MAIPÚ

DFZ-2022-1116-XIII-RCA-IA

SEPTIEMBRE 022


	Nombre	Firma
Aprobado	Claudia Pastore H.	<div>X</div> <div>Claudia Pastore H. Jefa Sección Operativa - DFZ</div>
Elaborado	Christian Calderón D.	<div>X</div> <div> Christian Calderón D. Fiscalizador DFZ</div>



Tabla de Contenidos

TABLA DE CONTENIDOS	2
1. RESUMEN.....	3
2. IDENTIFICACIÓN DEL PROYECTO, ACTIVIDAD O FUENTE FISCALIZADA.....	4
3. INSTRUMENTOS DE CARÁCTER AMBIENTAL FISCALIZADOS.....	7
4. ANTECEDENTES DE LA ACTIVIDAD DE FISCALIZACIÓN.	8
5. HECHOS CONSTATADOS.	11
6. CONCLUSIONES.	76
7. ANEXOS.....	77



1. RESUMEN.

El presente documento da cuenta de los resultados de la actividad de fiscalización ambiental realizada por la Superintendencia del Medio Ambiente (SMA) en conjunto con la SEREMI de Salud, a la Unidad Fiscalizable “Planta de Tratamiento de Residuos Industriales (sólidos y líquidos)”, del titular Bravo Energy Chile S.A. - Maipú, localizada Av. Las Industrias 12600, comuna de Maipú, Región Metropolitana. La actividad de inspección fue desarrollada durante el día 17 de junio de 2022 (Anexo 1).

La actividad de fiscalización ambiental tuvo como objetivo dar cuenta del Programa y Subprogramas de Fiscalización Ambiental de RCA año 2022 (aprobado por la R.E. N° 2.741/ 2021) y dar cuenta de la contingencia ocurrida el 23-05-2022, debido a incendio de la Planta N°2 y que motivo la paralización decretada por la SEREMI de Salud R.M. (Anexo 3).

El Proyecto consiste en la operación de una Planta de Tratamiento de Residuos Industriales tales como residuos acuoso aceitosos, aceitosos concentrados, solventes y acuoso no aceitosos, provenientes de diversos procesos productivos. La capacidad proyectada para la planta es de 132 Ton/día de residuos, los cuales son sometidos a un tratamiento con el objetivo de obtener petróleo recuperado como combustible y combustibles alternativos (líquidos (CAL) y sólidos (CAS)) que podrán ser utilizados en calderas industriales y hornos cementeros respectivamente.

Las materias relevantes objeto de la fiscalización fueron: el Sistema de control de ingreso y caracterización de residuos, gestión y manejo de residuos líquidos y sólidos (RISES; RESPEL y REAS), para la obtención de CAL, MDO y CAS; Almacenamiento de residuos; 5.5. Gestión y manejo de residuos generados por los tratamientos; Plan de contingencia, asociado al incendio de la planta N°2, ocurrido al interior de la instalación el 23-05-2022.

De los resultados de la actividad de fiscalización, que tuvo como objetivo dar cuenta del Programa y Subprogramas de Fiscalización Ambiental de RCA año 2021, es posible concluir que no se detectaron hallazgos, verificándose conformidad de las materias relevantes objeto de la fiscalización.

Sin perjuicio de lo anterior, respecto al almacenamiento de residuos en patios exteriores, especialmente para aquellos que presentan características de ser peligrosos, a partir de los antecedentes entregados por el titular, no se pudo constatar que cuentan con autorización sanitaria, de conformidad al DS N°148/2004 que Aprueba Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos, constatando la presencia de contenedores con residuos que no cuentan con rotulación de peligrosidad de acuerdo a la NCh 2.190. Tampoco se acreditó autorización de la denominada Bodega de Residuos No Peligrosos. Por lo tanto, dado que las condiciones de almacenamiento de residuos se encuentran afectas al cumplimiento de la normativa sectorial, la situación anterior ha sido informada a la SEREMI de Salud RM, para ser analizada en el marco de sus competencias sectoriales, a través del ORD. SMA N°2376 del 22-09-2022.

Finalmente, respecto a la contingencia ocurrida el 23-05-2022, debido a incendio de la Planta N°2 y que motivo la paralización decretada por la SEREMI de Salud R.M., de acuerdo a los hechos constatado es posible establecer que el titular realizó gestiones y coordinación para la superación de la emergencia. Lo anterior, sin perjuicio del resultado que origine el sumario sanitario iniciado por la SEREMI de Salud RM, de acuerdo a sus competencias sectoriales.



2. IDENTIFICACIÓN DEL PROYECTO, ACTIVIDAD O FUENTE FISCALIZADA

2.1. Antecedentes Generales

Identificación de la Unidad Fiscalizable: Bravo Energy S.A. - Maipú	Estado operacional de la Unidad Fiscalizable: Operación
Región: Metropolitana	Ubicación de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: Av. Las Industrias 12600, comuna de Maipú.
Provincia: Santiago	
Comuna: Maipú	
Titular de la actividad, proyecto o fuente fiscalizada: Bravo Energy Chile S.A.	RUT o RUN: 96.726.750-3
Domicilio Titular: Av. Las Industrias 12600, comuna de Maipú.	Correo electrónico: nbelmar@bravoenergy.cl
	Teléfono: 225943300
Identificación del Representante Legal: Nelson Belmar Mena	RUT o RUN: 9.703.091-K
Domicilio Representante Legal: Av. Las Industrias 12600, comuna de Maipú.	Correo electrónico: nbelmar@bravoenergy.cl
	Teléfono: 225943300



2.2. Ubicación

Figura 1. Mapa de Ubicación Local (Fuente: Google Earth, 2022)



Coordenadas UTM de Referencia

Datum: WGS 84

Huso: 19

UTM N: 6.288.378 m.

UTM E: 337.407 m.

Ruta de Acceso: Desde el centro de Santiago tomar la Autopista Central en dirección al sur. Luego pasado Av. El Parrón, ingresar por Vespucio Sur Express en dirección a Maipú y en la siguiente rotonda doblar hacia el sur por Camino Lonquén y avanzar casi 4 km hasta la calle Santa Marta, por donde se ingresa doblando a mano derecha. Luego avanzar 1 km aproximadamente hasta Avda. Las Industrias.



Figura 2. Layout del proyecto (Fuente: Google Earth, 2022).



3. INSTRUMENTOS DE CARÁCTER AMBIENTAL FISCALIZADOS

Identificación de Instrumentos de Carácter Ambiental fiscalizados.						
N°	Tipo de instrumento	N°/ Descripción	Fecha	Comisión/ Institución	Título	Comentarios
1	RCA	006	1996	COREMA RM	Planta de tratamiento residuos industriales Bravo Energy S.A.	
2	RCA	119	2003	COREMA RM	Construcción de unidad deshumificadora de aceite lubricante usado para mejoramiento de la calidad del petróleo combustible recuperado.	
3	RCA	012	2003	COREMA RM	Destrucción de residuos farmacéuticos vía incorporación combustible alternativo.	
4	RCA	115	2009	COREMA RM	Almacenamiento temporal de residuos peligrosos.	
5	RCA	065	2016	Comisión de Evaluación RM	Pre-tratamiento para la revalorización energética de residuos.	



4. ANTECEDENTES DE LA ACTIVIDAD DE FISCALIZACIÓN.

4.1. Motivo de la Actividad de Fiscalización.

Motivo		Descripción
X	Programada	Resolución Exenta SMA N°2.741, del 30 de diciembre de 2021, que fija programa y subprogramas de fiscalización ambiental de resoluciones de calificación ambiental para el año 2022.
	No programada	Denuncia
		Autodenuncia
		De Oficio
		X Otro
		Dar cuenta y análisis de la contingencia ocurrida el día 23-05-2022, debido a incendio de la denominada planta N°2

4.2. Materia Específica Objeto de la Inspección Ambiental.

- Sistema de control de ingreso y caracterización de residuos.
- Gestión y manejo de residuos líquidos y sólidos (RISES; RESPEL y REAS).
- Gestión y manejo de residuos generados por el proceso de tratamiento
- Almacenamiento de residuos.
- Control de derrames por operaciones de trasvasije, bombeo, mantención y limpieza de equipos.
- Plan de contingencia.

4.3. Aspectos relativos a la ejecución de la Inspección Ambiental.

4.3.1. Día de inspección.

Fecha de realización: 17-06-2022		Hora de inicio: 10:20 hr.	Hora de finalización: 14:02 hr.
Fiscalizador encargado de la actividad: Christian Calderón D.		Órgano: SMA RM	
Fiscalizadores participantes: Ana Estrada Carlos González		Órgano(s): SEREMI de Salud SEREMI de Salud	
Existió oposición al ingreso: No		Existió auxilio de fuerza pública: No	
Existió colaboración por parte de los fiscalizados: Si		Existió trato respetuoso y deferente: Si	
Entrega de antecedentes solicitados: Si		Entrega de acta: Si (Anexo 1)	
Observaciones: En el marco de la pandemia del COVID-19, el acta de fiscalización se notificó al titular, a través de correo electrónico, para lo cual Raúl Fuentes proporcionó el correo electrónico: rfuentes@bravoenergy.cl , mzamora@bravoenergy.cl y ncalderon@bravoenergy.cl .			



4.3.2. Esquema de recorrido.



4.3.3. Detalle del Recorrido de la Inspección.

N° de estación	Nombre del sector	Descripción estación
1	Recepción de residuos	Caseta de pesaje y recepción de residuos
2	Sector Carga y Descarga	Zona de descarga y carga de camiones, con RILES para ser procesados y para combustibles alternativos líquidos (CAL),
3	Sector de almacenamiento de residuos y productos	Estanques para almacenar CAL y MDO, para preparar mezcla de CAL y Aceite Lubricante Usado (ALU).
4	Sistema de tratamiento de RILES	Sistema DAF para el tratamiento de RILES.
5	Pozo de ALU	Pozo con rejilla metálica habilitado para la descarga de ALU
6	Pozo caja de líquidos o “sludge box”	Pozo habilitado para procesar residuos con alto poder calorífico, del orden de 4.000 a 6.000.
7	Galpón de sólidos	Lugar de ubicación de máquina de trituración de residuos sólido:
8	Sector de lavado	Lugar de lavado de contenedores.
9	Planta N°2	Proceso térmico para obtener MDO (Marine Diesel Oil).
10	Bodega de almacenamiento de RESPEL	Lugar en que se almacenan los RESPEL
11	Sector de manejo de aerosoles	contenedor marítimo para manejar residuos de aerosoles
12	Sector de almacenamiento de residuos	Lugar en que se almacenan residuos no peligrosos.
13	Losa de Sólidos	Sector de volteo y homogenización de combustible alternativos sólido (CAS).
14	Laboratorio	Laboratorio para análisis de muestras de residuos que ingresan a la planta.



4.4. Revisión Documental

4.4.1. Documentos Revisados

ID	Nombre del documento revisado	Origen/ Fuente	Organismo encomendado	Observaciones
1	Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022	Respuesta a requerimiento de información de la SMA, solicitada en la inspección ambiental del 17-06-2020 (notificada el 24-06-2022).	Ninguno	Documento mediante el cual el titular adjunta la información solicitada (Anexo 2).
2	Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 31-05-2022	Respuesta a requerimiento de información de la SMA, solicitada a través de R.E. N°785 del 24-05-2022 (notificada el 24-05-2022) (Anexo 3).	Ninguno	Documento mediante el cual el titular adjunta la información solicitada (Anexo 4).



5. HECHOS CONSTATADOS.

5.1. Sistema de control de ingreso y caracterización de residuos.

Número de Hecho Constatado: 1	Estación N°: 1 y 3
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 <u>Parte Resolutiva:</u> 1. Aceptación de los residuos a tratar <i>“1.1.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. sólo podrá tratar los residuos de origen industrial que cumplan con la tipificación que se presentan en el Anexo 1, excluyendo de éstos a los residuos infecciosos, explosivos, radiactivos y hospitalarios.”</i></p> <p>2. Rechazo de los Residuos. <i>“2.1.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá devolver al Generador, el(los) residuo(s) que no puedan ser procesados en la planta, en el mismo vehículo utilizado para el transporte a la planta [...]. Asimismo, BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá notificar de inmediato al Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente esta situación adjuntando copia de la Calificación del Residuos que dio origen al rechazo. En caso que el generador del residuo no se localice en la Región Metropolitana, BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá informar al Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente y los Servicios de Salud respectivos”.</i> <i>2.2.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá presentar, un procedimiento a seguir que considere cualquier eventualidad de rechazo por parte de los destinatarios de los combustibles obtenidos en la planta, el que deberá ser sometido a consideración del Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente previo al inicio de las actividades de la planta.”</i></p> <p>3. Plan de Seguimiento y Control <i>“3.4.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá cumplir el procedimiento de seguimiento establecido en el Anexo N°4 para todos los residuos recibidos en la planta y para todos los combustibles alternativos obtenidos. Todos los formularios para los procedimientos de seguimiento de residuos y combustibles especificados en el Anexo 4, deberán ser consultados al Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente para su aprobación. Esta obligación deberá cumplirse antes de la puesta en marcha de la planta. Este procedimiento se seguirá en tanto no exista un sistema de seguimiento de residuos industriales de cobertura nacional”.</i></p> <p><u>Parte ANEXOS,</u> ANEXO 1 RESIDUOS A TRATAR EN LA PLANTA DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS INDUSTRIALES BRAVO ENERGY “1. Residuos Acuoso Aceitosos <i>1.1.- Emulsiones de aceite/agua de procesos industriales</i> <i>1.2.- Líquidos hidráulicos de vehículos y máquinas</i> <i>1.3.- Aceites de corte o soluble de industrias</i> <i>1.4.- Residuos de sentinas de barcos</i> 2. Residuos Aceitosos Concentrados <i>2.1.- Aceites lubricantes quemados de vehículos y máquinas</i></p>	



- 2.2.- Aceites lubricantes de productos industriales
- 2.3.- Lodos aceitosos de refinerías de petróleo
- 2.4.- Combustibles fuera de especificación
- 2.5.- Borrás plomadas de estaciones de servicio y almacenamiento de combustible
- 3. Residuos de Solventes**
 - 3.1.- Solventes residuales de establecimientos comerciales e industriales
 - 3.2.- Pinturas residuales
 - 3.3.- Tintas residuales de imprentas e industrias en general
- 4. Residuos Acuosos no Aceitosos**
 - 4.1.- Lodos de sistemas de tratamiento de la industria metal mecánica y galvanoplastia
 - 4.2.- Lodos de sistemas de tratamiento de curtiembre
 - 4.3.- Lodos de sistemas de tratamiento de plantas textiles y tintorerías."

ANEXO 4

PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO DE LOS RESIDUOS RECIBIDOS POR BRAVO ENERGY CHILE S.A.

"Este procedimiento se apoyará en un formulario que registrará las condiciones y características de los residuos y su manejo en todas las etapas, incluyendo procedencia, transporte a la planta de tratamiento. Se deberá llevar un seguimiento para cada uno de los clientes de BRAVO ENERGY CHILE S.A., y de ellos se registrará la información de cada uno de los residuos que tengan la Calificación de Residuos realizada por BRAVO ENERGY CHILE S.A. para firmar los respectivos contratos"
[...]

Paralelamente BRAVO ENERGY CHILE S.A. elaborará un formulario de residuos, a partir de la información generada en los formularios de seguimiento [...]

En todos los casos la identificación del Residuo deberá ser acorde a la identificación establecida en el documento Calificación de residuos realizada por BRAVO ENERGY CHILE S.A. para firmar los respectivos contratos

En el caso de los Residuos industriales generados en la Región Metropolitana se aplicará la Resolución N°5081/93 del Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente. Este procedimiento estará en vigencia en tanto no exista un sistema de seguimiento de residuos industriales de cobertura nacional".

RCA N° 006/1996

Adenda 3.3.5.

ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS

- Medidas de Seguridad en el Manejo de Materiales

[...].

"La recepción de los materiales se realizará en la portería de la planta, donde se exigirá la presentación del formulario con los antecedentes del generador, tipo de residuo y el análisis químico realizado previamente.

Con esta información en orden se procederá a pesar el camión en la zona de pesaje, que considera un área de 3,5 metros de ancho por 10 metros de largo. En este momento se realizará la inspección visual y toma de muestra [...]"

RCA N° 12/2003

Considerando 3.3.2 Operación y Mantenimiento

[...]



b) Recepción y Almacenamiento de los Residuos Farmacéuticos

“Los residuos farmacéuticos serán recepcionados en la Planta directamente desde las bodegas del generador. Antes de ser recibidos en la Planta de Tratamiento deberán acreditar la identificación completa del material, mediante un formulario especialmente diseñado para estos efectos, dicho formulario contiene información relacionada con el nombre y dirección del generador, persona responsable, RUT, número de teléfono y fax, identificación del vehículo, firma del generador, descripción de los residuos farmacéuticos, cantidad total y tipo de contenedor.

Los residuos, una vez que ingresan al recinto, son controlados por personal de operaciones calificado quien se encargará de verificar físicamente la carga con relación a los datos contenidos en el formulario emitido por el generador”.

“[...] Se llevará un control estricto del inventario y de las fechas de proceso del material, información que se encontrará disponible en las oficinas de la empresa, para ser inspeccionada en todo momento por los organismos competentes.

Considerando 5.4.4

*“Sólo podrá recibir residuos farmacéuticos **provenientes de la industria farmacéutica** y que se encuentren debidamente clasificados.”*

Considerando 5.4.5

*“**No podrá considerar** entre los residuos a recepcionar e incorporar al nuevo combustible alternativo (con residuos farmacéuticos) aquellos residuos que presenten **características de toxicidad aguda y/o toxicidad crónica.**”*

RCA N° 115/2009

Considerando 3.2.2. Descripción de la operación del proyecto

a) Descarga de los Residuos que Ingresen a la Planta:

“Previo al ingreso de un camión con residuos peligrosos se revisará lo siguiente:

- *Hojas de seguridad de los residuos transportados.*
- *Formulario de declaración de residuos según Resolución N°359/2005.*
- *Revisión visual del estado de la carga (presencia de derrames, rotura de envases, etc.).*

Bajo ninguna condición, se recepcionará la carga que no cuente con el formulario de declaración de residuos (a excepción de cargas de menos de 2 toneladas según lo señala el artículo 84 del D.S. N°148/2004); hojas de seguridad; presente envases en estado deficiente y que el residuo no sea alguno de los indicados en la DIA”.

RCA N° 065/2016

ICE proyecto “Pre-tratamiento para la revalorización energética de residuos”,

CAPÍTULO IV. DESCRIPCION DEL PROYECTO.

4.1.1. Ingreso

“El primer filtro es la documentación que acompaña la carga, la cual corresponde a:

- *Documentos de Seguimiento y Declaración*
- *Guía de Despacho*
- *Hojas de Seguridad (HDS)*

[...]”.

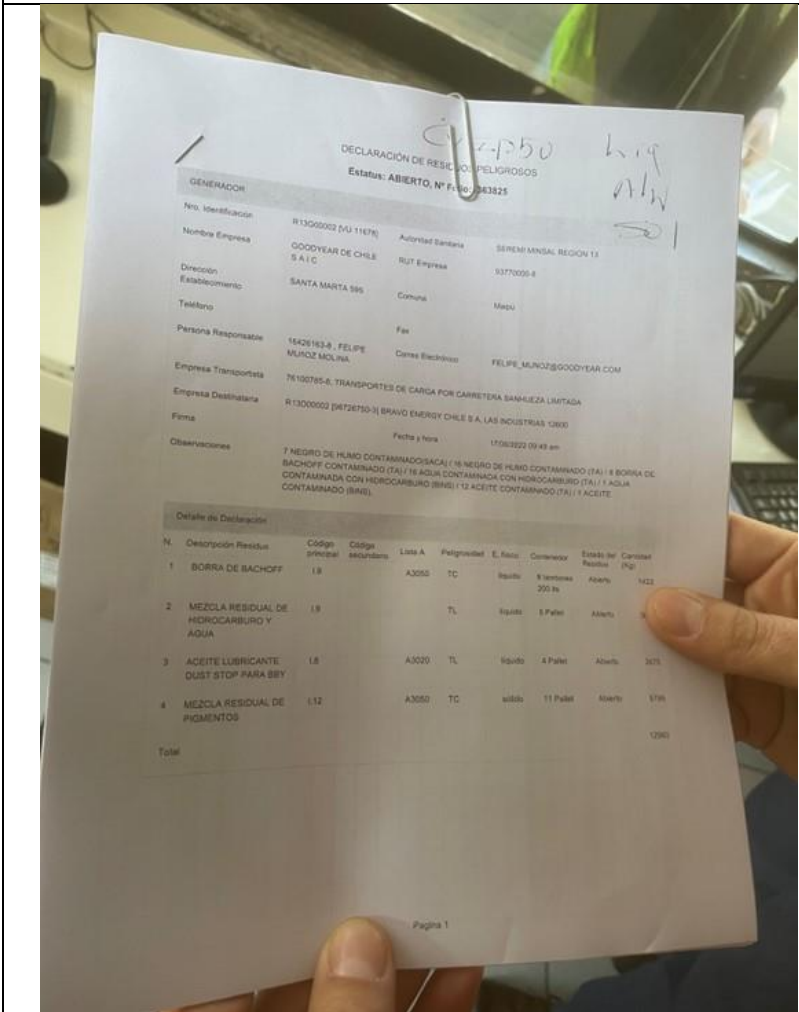


Hecho (s):

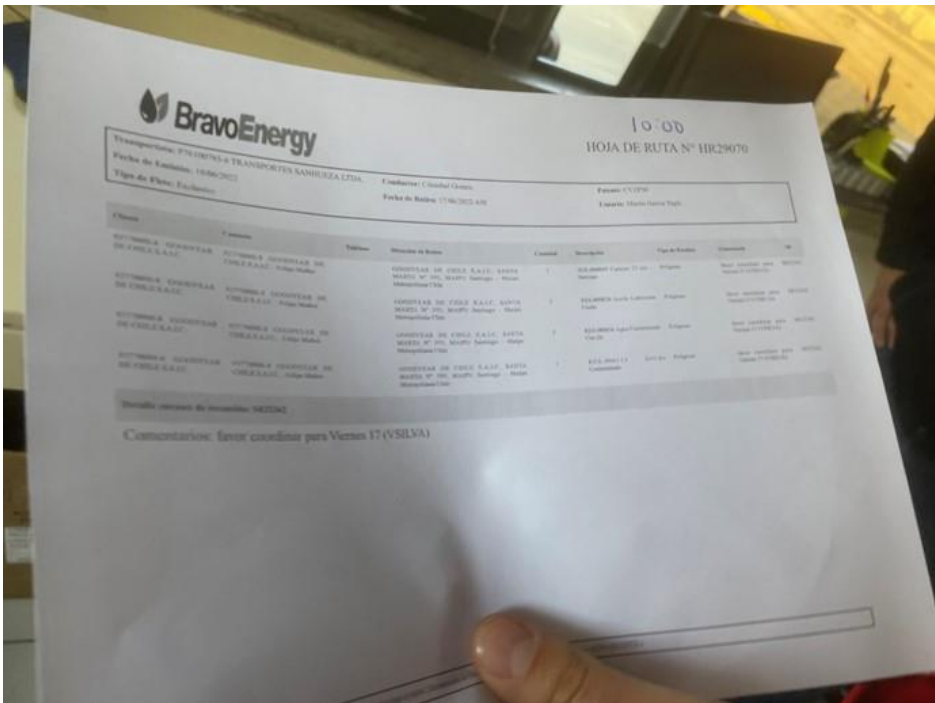
- a. Durante la inspección ambiental, de fecha 17-06-2022, en la portería de control de acceso a la planta (límite norte de la propiedad), se constató que el ingreso de residuos es controlado por personal de la empresa, verificando que las empresas de transporte de residuos que ingresaban a la instalación vengan con comprobantes del SIDREP (Fotografía 1), guías de despacho y hojas de datos de seguridad (HDS). Raúl Fuentes Riquelme (Jefe Planta Sólidos) señaló que también existía una “Hoja de Ruta” interna, que se ve por la parte comercial de Bravo Energy y el cliente (Fotografía 2). Mediante la Hoja de Ruta se establece las áreas de ingreso de los residuos, dependiendo si serían destinados a combustible sólidos o líquidos. Cuando un camión llega con residuos que van a ambos procesos, su recorrido se determina en función de la disponibilidad que existe en las áreas de procesos. Ante consulta sobre la inspección de los residuos que ingresan a la unidad fiscalizable, Raúl Fuentes señaló que la revisión del residuo se realizaba de forma visual en la planta de sólidos y líquidos.
- b. En el Sector de almacenamiento de residuos y productos, se ubica la sala de muestreadores (Fotografía 3). En su interior se observó la existencia de registro de SIDREP y HDS (Fotografía 4).
- c. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular informar sobre:
 - Registro del ingreso de residuos a la planta, correspondiente al año 2022. La información debía ser entregada en planilla conteniendo las cantidades, desagregada por tipo de residuos y el tratamiento realizado.
 - Copia de procedimiento a seguir por parte de la empresa en el caso de detectar la recepción de residuos sólidos no permitidos, tales como inflamables y otros.
 - Copia de las notificaciones a la SEREMI de Salud, respecto a residuos rechazados durante el periodo entre enero y junio de 2022. En caso de no existir rechazos, para el periodo señalado, adjuntar copia de los últimos 3.
- d. Del examen de información (ID1), en base planilla que contiene “INGRESO DE RESIDUOS A INSTALACIÓN BRAVO ENERGY PERÍODO ENERO-JUNIO 2022”, se pudo observar que los residuos ingresados a la planta del titular, para la obtención de petróleo recuperado como combustible y combustibles alternativos líquidos (CAL) y sólidos (CAS) son: Aguas, aceite lubricante usado (ALU), Solvente, Pinturas, Residuos Corrosivos, Aditivos, Residuos de laboratorio, Otros productos químicos, Lodo, Sólidos contaminados, Descarte, Fármacos, NP, Envases, Baterías, Aerosoles, Chatarra, Pirolisis y Neumáticos. En los residuos ingresados, para el periodo analizado, no se observó que alguno tuviese características de infecciosos, explosivos, radiactivos y hospitalarios o con características de toxicidad aguda y/o toxicidad crónica.
- e. A través del documento Procedimiento Aceptación, Rechazo y Control de Calidad de Residuos (Código: D01P07, Versión: 01 y fecha de vigencia: Enero 2022) (Anexo 2), se pudo verificar las medidas que se deben adoptar en caso de recibir cargas que no den cumplimiento a lo indicado en DS N°148/2003 (Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos, MINSAL) y DS N°298/1998 (Reglamento de Transporte de Sustancias Peligrosas por Calles y Caminos). En el Procedimiento Aceptación, Rechazo y Control de Calidad de Residuos, punto 5.1. Aprobación de ingreso de residuos, se establece que *“Para el ingreso de residuos a planta, el área de Romana deberá verificar que la carga cuenta con la documentación necesaria para recepción, la que corresponde a:*
 - Hoja de Datos de Seguridad
 - Guía de Despacho
 - Documento de Declaración y Seguimiento de RESPEL
 - Hoja de Ruta”.
- f. Respecto a rechazos, a través de ID1 se indicó que *“algunas notificaciones de rechazo corresponden a residuos que llegaron a la instalación, pero fueron rechazado por incumplimiento, en otros casos corresponde a sidrep mal emitidos por parte del generador a los cuales se intentó contactar en reiteradas ocasiones para solicitar la anulación de las declaraciones, pero al no tener respuesta se procedió a su rechazo”.* Como respaldo, se adjuntó notificaciones realizadas a SEREMI de salud RM desde enero a junio del 2022 (Anexo 2).



Registros



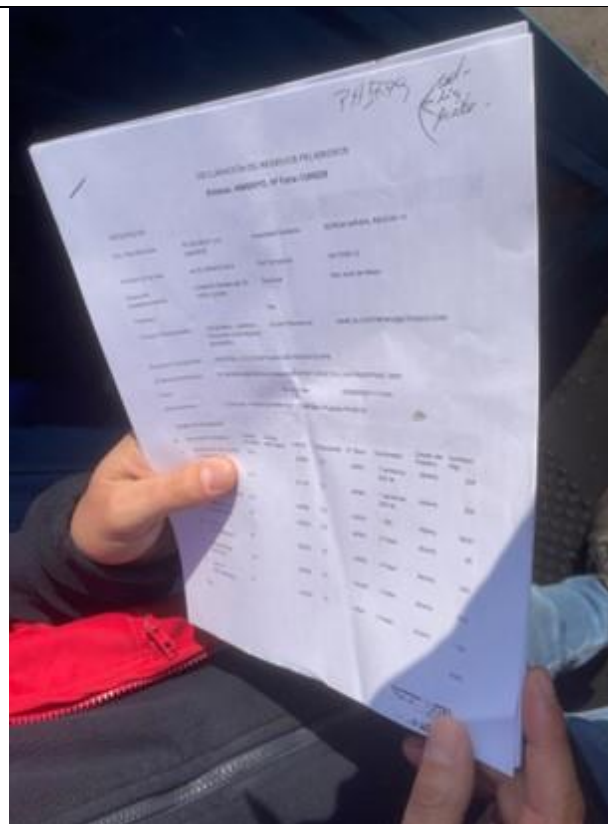
Fotografía 1. Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Comprobante de Declaración de RESPEL, conteniendo datos del generador “Godyear de Chile S.A.I.C.”, de la empresa transportista, tipos y cantidades de residuo ingresados a la planta.



Fotografía 2. Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Hoja de Ruta N° HR 29070, conteniendo datos del generador, “Godyear de Chile S.A.I.C.”, de la empresa transportista, tipos y cantidades de residuo ingresados a la planta.



Registros



Fotografía 3.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Sala de muestreadores, ubicada contigua al sector de almacenamiento de residuos y productos, en cuyo interior se observó la existencia de registro de SIDREP y HDS de los RESPEL ingresados.

Fotografía 4.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Comprobante de Declaración de RESPEL, existente en la sala de muestreadores, conteniendo datos del generador "Alto Maipo SPA", de la empresa transportista, tipos y cantidades de residuo ingresados a la planta.



Número de Hecho Constatado: 2	Estación N°:----
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 <u>Adenda 3.3.10.</u> 3.3.10 RESIDUOS INDUSTRIALES <i>“Luego, en relación al tratamiento de los RILes, se puede señalar lo siguiente:</i> <i>La producción promedio proyectada para los primeros tres años de funcionamiento son:</i> <i>Petróleo combustible 11.092 ton/año al final del período (1999)</i> <i>Combustible alternativo 18.918 ton/año al final del período (1999)</i> <i>Los residuos industriales líquidos se generan según lo señalado en la descripción del proceso y se espera para el año final de la proyección (1999) un volumen de 17.673 ton/año o 73 m³/día.</i> <i>Las materias primarias a procesar para el año final de la proyección son:</i> <ul style="list-style-type: none"> • Aceites usados 14.923 ton/año • Aguas aceitosas 18.463 ton/año • Sólidos 6.292 ton/año • Solventes 4.617 ton/año • Aguas no aceitosas 3.388 ton/año <i>El caudal de residuos industriales líquidos a tratar se ha determinado en 6 m³/hr en 12 horas de operación al día.</i> <i>* Evacuación de Aguas Industriales</i> <i>El efluente tratado en la planta se evacuará al colector de alcantarillado público de 200 mm de diámetro, ubicado en Avenida Las Industrias, que a su vez desaguará al colector de 300 mm en el camino a Melipilla, frente a la industria Good Year, perteneciente al Servicio Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Maipú (SMAPA).</i> </p> <p>RCA N°119/2003 <u>Considerando 3.</u> [...]. <i>“El sistema de dehumidificación está diseñado para procesar aproximadamente 100 ton/día de aceite lubricante usado.”</i></p> <p>RCA N° 12/2003 <u>Considerando 3.</u> <i>“ [...], el Proyecto "Destrucción de Residuos Farmacéuticos vía incorporación en Combustible Alternativo", consistirá en una ampliación de las corrientes de entrada que configuran el actual combustible alternativo que elabora Bravo Energy S.A., extendiéndola a los residuos farmacéuticos, lo que constituirá un nuevo combustible alternativo.”</i> <u>Considerando 3. 3 Descripción del Provento</u> 3.3.2 Operación y Mantenimiento [...]</p>	



“c) Incorporación de los residuos Farmacéuticos en el Combustible Alternativo.

El tratamiento del residuo consiste en la reducción del tamaño de los fármacos a un diámetro no superior de 4 mm, de forma tal que permita la incorporación de los polvos en el combustible alternativo, la capacidad de máxima de procesamiento es de 3.000 kg/día, [...].”

RCA N° 065/2016

Considerando 4°.

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

4.3.2. FASE DE OPERACIÓN	
Obras y acciones	<i>“El proyecto en valuación, tiene por objetivo complementar actividades que actualmente se realizan al interior la planta, incorporando una nueva línea de proceso destinada a la revalorización, reciclaje y recuperación de RIS (Peligrosos y No peligrosos). [...].”</i>
[...]	[...]
Cuantificación	<i>“El proyecto considera procesar 36 toneladas de residuos para elaborar 30 toneladas diarias (t/d) de Combustible Alternativo Sólido”.</i>

Hecho (s):

- Durante la inspección ambiental, de fecha 17-06-2022, se solicitó al titular informar el registro del ingreso de residuos a la planta, correspondiente al año 2022. La información debía ser entregada en planilla conteniendo las cantidades, desagregada por tipo de residuos y el tratamiento realizado (Anexo1).
- Del examen de información (ID1), en base planilla que contiene “INGRESO DE RESIDUOS A INSTALACIÓN BRAVO ENERGY PERÍODO ENERO-JUNIO 2022”, se pudo observar que las cantidades de residuos que han ingresado, desde el 3 de enero del 2022 hasta el 30 de junio del 2022 y separados por tipos (Tabla 1).
- En la Tabla 1, para los 6 primeros meses del año, se observa una proporcionalidad en relación a las toneladas anuales que se pueden recibir, de acuerdo a las RCAs, de que dispone el titular.
- En la Tabla 2, generada a partir de la información entregada por el titular y resumida en Tabla 1, se muestra teóricamente los residuos que han salido de la planta durante el periodo enero a junio de 2022. Lo anterior, considerando que los principales procesos efectuados en las instalaciones de Bravo Energy pueden ser agrupados en la elaboración de CAL, MDO y CAS, además de los residuos generados por el sistema de neutralización y depuración de RILes y la Disposición final en destino autorizado.



Registros

Familia	2022						Tot Ene-Jun	Tot Ene-Jun	Tipo de Tratamiento realizado
	Enero (kg)	Febrero (kg)	Marzo (Kg)	Abril (Kg)	Mayo (Kg)	Junio (Kg)	(Kg)	(Ton)	
Aguas	1.461.660	1.604.210	1.775.810	1.589.890	1.503.040	1.761.090	9.695.700	9.696	Sistema de neutralización y depuración de riles
ALU	1.154.822	1.309.795	1.468.025	1.392.652	1.205.060	808.109	7.338.463	7.338	Elaboración de MDO
Pinturas	-	16.300	310	24.250	1.250	7.010	49.120	49	Elaboración de CAL
Corrosivos	30.200	48.870	33.060	21.230	32.610	4.010	169.980	170	Elaboración de CAL/Disposición en relleno de seguridad*
Aditivos	-	-	-	-	-	23.010	23.010	23	Elaboración de CAL/Disposición en relleno de seguridad*
Residuos de laboratorio	-	-	-	-	-	26.360	26.360	26	Disposición en tercero autorizado
Otros productos químicos	534.360	402.990	474.470	652.833	587.610	607.666	3.259.929	3.260	Elaboración de CAL/Disposición en relleno de seguridad
Lodo	107.970	46.370	62.870	70.510	82.500	49.650	419.870	420	Disposición en relleno de seguridad
Sólidos contaminados	449.890	311.670	539.720	503.990	503.700	406.070	2.715.040	2.715	Elaboración de CAS/Disposición en tercero autorizado
Descarte	188.540	83.700	159.133	174.572	203.370	159.900	969.215	969	Elaboración de CAS/Disposición en tercero autorizado
Fármacos	59.930	48.370	59.470	43.790	105.140	75.940	392.640	393	Elaboración de CAS
Solvente	66.740	74.030	28.110	63.780	33.330	6.170	272.160	272	Elaboración de CAL
NP	33.590	69.040	30.260	23.790	18.420	29.400	204.500	205	Elaboración de CAS/Disposición en tercero autorizado
Envases	14.230	20.670	17.330	27.660	22.850	6.650	109.390	109	Lavado de envases/Disposición en tercero autorizado
Baterías	10.790	6.660	47.830	12.290	19.760	17.904	115.234	115	Disposición en tercero autorizado
Aerosoles	48.240	9.970	10.870	4.921	12.575	7.710	94.286	94	Elaboración de CAL (fracción líquida)/Disposición en tercero autorizado (fracción sólida)
Chatarra	4.790	1.730	6.530	3.830	7.970	1.020	25.870	26	Disposición en tercero autorizado
Pirolisis	17.750	24.770	17.420	17.990	24.830	45.720	148.480	148	Elaboración de CAL
Neumáticos	920	3.830	9.010	970	870	18.790	34.390	34	Disposición en tercero autorizado
Total Mensual	4.184.422	4.082.975	4.740.228	4.628.948	4.364.885	4.062.179	26.063.637	26.064	

*Depende compatibilidad con el proceso CAL.

Fuente: (Elaboración propia, en base a Tabla del titular, adjunta al Anexo 2 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1)

Tabla 1.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene las cantidades de residuos que han ingresado, entre enero y junio de 2022, agrupados por tipo o familia, así como el tratamiento aplicado en las instalaciones de Bravo Energy.



Registros

Tipo de Tratamiento realizado	Tot Ene-Jun	Tot Ene-Jun
	(Kg)	(Ton)
Sistema de neutralización y depuración de riles	9.695.700	9.696
Elaboración de MDO	7.338.463	7.338
Elaboración de CAL	4.017.000	4.017
Elaboración de CAS	4.281.000	4.281
Disposición en tercero autorizado	731.000	731
Totales	26.063.637	26.063

Fuente: (Elaboración propia, en base a Tabla del titular adjunta al Anexo 2 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1 y Tabla N°1)

Tabla 2.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene las cantidades de residuos que han salido de la planta, entre enero y junio de 2022, a partir de los procesos efectuados en las instalaciones de Bravo Energy.




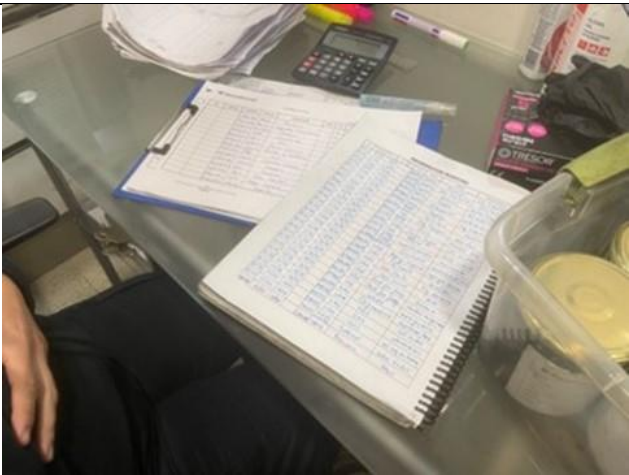

Número de Hecho Constatado: 3	Estación N°: 2, 3 y 14
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 Parte Resolutiva: 1. Aceptación de los residuos a tratar “[...]” 1.2.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. implementará los procedimientos de análisis de residuos y determinará la posibilidad de tratamiento previo al envío de los residuos a la planta, según se estipula en los documentos señalados en el punto XII. 1.3.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá establecer una metodología de toma de muestras que asegure su representatividad, tanto para los residuos recibidos como para los combustibles obtenidos en la planta. Esta metodología deberá ser remitida al Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente previo al inicio de las actividades de la planta. 1.4.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. deberá realizar un análisis individual a cada camión o contenedor al momento de recibir el residuo en la planta. Este análisis deberá contener al menos los parámetros detallados en el Anexo 2.</p> <p>Parte ANEXOS: ANEXO 2 PARÁMETROS CONSIDERADOS PARA LA CALIFICACIÓN DE RESIDUOS Y LA CERTIFICACIÓN DE CALIDAD DE LOS COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS Y PETRÓLEO COMBUSTIBLE RECUPERADO “pH, Punto de congelación, Contenido agua, Viscosidad, Gravedad específica, PCB’s, Residuos no volátiles, Poder calorífico, Halógenos totales, Cenizas, Radioactividad, Plomo, Cromo, Zinc, Fierro, Titanio, Mercurio, Arsénico, Cadmio, Selenio, Orgánicos volátiles, Cloruro, Bromo, Flúor, Azufre, Fosforo”.</p> <p>RCA N° 006/1996 Adenda 1.2. DESCRIPCION DEL PROYECTO “Los residuos industriales serán analizados en su lugar de origen, antes de autorizar su traslado a la planta. Una vez recibido el residuo en la planta, éste será muestreado nuevamente, analizado en el laboratorio, evaluado y comparado con los resultados del primer muestreo. Una vez caracterizado y aceptado el residuo (materia prima) se planificará el tratamiento más adecuado para la obtención del producto final.</p> <p>Adenda 1.7. PLAN DE SEGUIMIENTO * Muestreo de Residuos Industriales “Todos los residuos serán muestreados y analizados en el lugar de origen, antes de autorizar su traslado. Estos serán posteriormente analizados químicamente en la Planta de Bravo Energy”.</p>	



Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental, de fecha 17-06-2022, en el Sector Carga y Descarga, Juan Carlos López (Jefe Planta Líquidos), sobre los tipos de residuos que se procesan en este sector señaló que se les realiza el test de jarras, para verificar si se puede procesar en esta planta.
- b. En el Sector de almacenamiento de residuos y productos, se ubica la sala de muestreadores (Fotografía 3). En la sala se realizan labores de apoyo de laboratorio en terreno y se revisa las características del ALU para el CAL, según informó Raúl Fuentes.
- c. Contiguo a los 4 estanques, que los encargados de la empresa identificaron para almacenamiento de ALU de 100 m³ c/u, lugar en que se constató un pozo con rejilla metálica habilitado para la descarga de ALU, Juan Carlos López informó que allí se muestrea poder calorífico, densidad, punto de inflamación, fase oleosa y sedimentos.
- d. Al interior del galpón de sólidos, lugar de ubicación de la máquina trituradora, en que se verificó que se realiza la destrucción de marca tal como ropa deportiva y se destruyen fármacos, Raúl Fuentes informó que allí se toman muestras representativas, para verificar si los residuos cumplen los parámetros exigidos para ir a Cemento Melón. De no cumplir los residuos son destinados a ECOBIOBIO o HIDRONOR.
- e. En el laboratorio, la Srta. Nazareth Jiménez (Encargada Laboratorio) señaló que:
 - Allí se realizaban la preparación de las muestras, centrifugación y separación de fases (Fotografía 5).
 - Existe registro de las muestras en el libro de ingreso al laboratorio (Fotografía 6).
 - Los análisis realizados consistían en determinar poder calorífico, viscosidad, gravedad específica, sedimento, granulometría, halógenos, cloruros, bromuros, fluoruros, sulfatos y porcentaje de humedad (Fotografía 7).
 - No se realizan análisis de PCB, porque el equipo fue dado de baja y que en mayo se compró un equipo de cromatografía nuevo y estima que en el mes de julio estaría en las instalaciones de Bravo Energy.
 - Las muestras compuestas se guardan por un tiempo.
 - A las muestras de residuos líquidos que ingresan a la planta se les realiza el test de jarra en fase oleosa, si es menor al 5% se acepta el residuo y si es mayor a 5% se devuelve el residuo al cliente. De forma paralela se informa a la planta para que se reporte a la autoridad sanitaria. Si es posible tratar el residuo en Bravo Energy se analiza la muestra Análisis a los estanques análisis afuera.



Registros			
			
Fotografía 5.		Fecha: 17-06-2022	
Descripción Medio de Prueba: Sector de preparación de las muestras.			
			
Fotografía 6.		Fecha: 17-06-2022	Fotografía 7.
Fecha: 17-06-2022		Fecha: 17-06-2022	
Descripción Medio de Prueba: Libro para registro de las muestras que ingresan al laboratorio		Descripción Medio de Prueba: Cartel que contiene los tipos de análisis que se debe realizar, según el tipo de residuo ingresado a la planta.	



5.2. Gestión y manejo del ingreso de residuos líquidos y sólidos (RISES; RESPEL y REAS), para obtención de CAL y MDO.

Número de Hecho Constatado: 4	Estación N°: 2, 3, 5 y 6
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 <u>Considerando 4.</u> <i>“Que el Informe Final del Comité Técnico ha establecido lo siguiente:</i> a) <i>BRAVO ENERGY CHILE S.A. debe ser considerado un destinatario de residuos industriales,</i> b) <i>Los combustibles obtenidos por BRAVO ENERGY CHILE S.A. que son: Combustible alternativo para Hornos cementeros y Petróleo Combustible Recuperado para calderas industriales, deben ser considerados como residuos industriales tratados, y</i> c) <i>La utilización, como combustible, de dichos residuos industriales tratados debe considerada como disposición final de los mismos.”</i></p> <p>RCA N° 006/1996 Parte Resolutiva: 1. Aceptación de los residuos a tratar <i>“1.1.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. sólo podrá tratar los residuos de origen industrial que cumplan con la tipificación que se presentan en el Anexo 1, excluyendo de éstos a los residuos infecciosos, explosivos, radiactivos y hospitalarios.”</i> [...] 4. Otras Condiciones [...] <i>“4.6.- BRAVO ENERGY CHILE S.A. el proyecto deberá someterse a la normativa futura respecto del manejo y disposición de residuos industriales.”</i></p> <p>RCA N° 006/1996 Adenda 1.2. DESCRIPCION DEL PROYECTO <i>“[....]. Una vez caracterizado y aceptado el residuo (materia prima) se planificará el tratamiento más adecuado para la obtención del producto final. Los productos obtenidos corresponden a combustibles alternativos líquidos, sólidos y petróleos combustibles. El combustible alternativo obtenido en la planta se comercializará especialmente con la industria cementera del país, asimismo el petróleo combustible se comercializará en todo el país en las industrias que lo requieran como insumo de sus procesos productivos”.</i></p> <p>RCA N° 012/2003 Considerando 3. <i>“[...] el Proyecto “Destrucción de Residuos Farmacéuticos vía incorporación en Combustible Alternativo”, consistirá en una ampliación de las corrientes de entrada que configuran el actual combustible alternativo que elabora Bravo Energy S.A., extendiéndola a los residuos farmacéuticos, lo que constituirá un nuevo combustible alternativo”.</i></p> <p><u>3.3 Descripción del Provento</u></p>	



“3.3.1. Construcción

b) Montaje de una unidad compacta y estanca como sistema para la trituración de los residuos el que estará compuesto de los siguientes equipos:

- Una tolva de recepción*
- Dos trituradores; uno primario en medio acuoso y otro secundario para el fraccionamiento del sólido (sobre tamaño > 4mm)*
- Estanque de mezcla y maceración con aceite lubricante usado*
- Tomillos sin fin de transporte para la incorporación del sólido triturado a las líneas de proceso de combustible alternativo.*

La unidad de trituración y estanque estará ubicada en una zona con radier y con un sistema de recolección de derrames accidentales”.

“3.3.2 Operación y Mantenimiento

[...]

e) Incorporación de los residuos Farmacéuticos en el Combustible Alternativo.

El tratamiento del residuo consiste en la reducción del tamaño de los fármacos a un diámetro no superior de 4 mm, de forma tal que permita la incorporación de los polvos en el combustible alternativo, la capacidad de máxima de procesamiento es de 3.000 kg/día, esta operación se realiza en un equipo que se compone de las siguientes etapas:

i) Tolva de recepción: Los residuos farmacéuticos son dispuestos en la tolva para pasar a las etapas posteriores.

ii) Triturador primario: Unidad que permite reducir los residuos farmacéuticos a trozos de un tamaño no mayor de 2 cm. Esta unidad destruye los envases para permitir la mezcla de los contenidos. Esta operación se hace en presencia de agua para facilitar la disolución, controlar la emisión de polvo y como medio de enfriamiento.

iii) Estanque de mezcla y maceración: Los sólidos triturados son mezclados con aceite lubricante usado para permitir su bombeo a las unidades de configuración de combustible alternativo.

iv) Triturado fino: Esta unidad muele los materiales en forma consistente hasta un tamaño de 2 mm adecuado para ser suspendidos en la emulsión.

Este proceso es discontinuo y estanco. Una vez depositados los residuos con su embalaje en la tolva de admisión del triturador primario, no hay intervención de operarios”.

[...]

Los residuos farmacéuticos serán suspendidos en el combustible como cualquier otro residuo que configura este material, en desmedro de otras corrientes residuales sólidas que actualmente son manejadas por la empresa configurando la misma estructura en masa que el actual combustible alternativo.”

RCA N° 119/2003

Considerando 3.

“El sistema de dehumidificación está diseñado para procesar aproximadamente 100 ton/día de aceite lubricante usado. El aceite usado será almacenado en dos estanques con una capacidad de 800 ton cada uno.

Desde estos estanques el aceite lubricante es bombeado a través de una batería de dos intercambiadores que aprovechan el calor de los productos del proceso, consiguiendo el doble efecto de precalentar el residuo y enfriar el producto antes de ser almacenado en sus respectivos estanques.

Posteriormente, el aceite es calentado a una temperatura uniforme de 435 °C en una unidad calefactora. Después de un tiempo de residencia es pasado a una columna de separación donde se obtiene por una parte el combustible recuperado y por otra una porción pesada y vapor de agua. El material pasa luego por radiadores de ventilación para disipar calor. Después de un tiempo de residencia en un estanque recibidor para estabilizar la calidad, el combustible recuperado pasa por el primer intercambiador de la batería inicial para aprovechar su capacidad energética antes de ser enviado al estanque de almacenamiento. La porción pesada a su vez es



utilizada en el segundo intercambiador como fluidos pre-calefactores y enviados a los estanques de proceso de combustible alternativo ya existentes. Todo el proceso compacto en circuito cerrado (sin contacto con la atmósfera).

El petróleo combustible recuperado será almacenado en dos estanques.”

RCA N° 065/2016

Considerando 4°.

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

4.3.2. FASE DE OPERACIÓN	
[...]	[...]
Emisiones y efluentes	<p><i>“Efluentes líquidos:</i></p> <p>[..]</p> <p><i>No existirá descarga de residuos industriales líquidos a cuerpos de agua, ya sea alcantarillado, canales o superficies de suelo. Los RILES generados por lavado de pisos, serán recolectados y descargados a una cámara ciega (receptáculo resistente y sin filtraciones) previniendo así, como eventuales derrames al suelo. Luego se incorporarán a la corriente de generación de Combustible Alternativo Líquido aprobado bajo la RCA N°006/1996.</i></p>

Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, contiguo al sector de estanques, en una zona habilitada para la descarga y carga de camiones con residuos líquidos para ser procesados y para los productos denominados combustibles alternativos líquidos (CAL), se constató:
- Un camión (placa patente RPVS 64) que en su parte posterior contaba con rótulo clase 9, según la NCh2190 y en su cabina señalética de “Transporte de Residuos Peligrosos”. La carga era estanques IBC conteniendo sustancias de características líquidas (Fotografía 8).
 - Posteriormente, una grúa horquilla procedió a descargar los IBC (Fotografía 9).
 - Un estanque IBC que presentaba una rotura, escurriendo su contenido a la canaleta metálica allí existente (Fotografía 10). Los encargados de la planta señalaron que contenía una mezcla de agua con arcilla y el líquido escurría a la canaleta, que denominaron MDO (Marine Diesel Oil).
- En este sector se sumó a la inspección el Sr. Juan Carlos López (Jefe Planta Líquidos) y sobre los tipos de residuos que se procesan en este sector señaló que:
- Los residuos que ingresan están constituidos principalmente por mezcla de agua con hidrocarburos y se acopian en dos estanques de acumulación de 50 m³ c/u, construidos de fibra de vidrio.
- b. Contiguo a los 4 estanques, que los encargados de la empresa identificaron para almacenamiento de ALU de 100 m³ c/u, se constató un pozo con rejilla metálica habilitado para la descarga de ALU (Fotografía 11). Juan Carlos López informó que la descarga es directa desde los IBC, luego de realizar un muestreo. Agregó que, dado que el titular paga por el aceite, éste debe venir en condiciones adecuadas para su recepción. Ante consulta realizada, señaló que las borras que pudieran venir en el IBC son enviadas a la empresa ECOBIOBIO y que todos los productos inflamables son enviados a HIDRONOR.
- c. Juan Carlos López informó que actualmente este sector no está procesando residuos, por el siniestro que efecto a la planta y sólo se está acumulando residuos. Natalia Calderón señaló que estiman durante la próxima semana levantar la producción, esperando contar con el alzamiento de la clausura decretada por la SEREMI de Salud, a raíz de dicho evento. También se informó que:
- El agua que sale de la centrifuga va a combustible alternativo líquido.



- Todo lo que no cumple va a CAL, excepto epóxidos y pinturas, que tienen una alta viscosidad y algunos que reaccionan con agua. Se indicó como ejemplo pegamentos que producen un “moquillo plástico”, siendo ellos destinados a HIDRONOR.
- d. En el límite sur oriente de la propiedad, se constató la existencia del sector identificado como “sludge box”, consistente en pozo y 2 dos cajones de descarga, rodeados en 3 de sus costados con un pequeño muro metálico, quedando abierto un costado para la descarga de residuos. Uno estaba rodeado con cinta peligro y en su interior había maderas y una pala (Fotografía 12). Al costado del otro pozo se observó la presencia de 2 tambores de color rojo y 1 gris vacíos y sin rotulo que dé cuenta del contenido que tuvieron (Fotografía 13). Juan Carlos López señaló que el sludge box o caja de líquidos corresponde a un pozo para procesar todos los residuos con alto poder calorífico, del orden de 4.000 a 6.000. Son residuos con agua y el producto alternativo obtenido es enviado a la cementera Melón, la cual exige que cumpla con ciertos parámetros respecto a contenido de halógenos agua y poder calorífico. Al lugar llegan aguas complejas, que no se tratan en el DAF. Complemento indicando que, los residuos que se agregan acá son tintas y resinas minerales que van a CAL, todo agente con 50% de agua.
- e. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:
- Layout actualizado y explicativo de los procesos desarrollados para obtener CAL, CAS, MDO, conteniendo datos de los distintas corrientes de entrada y salida de los procesos, con parámetro operaciones (balances de masa, temperaturas de proceso).
 - Layout actualizado y explicativo del sistema de abatimiento de los contaminantes gaseosos o residuos sólidos generados por los procesos señalados y destinos finales en los casos que se derivan a tales lugares.
 - Copia de los certificados de calidad de productos, emitidos durante el periodo entre enero y junio de 2022. En caso de no existir para el periodo señalado, adjuntar copia de los últimos 3.
- f. En respuesta a requerimiento de información (D1), el titular adjunto el documento “LAYOUT DE PROCESOS BRAVO ENERGY”, que contiene flujos de entrada y salida de los procesos para elaboración de combustible alternativo líquido (CAL) (Figura 3) y elaboración de combustible Marine Diesel Oil (MDO) (Figura 4).
- g. En el documento LAYOUT DE PROCESOS BRAVO ENERGY (Ver Anexo 2), respecto a la elaboración combustible alternativo líquido (CAL), el titular informó que: *“éste se realiza en base a la mezcla de diferentes residuos líquidos cuya composición debe cumplir con un poder calorífico superior de a lo menos 4.300 Kcal/kg, además con los requerimientos restrictivos físicos - químicos, dado por la empresa cementera”*. También se informó que *“en el sector [2] se descargan los residuos líquidos y son muestreados por personal de laboratorio con el propósito de determinar su compatibilidad con C.A.L. (test de compatibilidad). Si es compatible se separa y el residuo pasa a sector [3], para luego ser volteados a pozos de Sludge box [4]. Si no es compatible con el proceso de C.A.L. es separado para su derivación a relleno de seguridad.*
En el sector [4], existen 2 pozos para el volteo de los residuos líquidos. Posteriormente los líquidos son bombeados al sector [6], donde son acumulados por separado en los estanques multipropósitos de 50 m3 de capacidad. Luego, en uno de los estanques multipropósito es preparado el C.A.L., por la mezcla de residuo líquido más bottom, este último subproducto de la planta de combustible M.D.O.; la proporción utilizada de cada uno de ellos, se realiza de tal forma de dar cumplimiento a los requerimientos energéticos y condiciones restrictivas físico – químicas establecidas por la cementera. Para finalizar, se realiza una certificación de calidad por parte de laboratorio y el producto se encuentra en condiciones de ser enviado a la cementera a través de camiones aljibes sector [7]. El sector [5] corresponden a una zona de revisión de aquellos residuos que deben ser inspeccionados de manera más profunda” (Figura 3).
- h. En el documento anterior, respecto a la elaboración de MDO, el titular informó que *“El proceso comienza con la materia prima almacenada en dos estanques de 800 m3 cada uno (TK 303-304). El aceite lubricante usado (A.L.U.) se toma de estos estanques a temperatura ambiente y se ingresa al proceso con las bombas P-01 A o B, a razón de unos 4.100 kg/hr. Para ser llevada a los intercambiadores de calor E-01 y E-02 donde el A.L.U. aumenta su temperatura a unos 55 °C, luego el A.L.U. va al economizador en la parte alta de los cartridge donde se eleva su temperatura sobre los 120 °C, para después llegar al reactor principal V-01, donde se mantiene un nivel de 45 a 50 %, desde el V-01 se saca A.L.U. con la ayuda de las bombas P-02 A o B, gran parte de este A.L.U. (16.000 kg/hr aproximadamente) se envía a recircular por el cartridge y así elevar la temperatura sobre los 450 °C y volver al V-01.*
Dentro del reactor principal V-01, al caer por una parte A.L.U. a 120 °C y por otra parte A.L.U. a 450 °C, sumado además el nivel constante del reactor, se produce lo que llamamos el cracking térmico, que consiste en el rompimiento a nivel molecular de los hidrocarburos que están dentro del reactor, como resultado de este





cracking obtenemos algunos productos, uno de ellos es la acumulación de moléculas pesadas de hidrocarburos que quedan en el fondo del V-01 llamado Bottom, el cual es sacado junto con un poco de A.L.U. con las bombas P-02 A y B para ir renovando la materia prima de la cual se obtiene el cracking pasado por el intercambiador de calor 02 (lo anterior para calentar el A.L.U. que viene ingresando al proceso) y luego almacenado en los estanque 206 o 209.

Otro de los productos que se obtiene del reactor principal V-01 son las cadenas de moléculas más livianas, las cuales suben en estado gaseoso por la columna de destilación y pasan por los Aerocondensadores air cooler o AC-01 y 02, donde se enfrían con la ayuda de aire, condensando gran parte de ellos. Lo condensado cae al reactor V-02 como producto M.D.O. (marine diesel oil). Los gases que no alcanzan a ser condensados pasan por el reactor V-02 y llegan a una trampa de agua llamada ELIMINATOR, donde el líquido que arrastran los gases queda estancado, dejando pasar solo la parte gaseosa (o WASTE GAS) hacia el horno como combustible de apoyo. El producto M.D.O. que queda en el reactor V-02, es sacado con las bombas P-04 A y B, pasando por una serie de filtros y por el intercambiador de calor 01 (para calentar el A.L.U. que viene entrando a proceso), además se pasa por un proceso de centrifugado mejorando la calidad del producto, y es almacenado en 2 estanque de 310 m3 cada uno.”(Figura 4).

- i. Finalmente, se adjuntó Certificación de Calidad de Producto, para el periodo entre el 18-02-2022 y 29-06-2022, mediante el cual Bravo Energy certifica que el producto aquí referido es aceptable y cumple las especificaciones, . En el certificado se entrega la composición química obtenida en la elaboración de CAL.



Registros			
			
Fotografía 8.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 9.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Camión patente RPVS 64, con estancques IBC y rótulo clase 9, según la NCh2190 y en la cabina señalética "Transporte de Residuos Peligrosos".		Descripción Medio de Prueba: Grúa horquilla descargando estancques de IBC del camión patente RPVS 64.	
		 <div data-bbox="1688 786 1850 862" style="border: 1px solid red; padding: 2px; position: absolute; top: 484px; left: 804px;"> Estancques de ALU 100 m³ </div> <div data-bbox="1136 1117 1304 1192" style="border: 1px solid red; padding: 2px; position: absolute; top: 688px; left: 541px;"> Pozo descarga de ALU </div>	
Fotografía 10.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 11.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Estancques IBC, con señalética "Residuos a Derivación", en sector aldaño a muro medianero. IBC con rotura y escurriendo a una canaleta metálica.		Descripción Medio de Prueba: Pozo para descarga de ALU, contiguo a los 4 estancques de ALU de 100 m ³ c/u.	



Registros



Fotografía 12.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: "sludge box", con un pequeño muro metálico, rodeado con cinta peligro y en su interior había maderas y una pala.

Fotografía 13.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: "sludge box", consistente en un pozo rodeado por un pequeño muro metálico, quedando abierto un costado para la descarga de residuos.



Registros

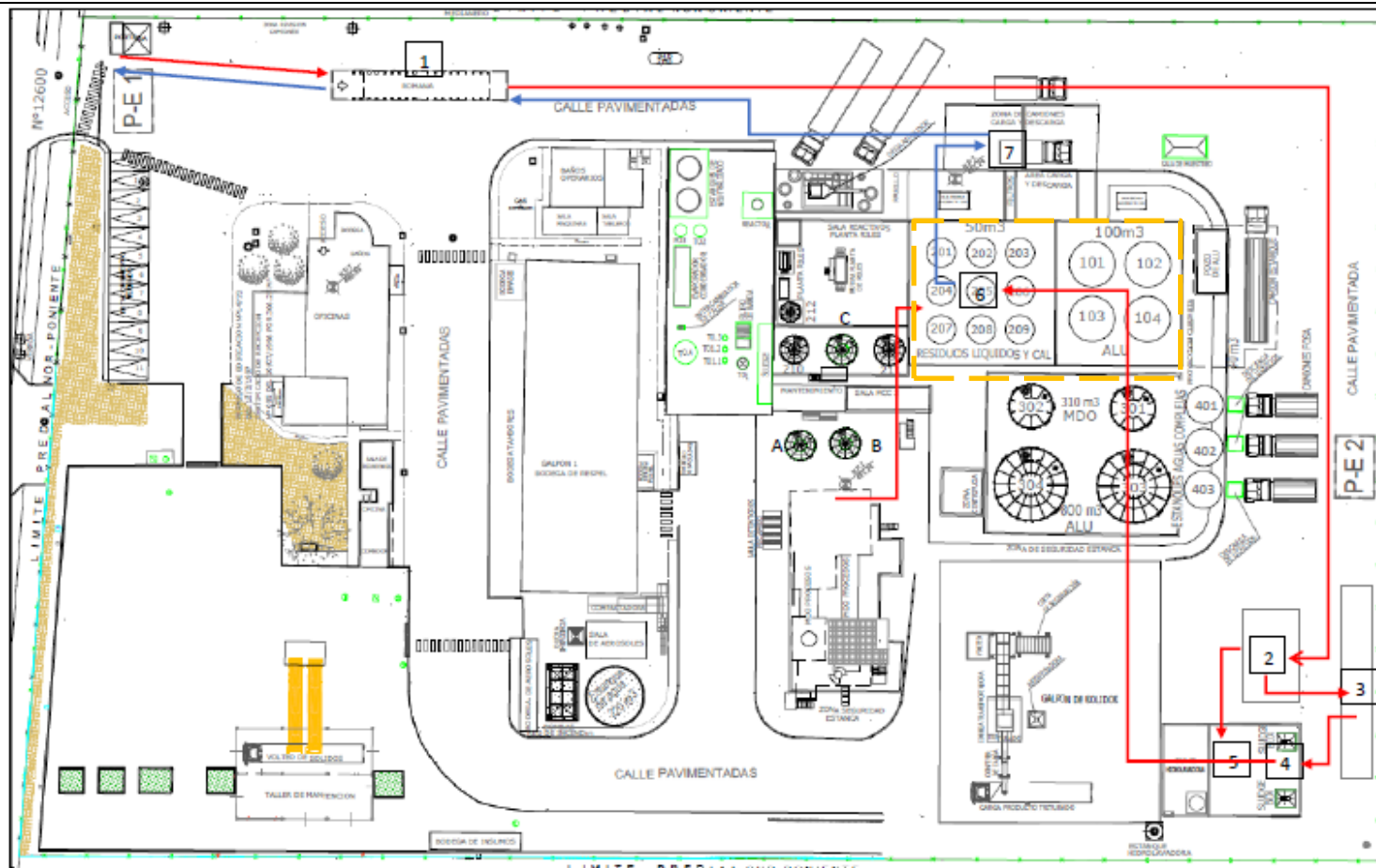


Figura 3.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Layout proceso de elaboración de combustible alternativo líquido (CAL) (**Fuente:** Layout N°2: Combustible Alternativo Líquido CAL, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022, en respuesta a requerimiento de información de la SMA (ID 1).



Registros

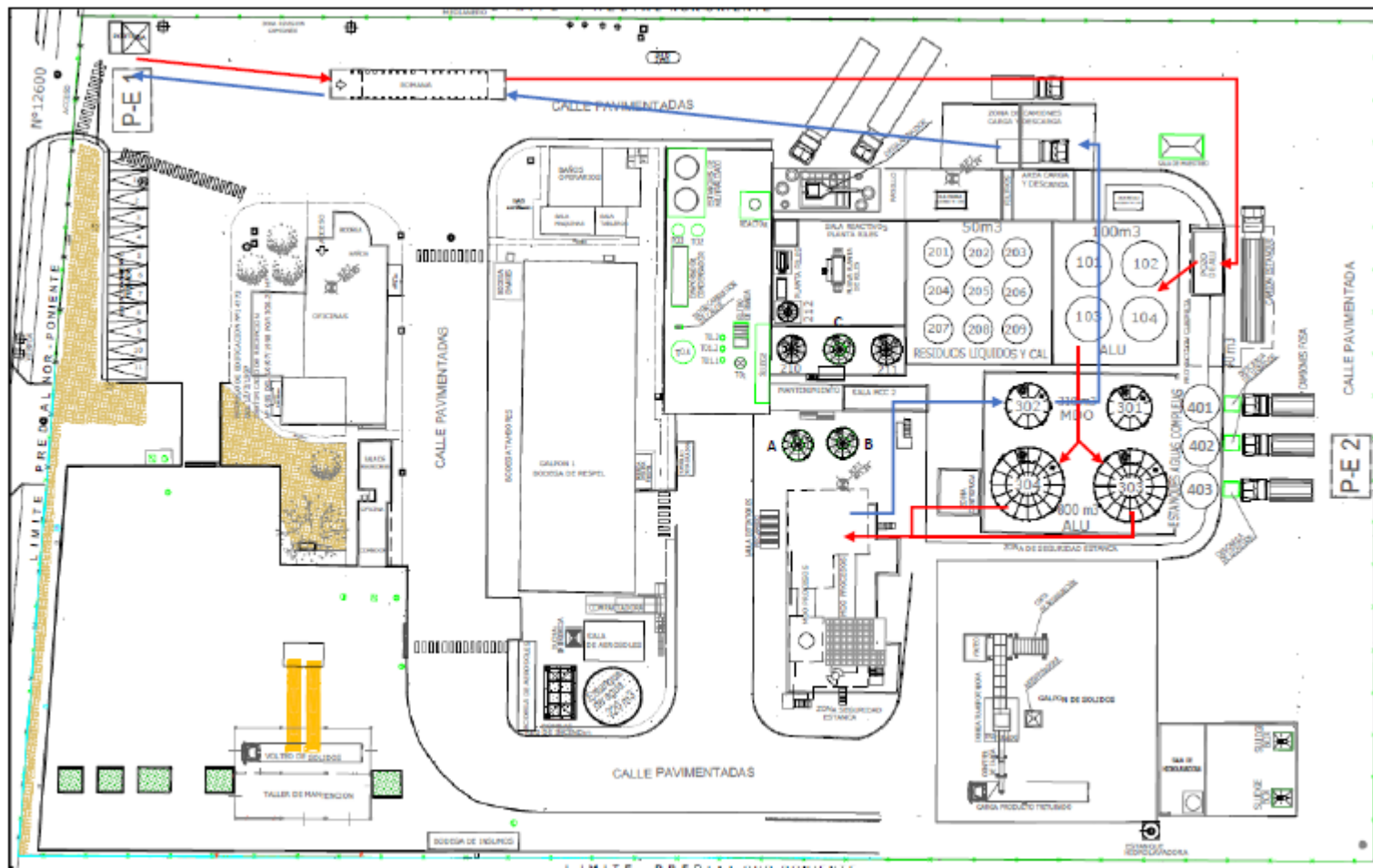


Figura 4.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Layout proceso de elaboración de combustible alternativo líquido (CAL) (**Fuente:** Layout N°4: Combustible Alternativo Líquido CAL, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022, en respuesta a requerimiento de información de la SMA (ID 1).



5.3. Gestión y manejo del ingreso de residuos sólidos (RISES; RESPEL y REAS) para obtención de CAS.

Número de Hecho Constatado: 5	Estación N°: 7 y 13
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 012/2003 Considerando 3. <i>"[...] el Proyecto "Destrucción de Residuos Farmacéuticos vía incorporación en Combustible Alternativo", consistirá en una ampliación de las corrientes de entrada que configuran el actual combustible alternativo que elabora Bravo Energy S.A., extendiéndola a los residuos farmacéuticos, lo que constituirá un nuevo combustible alternativo".</i></p> <p><u>3.3 Descripción del Provento</u> <u>3.3.1. Construcción</u> <i>b) Montaje de una unidad compacta y estanca como sistema para la trituración de los residuos el que estará compuesto de los siguientes equipos:</i></p> <ul style="list-style-type: none">• Una tolva de recepción• Dos trituradores; uno primario en medio acuoso y otro secundario para el fraccionamiento del sólido (sobre tamaño > 4mm)• Estanque de mezcla y maceración con aceite lubricante usado• Tomillos sin fin de transporte para la incorporación del sólido triturado a las líneas de proceso de combustible alternativo. <p><i>La unidad de trituración y estanque estará ubicada en una zona con radier y con un sistema de recolección de derrames accidentales".</i></p> <p><u>3.3.2 Operación y Mantenimiento</u> <i>e) Incorporación de los residuos Farmacéuticos en el Combustible Alternativo.</i> <i>El tratamiento del residuo consiste en la reducción del tamaño de los fármacos a un diámetro no superior de 4 mm, de forma tal que permita la incorporación de los polvos en el combustible alternativo, la capacidad de máxima de procesamiento es de 3.000 kg/día, esta operación se realiza en un equipo que se compone de las siguientes etapas:</i></p> <ul style="list-style-type: none">i) Tolva de recepción: Los residuos farmacéuticos son dispuestos en la tolva para pasar a las etapas posteriores.ii) Triturador primario: Unidad que permite reducir los residuos farmacéuticos a trozos de un tamaño no mayor de 2 cm. Esta unidad destruye los envases para permitir la mezcla de los contenidos. Esta operación se hace en presencia de agua para facilitar la disolución, controlar la emisión de polvo y como medio de enfriamiento.iii) Estanque de mezcla y maceración: Los sólidos triturados son mezclados con aceite lubricante usado para permitir su bombeo a las unidades de configuración de combustible alternativo.iv) Triturado fino: Esta unidad muele los materiales en forma consistente hasta un tamaño de 2 mm adecuado para ser suspendidos en la emulsión. <p><i>Este proceso es discontinuo y estanco. Una vez depositados los residuos con su embalaje en la tolva de admisión del triturador primario, no hay intervención de operarios".</i> <i>[...]</i> <i>Los residuos farmacéuticos serán suspendidos en el combustible como cualquier otro residuo que configura este material, en desmedro de otras corrientes residuales sólidas que actualmente son manejadas por la empresa configurando la misma estructura en masa que el actual combustible alternativo."</i></p>	



RCA N° 065/2016**Considerando 4°.**

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

4.3.2. FASE DE OPERACIÓN	
Obras y acciones	<i>“El proyecto en valuación, tiene por objetivo complementar actividades que actualmente se realizan al interior la planta, incorporando una nueva línea de proceso destinada a la revalorización, reciclaje y recuperación de RIS (Peligrosos y No peligrosos). La fase de operación dará inicio una vez instalado el equipo triturador, se estima como fecha marzo de 2016. Respecto a los equipos a utilizar, estos corresponden a:</i> <ul style="list-style-type: none">➤ <i>Un Triturador.</i>➤ <i>Dos grúas horquilla para la operación de transporte y volteo de Residuos Industriales Sólidos (RIS).</i>➤ <i>Una pala hidráulica de grúa horquilla, para la operación de volteo de RIS.”</i>
[...]	[...]
Cuantificación	<i>“El proyecto considera procesar 36 toneladas de residuos para elaborar 30 toneladas diarias (t/d) de Combustible Alternativo Sólido”.</i>

CAPÍTULO IV. DESCRIPCION DEL PROYECTO.**4.1. Descripción del proyecto**

El proyecto considera el uso de un galpón de 986 m² que actualmente se utiliza para la consolidación de la carga. Dicho galpón será cerrado en sus 4 caras con muros con resistencia al fuego RF30, contará con 3 puertas correderas para permitir el paso de los camiones a la zona de descarga y el camión a la zona de carga del Combustible Sólido, además de permitir el acceso a la zona de lavado de tambores contigua al galpón proyectado.

ICE proyecto “Pre-tratamiento para la revalorización energética de residuos”. RCA N° 065/2016**4.1.5. Trituración de Residuo Industrial Sólido Seleccionado**

Contempla una superficie total de 52 m².

Mediante una grúa desde la zona de “Volteo” o directamente desde la zona de descarga y chequeo se procederá a cargar la tolva de entrada al triturador. Frente a la tolva, se habilitará de una plataforma de chequeo para verificar el correcto funcionamiento del equipo y poder detener en el caso de alguna contingencia. Se suministrará constantemente de RIS al equipo triturador logrando así, poder acondicionar todo el flujo del día.

4.1.6. Salida y carguío del Contenedor a emplear para el transporte de CAS

A la salida del triturador mediante una correa transportadora acoplada al equipo, se realizará el carguío del contenedor, se cargará 1 equipo diario.

La zona de “Carga de camiones”, tendrá un área de 50 m² y el camión será cargado en la medida que se genera la molienda. (1.6.5.6 de la DIA).

4.1.7. Producto final Combustible Alternativo Sólido (CAS)

El producto final será el que el destinatario final (cementeras) tenga autorizado y/o aprobado, consignados en sus Autorizaciones Sanitarias y/o en la Resolución de Calificación Ambiental, respectivamente.



Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, al interior del galpón de sólidos, dotado de 2 accesos, se constató la presencia de maquina destinada a la trituración de residuos sólidos sin funcionar y estantería metálica para el almacenamiento de residuos (Fotografía 14), observándose que:
- La máquina trituradora contaba con contenedor de volteo, correa transportadora, sector de triturado y sector de carguío del residuo triturado (Fotografía 15).
 - Sobre un pallet bidones de plástico de 220 lt aprox., de color azul y rodeados por film plástico, etiquetados como “Desechos farmacéuticos sólidos” (Fotografía 16).
 - Cajas de cartón etiquetadas como residuos peligrosos, rotuladas como clase 9, según la NCh2190 (Fotografía 17).
 - IBC sobre pallet, rotulados como clase 9, según la NCh2190.
- Respecto al proceso y almacenamiento, Raúl Fuentes informó que:
- La máquina trituradora se encuentra en mantención de sus cuchillas.
 - En el lugar se realiza la destrucción de marca, citando como ejemplo ropa deportiva
 - Actualmente se procesan fármacos y, los jarabes a veces originan problemas operacionales
 - 2 o 3 veces a la semana es detenida la máquina.
 - La máquina tritura 1ton/hr aprox. y llena un camión con 90 m³ equivalente a 24 toneladas, tardando entre 2,5 a 3 días en ser llenado un camión.
 - El despacho se realiza en camión del tipo piso caminante.
 - Se cuenta con inventario, respecto a la cantidad de pallets almacenados, cantidad y tipos de residuos.
- b. En límite sur poniente de la propiedad se constató estructura metálica con señalética “VOLTEO Y HOMOGENIZACIÓN DE C.A.S”, compuesta por un sector de carguío (buzón) y dos cintas transportadoras (Fotografía 18 y 19). De acuerdo a lo señalado por Natalia Calderón en este lugar se voltea el residuo a una cinta transportadora, cayendo el residuo al interior de un contenedor del tipo piso caminante. El CAS es enviado a triturado y el volteo a disposición final directamente.
- c. En este sector se constató que:
- El final de la cinta transportadora se observó contenedor negro, del tipo piso caminante, con placa patente HXDG-42 y rotulado como clase 9, según la NCh2190 de clasificación de sustancia peligrosa y número UN 3077, sobre camión placa patente LBXL-73 (Fotografía 20).
- d. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:
- Layout actualizado y explicativo de los procesos desarrollados para obtener CAL, CAS, MDO, conteniendo datos de los distintas corrientes de entrada y salida de los procesos, con parámetro operaciones (balances de masa, temperaturas de proceso).
 - Layout actualizado y explicativo del sistema de abatimiento de los contaminantes gaseosos o residuos sólidos generados por los procesos señalados y destinos finales en los casos que se derivan a tales lugares.
- e. En respuesta a requerimiento de información (D1), el titular adjunto el documento “LAYOUT DE PROCESOS BRAVO ENERGY”, que contiene flujos de entrada y salida de los procesos para elaboración de combustible alternativo sólido (CAS), observándose que las líneas rojas, indican recepción e ingreso de residuos sólidos a las áreas de almacenamiento y las azules, indican la salida (despachos) de residuos a destinatarios autorizados para su disposición final (Figura 5).
- f. Del examen de información (ID1), en base al documento “**LAYOUT DE PROCESOS BRAVO ENERGY.**”(Ver Anexo 2), respecto al proceso de CAS, el titular informó que:
- **“Romana: todos los residuos sólidos, se reciben en romana, donde se realiza una revisión general documental (Sidrep, Hoja de seguridad, guía despacho). Personal de romana chequea que no se encuentren declarados residuos no autorizados o prohibidos para ingreso. Si todo se encuentra en orden se informa vía radial a la respectiva área para su almacenamiento. De lo contrario, si se detecta algún incumplimiento (falta de documentos o algún residuo declarado**



no autorizado o prohibido) se informa a jefatura de planta, y posteriormente se realiza informe de rechazo de carga para devolver al generador, de acuerdo al procedimiento establecido. Adicionalmente se informa vía correo electrónico del rechazo a seremi de salud RM.

- **Losa de sólidos:** en este lugar se reciben y descargan los residuos sólidos que son volteados en correas transportadoras hasta equipo piso caminante, con el objetivo de consolidar carga y disponer en relleno de seguridad autorizado o a molienda para CAS, [...].
 - **Bodega de respel:** en esta área se reciben y almacenan residuos sólidos para destruir y derivar internamente a otras áreas de procesos internos, como por ejemplo residuos farmacéuticos, descarte de producto final, residuos corrosivos, entre otros. También, se almacenan en bodega respel residuos que son derivados a terceros autorizados de manera directa sin un tratamiento al interior de la instalación, como por ejemplo residuos de baterías y pilas, [...]. En la bodega de respel se lleva el registro de control de ingreso y salidas a las distintas áreas internas o derivaciones.
 - **Galpón de sólidos:** en esta área se reciben todos los materiales que se incorporan directamente al C.A.S., los cuales se trituran mediante equipo triturador. El producto se carga directamente vía cintas al camión de piso caminante, el cual tiene una capacidad nominal de 90 m3 (27.000 kg). Según lo indicado en la Resolución de Calificación Ambiental RCA N°65/2016, el C.A.S. puede ser enviado a disposición final en Industrias Cementeras [...].
- g. Finalmente, se adjuntó Informe SQC-64350-1, de fecha 02-05-2022, emitido por el laboratorio CESMEC, por el cual se entregaron los resultados de la determinación de los metales totales, Cloruro, Sulfato (expresado como Azufre), Densidad Específica y Bifenilos Policlorados (PCB's), efectuados al CAS. Dados los resultados obtenidos, a través de ID el titular señaló que "con respecto al CAS, actualmente este residuo es enviado a disposición final en Relleno de Seguridad".



Registros



Fotografía 14.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Interior del galpón de sólidos, con estantería metálica para almacenar residuos y máquina de trituración de residuos sólidos sin funcionar.



Fotografía 15.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Vista del contenedor de volteo y correa transportadora de residuos de la máquina trituradora.



Fotografía 16.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Bidones azules de plástico de 220 Lt aprox., etiquetados como "Desechos farmacéuticos sólidos" clase 9, según la NCh2190.



Fotografía 17.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Cajas de cartón etiquetadas como residuos laboratorio dados de baja, rotuladas como clase 9, según la NCh2190.



Registros



Fotografía 18.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Panorámica de la estructura metálica, compuesta por un sector de carguío (buzón) y dos cintas transportadoras, emplazada en el límite sur poniente del predio.



Fotografía 19.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Señalética "VOLTEO Y HOMOGENIZACIÓN DE C.A.S", en la estructura metálica con un sector de carguío (buzón) y dos cintas transportadoras.



Fotografía 20.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Contenedor piso caminante, con patente HXDG-42 y rotulado como clase 9, según la NCh2190 y UN 3077, sobre camión con patente LBXL-73



Registros

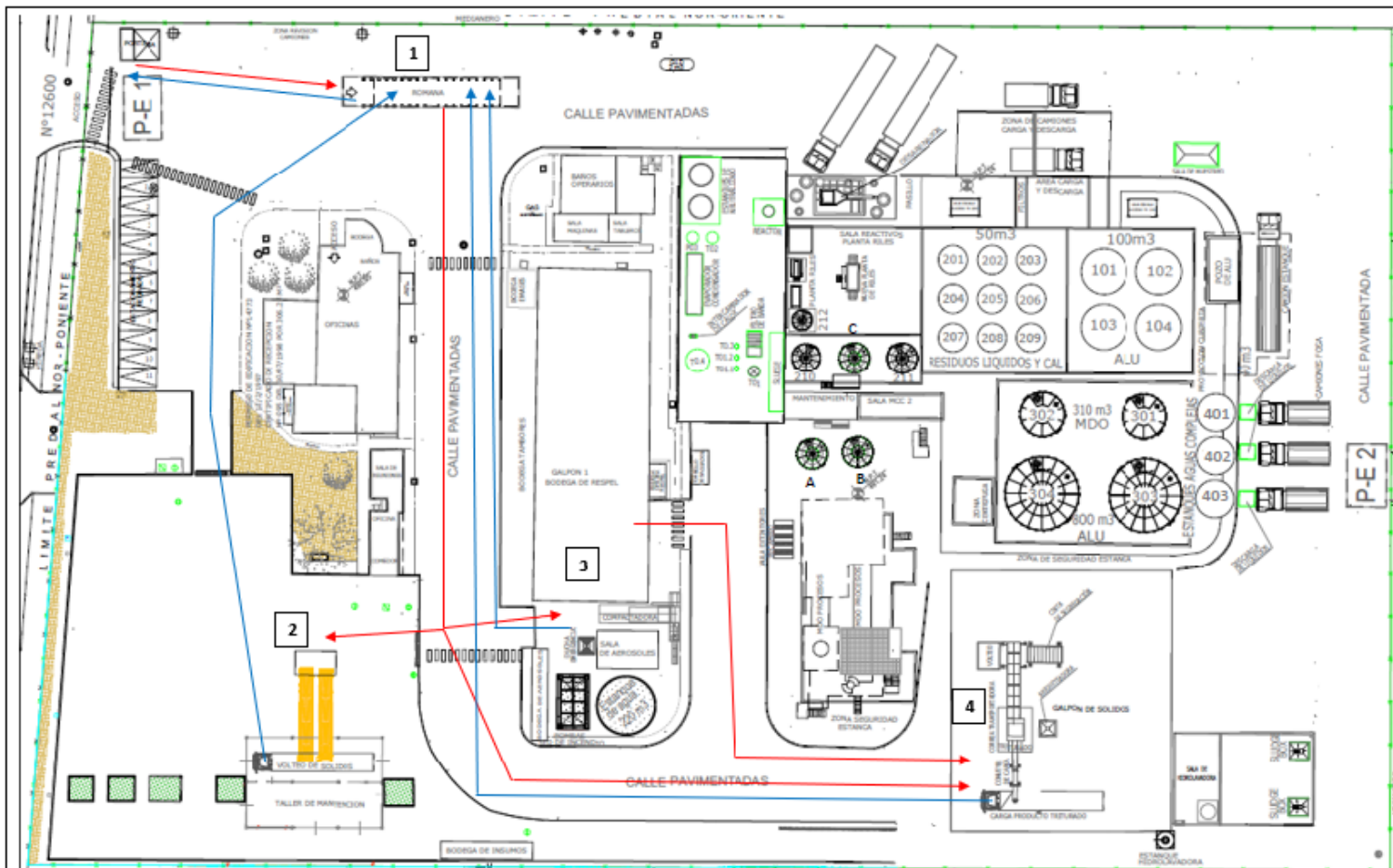


Figura 5.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Layout proceso de elaboración de combustible alternativo líquido (CAL) (**Fuente:** Layout N°4: Combustible Alternativo Líquido CAL, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022, en respuesta a requerimiento de información de la SMA (ID 1).



5.4. Almacenamiento de residuos.

5.4.1. Estanques

Número de Hecho Constatado: 6	Estación N°: 2
Documentación revisada: ID1	
<p>RCA N° 006/1996 <u>Adenda</u> <i>* Condiciones de Almacenamiento</i> <i>Las corrientes de residuos que ingresen a la planta para su procesamiento deberán ser almacenados de acuerdo a la siguiente agrupación:</i> <i>* Los residuos acuosos no aceitosos, aceitosos concentrados, acuosos aceitosos y de solventes serán almacenados en estanques de acero de 50 y 150 m³</i> <i>* Los residuos sólidos no requerirán de almacenamiento puesto que se procesarán en forma inmediata. En relación a la característica de los equipos a instalar durante el período de construcción, se puede señalar lo siguiente:</i> <i>• Se considera la instalación de 9 estanques de 50 m³ y 4 estanques de 150 m³. Estos estanques son cilíndricos, contruidos en acero y montados sobre fundaciones de hormigón.</i> <i>[...].</i> <i>Si algún residuo supera el tiempo considerado en la planta, Bravo Energy no recolectará la corriente del residuo por razones de falta de capacidad. Este podrá recolectar una vez que haya capacidad de almacenamiento en la planta.</i></p> <p>OTRO 119/2003 <u>Presentación 2.2.</u> <i>2.2 Definición de sus Partes, Acciones y Obras Físicas</i> <i>[...].</i> <i>a) Construcción</i> <i>[...].</i> <i>1. Construcción de 2 estanques de 800 m³ cada uno para el almacenamiento de aceite lubricante usado.</i> <i>2. Construcción de 2 estanques de 275 m³ cada uno para el almacenamiento de petróleo combustible recuperado.</i> <i>[...].</i> <i>b) Operación y Mantenimiento</i> <i>[...]. Una vez verificado el residuo, el responsable del laboratorio extiende un permiso de descarga, para ser almacenados en los dos estanques de almacenamiento de aceite lubricante 800 m³ c/u.</i></p> <p>RCA N° 119/2003 <u>Considerando 3.</u> <i>“El sistema de dehumidificación está diseñado para procesar aproximadamente 100 ton/día de aceite lubricante usado. El aceite usado será almacenado en dos estanques con una capacidad de 800 ton cada uno.</i> <i>[..]</i> <i>El petróleo combustible recuperado será almacenado en dos estanques.”</i></p>	



Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, contiguo a la zona de carga y descarga, se observó la presencia de estanques al interior de pretil de contención (Fotografía 21 y 22). Juan Carlos López señaló que los estanques almacenaban CAL y MDO, existiendo 9 estanques de 50 m³ c/u para preparación mezcla de CAL y 4 estanques de 100 m³ c/u de Aceite Lubricante Usado (ALU) (Figura 2).
- b. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:
 - Planilla con inventario de todos los estanques existentes en la planta, incluyendo identificación, sustancia almacenada, capacidades totales y utilizadas actualmente, sustancias almacenadas. Fecha de construcción y puesta en operación de ellos.
- c. Respecto a los residuos o sustancias almacenadas, el titular informó (D1) que los estanques numerados del 201 al 209 (Figura 3, línea discontinua naranja) y 401 a 403 son estanques multipropósito, por lo que *“eventualmente anteriormente o en un futuro, el residuo o sustancia almacenada podría variar dependiendo de la disponibilidad existente”*.
- d. A través de inventario del titular, que contiene el detalle de todos los estanques existentes en la planta (ID1), se pudo verificar la cantidad de estanques existentes, los tipos de residuos almacenados, así como los residuos elaborados CAL y MDO (Tabla 3). De la revisión del inventario, se verificó que a la fecha de la inspección existía capacidad de acopio disponible. Lo anterior, a la fecha de la inspección, le permitía al titular una capacidad de almacenamiento, para la realización de las reparaciones que se estaban realizando a la denominada Planta N°2, que no se encontraba funcionando, debido a la contingencia de fecha 23-05-2022 y que motivo la paralización decretada por la SEREMI de Salud RM.
- e. A través de ID1 se adjuntó certificado de inscripción SEC N° 335 de fecha 20-03-2017, en el cual se indicó que los estanques 301 y 302 están considerado para almacenar MDO y tienen una capacidad 310 m³.



Registros



Fotografía 21.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Estanques de 50 m³, para almacenamiento de RILes y CAL, al interior de pretil de contención. A la izquierda se observa 1 de los 4 estanques de 100 m³, para almacenar ALU.



Fotografía 22.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Vista de los 4 estanques de ALU de 100 m³ c/u.



Registros

INVENTARIO ESTANQUES ALMACENAMIENTO BRAVO ENERGY

Identificación	Residuo almacenado	Capacidad total m³	Capacidad utilizada m³	Fecha de construcción	Puesta en operación
201	Lodos	50	34	17/10/1996	17/10/1996
202	Ril	50	22	17/10/1996	17/10/1996
203	CAL	50	50	17/10/1996	17/10/1996
204	Ril	50	16	17/10/1996	17/10/1996
205	Ril	50	32	17/10/1996	17/10/1996
206	Bottom	50	40	17/10/1996	17/10/1996
207	MDO	50	47	17/10/1996	17/10/1996
208	MDO	50	0	17/10/1996	17/10/1996
209	CAL	50	46	17/10/1996	17/10/1996
101	CAL	120	82	17/10/1996	17/10/1996
102	ALU	120	105	17/10/1996	17/10/1996
103	Ril	120	100	17/10/1996	17/10/1996
104	Ril	120	74	17/10/1996	17/10/1996
301	MDO	310	292	06/03/2003	06/03/2003
302	MDO	310	140	06/03/2003	06/03/2003
303	ALU	800	778	06/03/2003	06/03/2003
304	ALU	800	313	06/03/2003	06/03/2003
401	Ril	40	0	17/10/1996	17/10/1996
402	Ril	40	40	17/10/1996	17/10/1996
403	Ril	40	29	17/10/1996	17/10/1996
210	Ril-proceso	50	39	29/03/1996	29/03/1996
211	MDO	65	25	17/10/1996	17/10/1996
212	Lodo	10	5	29/03/1996	29/03/1996
A	Ril	50	50	29/03/1996	29/03/1996
B	Ril	50	30	29/03/1996	29/03/1996
C	Ril	40	24	29/03/1996	29/03/1996

Fuente: (Tabla del titular, adjunta al Anexo 6 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1))

Tabla 3.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene el inventario y detalle de los estanques del existentes en la unidad fiscalizable, con los tipos de residuos almacenados, así como los residuos elaborados CAL y MDO.



5.4.2. Bodega RESPEL

Número de Hecho Constatado: 7	Estación N°: 10														
Documentación revisada: ID1															
<p>RCA N° 115/2009 <u>Considerando 3.2.1. Habilitación de bodega existente:</u> <i>“El proyecto habilitará una bodega existente para el almacenamiento temporal de los residuos peligrosos, teniendo presente las siguientes características de seguridad:</i> a) Una base continua, impermeable y resistente estructural y químicamente a los residuos. b) Un cierre perimetral de a lo menos 1,80 metros de altura que impida el libre acceso de personas y animales. c) Un techo que permita proteger los residuos de condiciones ambientales tales como humedad, temperatura y radiación solar. d) Una capacidad de retención de escurrimientos o derrames no inferior al volumen del contenedor de mayor capacidad ni al 20% del volumen total de los contenedores almacenados. e) Señalización de acuerdo a la Norma Chilena NCh 2.190 Of. 93. del Instituto nacional de Normalización (INN). [...]. g) Cercano al sitio de almacenamiento existirá un gabinete con las hojas de seguridad de los residuos allí acopiados, confeccionadas según lo indicado en la NCh 2245/2003 del INN”.</p> <p><u>Considerando 3.2.2. Descripción de la operación del proyecto</u> “[...]. b) Almacenamiento de Residuos: Una vez descargados los residuos, se completará un registro de ingreso y se procederá a su acopio en el sitio de almacenamiento. Los residuos serán almacenados en forma ordenada al interior de la bodega. El piso debe estar limpio, sin manchas, lo mismo que el foso estanco, los que no deben poseer acumulación de líquidos en su interior. Se respetará la separación y habilitación de áreas específicas dentro del sitio de acopio y la señalización de dichos sectores. El periodo máximo de almacenamiento no superará los 30 días después de ingresado los residuos. [...]. Con respecto a los envases que se utilizarán, estos siempre deberán estar en buenas condiciones, deberán ser de material resistente al residuo almacenado y a prueba de filtraciones. Estos preferentemente serán tambores metálicos de 200 litros y/o envases plásticos de tipo IBC de 1.000, 200 y 60 litros, pudiéndose utilizar otras capacidades en caso de ser necesario, todo lo anterior cumpliendo con lo establecido en el artículo N°8 del D.S. N°148. La forma de almacenamiento será en pallets, tambores, bins y rack según corresponda. La cantidad máxima, el periodo y el lugar donde se almacenarán los residuos son los que se indican en la siguiente tabla:</p> <table border="1"><thead><tr><th>Residuos a almacenar</th><th>Sector Bodega</th><th>Periodo máximo almacenamiento</th><th>Cantidad máxima a almacenar</th></tr></thead><tbody><tr><td>Fármacos fuera de especificación</td><td>0</td><td>30 días</td><td>12.000 kg.</td></tr><tr><td>Aserrín y absorbentes contaminados con hidrocarburos</td><td rowspan="3">1</td><td rowspan="3">30 días</td><td rowspan="3">4.800 kg.</td></tr><tr><td>Aditivos para hormigón</td></tr><tr><td>Borras</td></tr></tbody></table>		Residuos a almacenar	Sector Bodega	Periodo máximo almacenamiento	Cantidad máxima a almacenar	Fármacos fuera de especificación	0	30 días	12.000 kg.	Aserrín y absorbentes contaminados con hidrocarburos	1	30 días	4.800 kg.	Aditivos para hormigón	Borras
Residuos a almacenar	Sector Bodega	Periodo máximo almacenamiento	Cantidad máxima a almacenar												
Fármacos fuera de especificación	0	30 días	12.000 kg.												
Aserrín y absorbentes contaminados con hidrocarburos	1	30 días	4.800 kg.												
Aditivos para hormigón															
Borras															



Envases de lubricantes, pinturas y otros			
Envases de pegamentos			
Filtros de aceite y combustibles			
Mangueras Hidráulicas			
Paños, Huaipes y Elementos de protección personal contaminados			
Pegamentos y adhesivos			
Sólidos contaminados con hidrocarburos			
Sólidos contaminados con tintas			
Tierras Arenas y gravillas contaminadas			
Transformadores con y sin PCB	2	30 días	21.000 kg.
Pilas Usadas, baterías de radios y Celulares	3	30 días	2.000 kg.
Tubos fluorescentes			
Mantas y otras formas de asbesto (no friables)			
Borras ácidas	4	30 días	1.000 kg.
Reactivos de laboratorios			
Agroquímicos vencidos, envases de agroquímicos y residuos de la preservación de la madera	5	30 días	3.000 kg.
Fármacos fuera de especificación	6	30 días	60.000 kg.
Baterías Ácido-plomo	7	30 días	80.000 kg.

Considerando 5.5.

Respecto de las materias referidas a seguridad y prevención de riesgos, el Titular se obliga al cumplimiento de las siguientes medidas:

[...].

b) Utilizar contenedores que cumplan a lo menos con las siguientes características:

Tener espesor adecuado y ser de material resistente al residuo almacenado

- Estar diseñados para resistir los esfuerzos producidos durante su manipulación, así como durante la carga, descarga y el traslado de los residuos.

Estar en buenas condiciones, debiéndose reemplazar todos aquellos que muestren deterioro en su capacidad de contención.

- Estar rotulados, indicando la peligrosidad del residuo almacenado de acuerdo a la NCh N°2190 of.93.

Considerando 7

"[...], las condiciones de esta actividad son:

[...].

j) Condiciones de almacenamiento: Los residuos serán almacenados dentro de la bodega por grupos, según su peligrosidad. Las áreas de almacenamiento estarán señalizadas según NCh N°2190. Los pasillos centrales tendrán una distancia de 2,4 m y los pasillos secundarios de 1,2 m. No existirán separaciones sólidas internas, las áreas estarán delimitadas por franjas de color amarillo, con un distanciamiento de 1,2 metros entre pilas. Los residuos se almacenarán en pallets, tambores, bins y/o rack, a una altura máxima de 3 m, 4 m y 3 m, respectivamente.

k) Condiciones relevantes: El proyecto sólo comprende el almacenamiento de residuos y no las faenas de producción, transporte, disposición o reutilización de residuos. El proyecto no considera el almacenamiento de residuos inflamables.



l) *Condiciones de Seguridad específicas: El proyecto contará con procedimientos internos para la carga y descarga de los residuos peligrosos y procedimientos para el caso de que se produzca acumulación de camiones en la recepción. Los trabajadores serán capacitados y contarán con procedimientos y equipos de protección personal específicos, para el manejo de agroquímicos vencidos y envases de agroquímicos. Para evitar la contaminación cruzada, los residuos serán manejados por separado, según su peligrosidad, evitando la mezcla entre ellos [...]*

[...].

RCA N° 065/2016

Considerando 4°.

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

4.3.2. FASE DE OPERACIÓN	
[...]	[...]
Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar al medio ambiente.	<p>[...]</p> <p>“Residuos Peligrosos: Los residuos Peligrosos No Seleccionados o Incompatibles con el Proyecto serán almacenados en la bodega de RESPEL, hasta su disposición final en terceros autorizados...</p> <p>Residuos No Peligrosos: Los residuos No Peligrosos que no formen parte del Combustible Alternativo Sólido, como por ejemplo la chatarra, será dispuesto en tercero autorizado[...]</p>

Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, se constató que la bodega de almacenamiento de RESPEL contaba con 2 accesos, observándose en uno de ellos la señalética “BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS PELIGROSOS” (Fotografía 23). En este lugar se sumó a la inspección el Sr. Pedro Aliste (Encargado Bodega RESPEL) quien, sobre los tipos de residuos que se almacenan en el lugar señaló que eran del tipo corrosivos, fármacos, baterías y no peligrosos. Entre los no peligrosos, se señaló que se encontraban ropa de descarte, observándose productos con logo de la empresa PREUNIC, mayonesa mermas de “multitrade”, alimentos a granel, que se señaló eran orgánicos para ser destinado a la planta de compostaje de la empresa ARMONY.
- b. Al interior de la bodega se constató que:
 - Los residuos son almacenados en estantería metálica, sobre pallets de madera (Fotografía 24), existiendo identificación de sectores (zonas). En la zona 1 y zona 2 se verificó señalética de ácidos y corrosivo, con rótulo clase 8, según la NCh2190 (Fotografía 25); en zona 6 se observó señalética de producto terminado, fármacos fuera de especificación y agroquímicos vencidos, envases de agroquímicos y residuos de la preservación de madera, con rótulo clase 9, según la NCh2190; en zona 5 se observó señalética de productos terminados y fármacos, con rótulo clase 9, según la NCh2190 (Fotografía 26).
 - Se cuenta con canaleta para contener derrames (Fotografía 27).
 - Se acreditó algunas HDS de los residuos almacenados (Fotografía 28).
- c. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:
 - Copia de las autorizaciones de las bodegas y lugares de acumulación de residuos existentes al interior de la planta.
 - Entregar planilla con inventario de residuos almacenados en bodega RESPEL, Galpón de sólidos, patios exteriores y otros que existan, respecto a cantidades, tipos y clasificación de peligrosidad, para el periodo entre enero y junio de 2022. Respecto a los residuos farmacéuticos, Stock de almacenamiento y tiempos de almacenamiento.



- d. En respuesta a requerimiento de información (D1), el titular adjunto planilla que contiene inventario de los residuos almacenados en patios exteriores, estanques, bodega de respel y galpón de sólidos, entre otros, para el periodo enero a junio del 2022 (Tabla 4). De la revisión de la planilla se puede indicar que:
- Los residuos son mayoritariamente almacenados en patios exteriores (Grafico 1).
- e. De la revisión de la normativa aplicable al proyecto, se tiene que el DS N°148/2004 Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos del MINSAL, a través de su Artículo 29 señala que *“Todo sitio destinado al almacenamiento de residuos peligrosos deberá contar con la correspondiente autorización sanitaria de instalación, a menos que éste se encuentre incluido en la autorización sanitaria de la actividad principal”*.
- f. En base a las autorizaciones sanitarias emitidas por la SEREMI de Salud R.M., se pudo verificar que el titular cuenta con Resolución N°4998/2010, por la cual se autorizó el funcionamiento de la actividad de Recepción y Almacenamiento de Residuos Peligrosos en la bodega de RESPEL.
- g. Del examen de información (ID1), en base a planilla que contiene inventario de los residuos almacenados, se verificó las cantidades de existentes en la bodega de RESPEL, para el periodo enero a junio del 2022 (Tabla 4). Entre enero y junio de 2022, al interior de la bodega de RESPEL se verifica que:
- Los residuos almacenados se agrupan en descartes, fármacos, residuos no peligrosos y baterías
 - Respecto a las cantidades almacenadas, según los datos entregados por el titular, entre enero y junio de 2022, durante el mes de mayo se almacenó una cantidad superior de residuos respecto de la capacidad máxima de almacenamiento (Grafico 1).
 - Respecto a los residuos farmacéuticos, el stock de almacenamiento considerando la bodega RESPEL y el galpón de sólidos es de 51.942 Kg, al mes de junio de 2022.
- h. A partir de los antecedentes entregados por el titular y verificados en la inspección ambiental, respecto a la bodega de almacenamiento de RESPEL, existentes al interior de la planta, se verificó que cuentan con autorización sanitaria, emitida por la SEREMI de Salud RM, de conformidad al DS N°148/2004 Aprueba Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos.



Registros

			
Fotografía 23.		Fotografía 24.	
Fecha: 17-06-2022		Fecha: 17-06-2022	
Descripción Medio de Prueba: Uno de los accesos a la bodega de almacenamiento de RESPEL, con señalética “BODEGA DE ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS PELIGROSOS”.		Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento de residuos en estantería metálica, sobre pallets de madera.	
			
Fotografía 25.		Fotografía 26.	
Fecha: 17-06-2022		Fecha: 17-06-2022	
Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento en zona 1 con señalética de ácidos y corrosivo, con rótulo clase 8, según la NCh2190.		Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento en zona 5 con señalética de productos terminados y fármacos, con rótulo clase 9, según la NCh2190.	



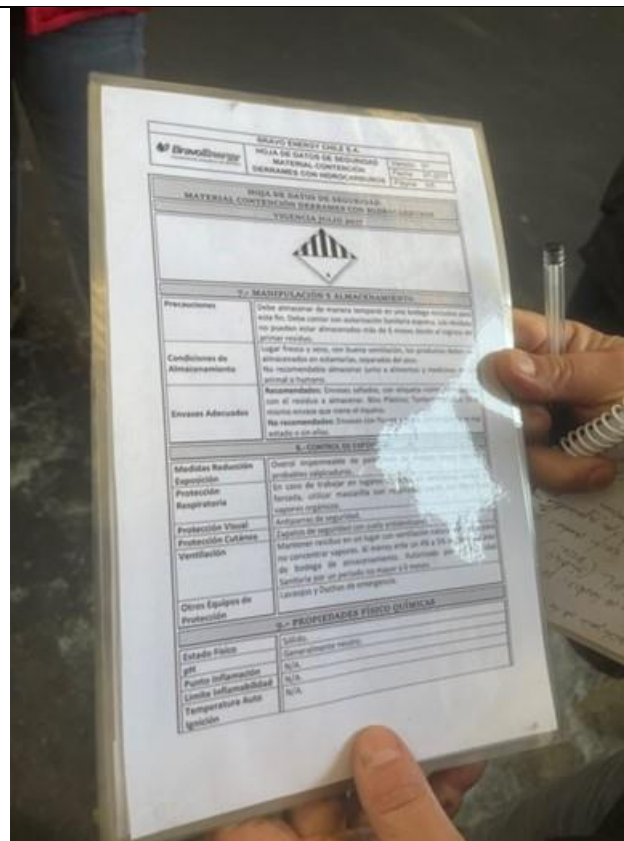
Registros



Fotografía 27.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Canaleta para contener derrames, existente al interior de bodega RESPEL.



Fotografía 28.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: HDS de los residuos almacenados en la bodega RESPEL.



Registros

INVENTARIO RESIDUOS BRAVO ENERGY

Área	Residuo	Peligrosidad	Cantidad (ton)					
			Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio
Patio de sólidos	Sólidos contaminados	TC	534	579	370	314	633	506
	Residuos no peligrosos	-						
	Envases	TC						
	Neumáticos	TC						
Bodega respel	Descarte	TC	180	97	155	142	220	142
	Fármacos	TC						
	Residuos no peligrosos	-						
	Baterías	C						
Galpón de sólidos	Fármacos	TC	35	54	74	34	4	49
	Residuos no peligrosos	-						
Bodega de aerosoles	Aerosoles	IN	40	7	1	9	2	8
Estanques Rile	Riles	TC, C	100	30	80	130	100	130
Tratamiento riles	Lodos	TC	21	20	85	50	72	80
Residuos líquidos	Mezcla de líquidos	TC, C	47	37	41	53	117	162
	Pinturas	IN	4	12	6	5	12	28
	Corrosivos	C	9	11	7,5	55	51	22
	Aditivos	TC	5		2			
	Residuos de laboratorio	TC, C	3	10	3	4	4	5
	Lodos	TC	16	17	5	12		
	Otros productos químicos	TC, C, IN	30	43	24	41	45	48
	Solventes	IN	2	8	26	20	21	15

STOCK RESIDUOS FARMACÉUTICOS

Área	Residuo	Stock de almacenamiento kg	Tiempo de almacenamiento
Galpón de sólidos	Residuos farmacéuticos	51.942	Periodo junio 2022
Bodega respel			

Fuente: (Tabla del titular, adjunta al Anexo 5 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1))

Tabla 4.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene las cantidades de residuos que almacenadas en la unidad fiscalizable, entre los meses de enero y junio de 2022 y los lugares en que se acopian dichos residuos.



Registros

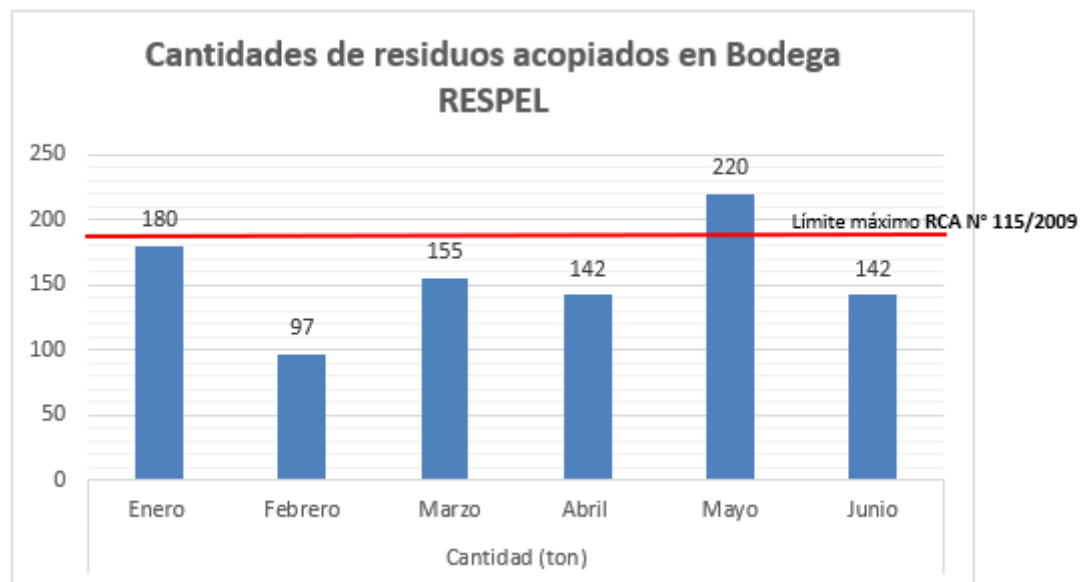


Gráfico 1.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene las cantidades de residuos recepcionados en comparación a la capacidad máxima de almacenamiento en Bodega de RESPEL, entre los meses de enero y junio de 2022 (**Fuente:** Elaboración propia, en base a información adjunta al Anexo 5 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1).



5.4.3. Acopios en Patios exteriores

Número de Hecho Constatado: 8	Estación N°: 2, 5, 6, 11 y 13						
Documentación revisada: ID1							
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 Parte Resolutiva: [...] 4. Otras Condiciones [...] "4.6.- BRAVO ENERGY CHILE S.A.el proyecto deberá someterse a la normativa futura respecto del manejo y disposición de residuos industriales."</p> <p>RCA N° 12/2003 Considerando 3.3.2 Operación y Mantenimiento [...] b) Recepción y Almacenamiento de los Residuos Farmacéuticos [...] "Los residuos, una vez que ingresan al recinto, son controlados por personal de operaciones calificado quien se encargará de verificar físicamente la carga con relación a los datos contenidos en el formulario emitido por el generador. [...]. Estos residuos serán temporalmente almacenados en un container de 30m2, el que además contará con sistema de control de derrames. El tiempo de almacenamiento no superará los cuatro días. El contenedor se mantendrá cerrado y se autorizará sólo la salida del material para proceso diario. Se llevará un control estricto del inventario y de las fechas de proceso del material, información que se encontrará disponible en las oficinas de la empresa, para ser inspeccionada en todo momento por los organismos competentes".</p> <p>RCA N° 065/2016 Considerando 4°. "Que, según lo señalado en la DIA y sus anexos, en su Adenda, y en su Adenda Complementaria, los cuales forman parte integrante de la presente Resolución, la descripción del Proyecto es la que a continuación se indica:</p> <table border="1"><tr><th colspan="2">4.3.2. FASE DE OPERACIÓN</th></tr><tr><td>[...]</td><td>[...]</td></tr><tr><td>Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar al medio ambiente.</td><td>[...] "Residuos Peligrosos: Los residuos Peligrosos No Seleccionados o Incompatibles con el Proyecto serán almacenados en la bodega de RESPOL, hasta su disposición final en terceros autorizados... Residuos No Peligrosos: Los residuos No Peligrosos que no formen parte del Combustible Alternativo Sólido, como por ejemplo la chatarra, será dispuesto en tercero autorizado[...]"</td></tr></table>		4.3.2. FASE DE OPERACIÓN		[...]	[...]	Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar al medio ambiente.	[...] "Residuos Peligrosos: Los residuos Peligrosos No Seleccionados o Incompatibles con el Proyecto serán almacenados en la bodega de RESPOL, hasta su disposición final en terceros autorizados... Residuos No Peligrosos: Los residuos No Peligrosos que no formen parte del Combustible Alternativo Sólido, como por ejemplo la chatarra, será dispuesto en tercero autorizado[...]"
4.3.2. FASE DE OPERACIÓN							
[...]	[...]						
Residuos, productos químicos y otras sustancias que puedan afectar al medio ambiente.	[...] "Residuos Peligrosos: Los residuos Peligrosos No Seleccionados o Incompatibles con el Proyecto serán almacenados en la bodega de RESPOL, hasta su disposición final en terceros autorizados... Residuos No Peligrosos: Los residuos No Peligrosos que no formen parte del Combustible Alternativo Sólido, como por ejemplo la chatarra, será dispuesto en tercero autorizado[...]"						



Hecho (s):

- a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, contiguo a los estanques y la zona de descarga y carga de camiones con residuos líquidos para ser procesados y para los productos denominados combustibles alternativos líquidos (CAL), junto al muro medianero del límite norte de la planta, se constató:
- Un sector con señalética de “Residuos a Derivación” existen estanques de IBC acopiados en dos niveles, así como también pallets con tambores de aproximadamente 220 lt, de color rojo en un primer nivel y sobre estos pallets con tambores de color azul. En el mismo límite, a la altura de los estanques de ALU, se observó varios IBC acopiados en dos niveles, junto a señalética de “Envases Vacíos” (Fotografías 29, 30 y 31).
- b. En el límite oriente de la propiedad, sector contiguo al muro medianero, se observó:
- Dos niveles de Pallets de madera con tambores de 220 lt aproximadamente, de color rojo y rotulados como Residuo Peligroso, aceite usado, clase 9 según la NCh2190 (Fotografía 32).
 - Sobre un pallet existían bidones y tambores pequeños de plástico de 5 lt y 20 lt aprox., sin señalética ni rotulado, con diferentes contenidos. Un bidón estaba señalizado con Alcohol isopropílico y otro con “Desinfectante solución” de Tecs Food A.
 - Acopio de estanques de IBC en dos niveles. Algunos de los IBC contaban con rotulado de clase 9, según la NCh2190 (Fotografía 32).
 - Al interior de 3 IBC que estaban abiertos en su cara superior se pudo observar un líquido con características oleosas, de coloración entre café y negro (Fotografía 33).
- c. En el límite oriente y sur oriente de la propiedad, contiguo al muro medianero y en las proximidades del sludge box se observó almacenamiento de sustancias al interior de diversos envases (Fotografías 34 y 35), entre los que se verificaron:
- Estanques de IBC acopiados en dos niveles sin rotulado que indique el contenido. Sólo algunos contaban con alguna identificación, siendo ésta múltiples etiquetas adhesivas, entre las que se pudo observar algunas tenían el rotulo rombo rojo de inflamable, clase 3 (Fotografía 36) y otros con la clase 9, según la NCh2190.
 - Dos niveles de Pallets de madera con tambores metálicos de 220 lt aprox., de color azul y bidones plásticos de color negro y blanco de 25 lt aprox., rodeados por film plástico. En los tambores azules predominaba el rotulados de tintas solventes, clase 9, según la NCh2190. En los bidones negros y blancos predominaba el rotulados de tintas solventes, clase 8 y clase 9, según la NCh2190.
 - Sobre un pallet se observó la presencia de bidones de 20 lt aprox., de CYGAN, identificados como sidra de manzana y rotulado “AGUA CON ALU”. Contiguo a este se observó otro pallet con bidones plásticos azules de 20 kg, rodeados con film plástico, con rótulo de corrosivo, clase 8 según la NCh2190.
 - Sobre un pallet se observó la presencia de bidones de 20 lt aprox., identificado “limpiador de llantas de aluminio”, con rótulo de corrosivo y líquido inflamable, clase 8 y clase 3, según la NCh2190 y número UN 2924 (Fotografía 37).
- d. Al interior del galpón del sludge box, se observó acopio de distintas sustancias al interior de diversos envases (Fotografía 38), entre los que se verificaron:
- Sobre un pallet se observó bidones de plástico de 220 lt aprox., de color azul y rodeados por film plástico, etiquetados como “desecho de productos farmacéuticos” y con rótulo de venenoso; cajas etiquetadas como “desecho inflamable corrosivo; cajas rotuladas como clase 9, según la NCh2190; tambores plásticos pequeños al interior de caja de cartón y con residuos de resina solidificada (Fotografía 39).
 - Tambores metálicos de 220 lt, de color naranja y rojos vacíos.
- Respecto a algunos residuos, entre los que se cuentan bidones con ácido muriático, estos son enviados a ECOBIOBIO, según informó Juan Carlos López.
- e. Al costado de la bodega de RESPEL se observó cabina metálica con señalética “DESPRESURIZACIÓN DE AEROSOLES” R.S. N°3603/2019, contenedor marítimo con señalética “BODEGA DE AEROSOLES” R.S. N°3603/2019, con rótulo clase 2 y clase 3, según la NCh2190, correspondiente a gas inflamable y líquido inflamable (Fotografía 40), respectivamente.
- f. En límite sur poniente de la propiedad, contiguo a la estructura metálica con señalética “VOLTEO Y HOMOGENIZACIÓN DE C.A.S”, se constató:
- Almacenamiento de distintos tipos de residuos, entre los que se encontraban: tambores plásticos y metálicos de aprox. 220 lt, de colores rojo, azul y amarillos, sobre pallets de madera, estanques IBC (Fotografía 41).



- Sector con señalética de “Filtros Aceite”, en el cual predominan el acopio de pallets de madera deteriorado; tambores de 220 lt aprox. de color amarillo y rojo: una máquina hidro-lavadora y un filtro de aceite; tubos fluorescentes en tambor metálico de color rojo; cajón con cables eléctricos, con señalética de residuos peligrosos, residuos electrónicos, tóxicos extrínsecos, con rótulo clase 9, según la NCh2190 (Fotografía 20).
- g. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:
 - Adjuntar copia de las autorizaciones de las bodegas y lugares de acumulación de residuos existentes al interior de la planta.
 - Entregar planilla con inventario de residuos almacenados en bodega RESPOL, Galpón de sólidos, patios exteriores y otros que existan, respecto a cantidades, tipos y clasificación de peligrosidad, para el periodo entre enero y junio de 2022. Respecto a los residuos farmacéuticos, Stock de almacenamiento y tiempos de almacenamiento.
- h. En respuesta a requerimiento de información (D1), el titular adjunto planilla que contiene inventario de los residuos almacenados en patios exteriores, estanques, bodega de respol y galpón de sólidos, entre otros, para el periodo enero a junio del 2022 (Tabla 4). De la revisión de la planilla se puede indicar que:
 - Los residuos son mayoritariamente almacenados en patios exteriores (Gráfico 2).
 - El almacenamiento de residuos en patios exteriores excede en valores que van entre 2,21 a 5,97 veces las cantidades almacenadas al interior de la bodega de almacenamiento de RESPOL, para el periodo consultado (Gráfico 3).
- i. Respecto a las autorizaciones para almacenar residuos, a través de (D1), el titular informó que “[...], por medio de la Resolución N°008773 de 5 de mayo de 1997, el Servicio de Salud del Ambiente de la Región Metropolitana, se autorizó el proyecto de Planta de Tratamiento de Residuos Industriales de Bravo Energy, refiriéndose dicha resolución a la existencia de lugares de almacenamiento de residuos dentro la planta, en conexión al requerimiento de Planes de Emergencia” (Anexo 2).
- j. En la Resolución N°008773 del 5 de mayo de 1997, por la cual el Servicio de Salud del Ambiente de la R.M. (Actual SEREMI de Salud RM) autorizó el proyecto de Planta de Tratamiento de Residuos Industriales, de propiedad de Bravo Energy, se verifica que a través del numeral 4° se señaló que “- El Plan de Emergencia anteriormente citado y un plano, que identifique claramente los lugares de almacenamiento de sustancias e instalaciones que se han dispuesto para su control, deberá existir permanentemente, para quien lo requiera en caso de emergencia”. Esta exigencia de la autoridad sanitaria, dice relación con la disponibilidad en portería del Plan de Emergencia y un plano, que identifique claramente los lugares de almacenamiento de sustancias, no indicándose que estén autorizados.
- k. De la revisión de la normativa aplicable al proyecto, de acuerdo a lo indicado en el DS N°148/2004 Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos del MINSAL, a través de su Artículo 3 se define que “Almacenamiento o acumulación: se refiere a la conservación de residuos en un sitio y por un lapso determinados” y en su Artículo 29 se señala que “Todo sitio destinado al almacenamiento de residuos peligrosos deberá contar con la correspondiente autorización sanitaria de instalación, a menos que éste se encuentre incluido en la autorización sanitaria de la actividad principal”.
- l. Considerando lo anterior, respecto al almacenamiento de residuos en patios exteriores, especialmente para aquellos que presentan características de ser peligrosos, a partir de los antecedentes entregados por el titular, no se pudo constatar que cuentan con autorización sanitaria, de conformidad al DS N°148/2004 Aprueba Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos, situación agravada por la presencia de una gran cantidad de los contenedores con residuos no cuentan con rotulación de peligrosidad de acuerdo a la NCh 2.190.
Por lo tanto, dado que las condiciones de almacenamiento de los residuos se encuentra afecto a cumplimiento de la normativa sectorial, la situación anterior ha sido informada a la SEREMI de Salud RM, para ser analizada en el marco de sus competencias sectoriales, a través de ORD. SMA N°2376 de fecha 22-09-2022 (Anexo 6).



Registros







Fotografía 29.

Fecha: 12-04-2022

Descripción Medio de Prueba: Fotografía tomada de la zona de descarga y carga de camiones con RILes y de los estanques de almacenamiento de los combustibles alternativos líquidos (CAL), que muestra panorámica del límite norte de la planta, sector de acopio de estanques IBC y tambores junto al muro medianero.



Registros			
			
Fotografía 30.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 31.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Límite norte con acopio de estanques IBC, con señalética “Residuos a Derivación”, en sector aledaño a muro medianero.		Descripción Medio de Prueba: Límite norte con acopio de estanques de IBC acopiados en dos niveles, junto a señalética de “Envases Vacíos”.	
			
Fotografía 32.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 33.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Pallets con tambores rojos de 220 lt aprox., con rotulo RESPEL, aceite usado, clase 9 según la NCh2190 e IBC en dos niveles.		Descripción Medio de Prueba: Estanque IBC abiertos en su cara superior, con líquido de características oleosas, de coloración entre café y negro.	



Registros



Acopio de IBC y
tambores con residuos



Acopio de IBC y
tambores con residuos

Fotografía 34.

Fecha: 17-06-2022

Fotografía 35.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Acopio de Estanque IBC y tambores azules en límite oriente a la intemperie, para luego ser volteados a pozos de Sludge box (sector [3] en la Figura 3).

Descripción Medio de Prueba: Acopio de Estanque IBC y tambores azules bajo techo, en sector contiguo al pozo de Sludge box (sector [2] en la Figura 3).



Fotografía 36.

Fecha: 17-06-2022



Fotografía 37.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Estantes IBC algunos sin rotulo de contenido y lo que tenían eran el rombo rojo de inflamable, clase 3 y otros con la clase 9, según la NCh2190.

Descripción Medio de Prueba: bidones de 20 lt aprox., “limpiador de llantas de aluminio”, con rótulo de corrosivo y líquido inflamable, clase 8 y clase 3, según la NCh2190 y UN 2924.



Registros



Fotografía 38.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Interior del galpón de sludge box, con acopio de distintas sustancias al interior de diversos envases.



Fotografía 39.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Detalle de los tipos de residuos ubicados al interior del galpón de sludge box.



Fotografía 40.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Contenedor marítimo con señalética "BODEGA DE AEROSOL" R.S. N°3603/2019, con rótulo clase 2 y clase 3, según la NCh2190.



Fotografía 41.

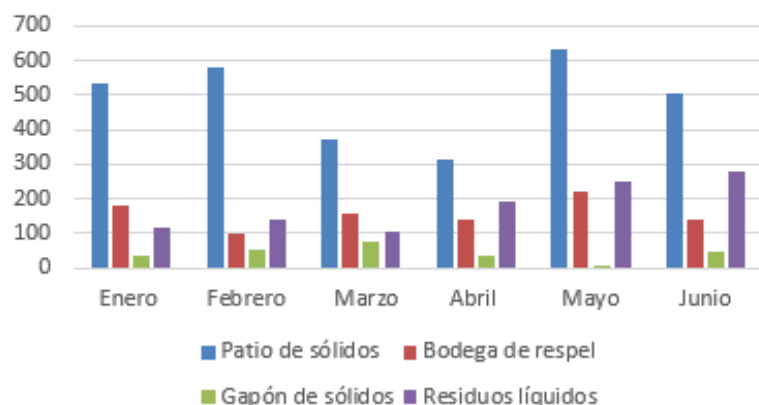
Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento de residuos (tambores plásticos y metálicos de colores rojo, azul y amarillo de 220 Lt aprox., en pallets de madera y estanques IBC.



Registros

Distribución de los residuos al interior de Bravo Energy



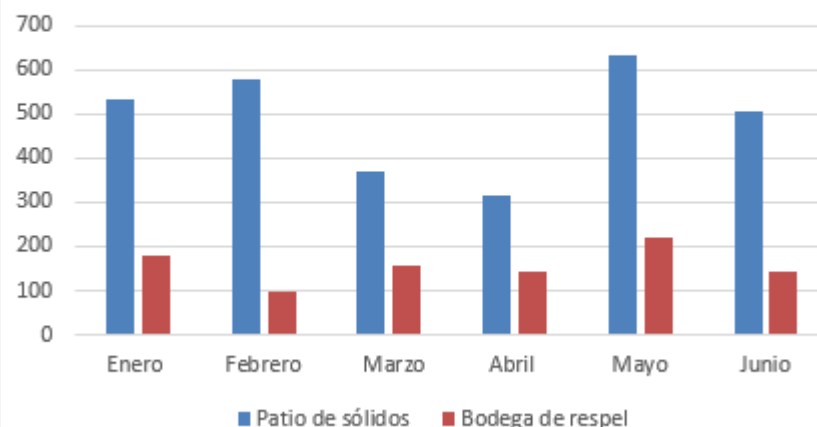
Lugar de acopio de residuos	Cantidad (ton)					
	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio
Patio de sólidos	534	579	370	314	633	506
Bodega de respel	180	97	155	142	220	142
Gapón de sólidos	35	54	74	34	4	49
Residuos líquidos	116	138	107	190	250	280

Gráfico 2.

Fecha: -----

Descripción Medio de Prueba: Gráfico que muestra los lugares de almacenamiento de residuos. En el gráfico se observa que los residuos son mayoritariamente almacenados en patios exteriores (**Fuente:** Elaboración propia, en base a información adjunta al Anexo 5 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1)).

Cantidades de residuos acopiados en patio v/s Bodega RESPel



Lugar de acopio de residuos	Cantidad (ton)					
	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio
Patio de sólidos	534	579	370	314	633	506
Bodega de respel	180	97	155	142	220	142
Relación Patio/bodega	2,97	5,97	2,39	2,21	2,88	3,56

Gráfico 3.

Fecha: -----

Descripción Medio de Prueba: Gráfico que compara los residuos almacenados en patios exteriores y la bodega RESPel. En el gráfico se observa que las cantidades en patio exceden las cantidades almacenadas al interior de la bodega de RESPel, durante el periodo (**Fuente:** Elaboración propia, en base a información adjunta al Anexo 5 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1)).



5.4.4. Otros lugares de almacenamiento

Número de Hecho Constatado: 9	Estación N°: 12
Documentación revisada: ID1	
Exigencias: No hay	
<p>Hecho (s):</p> <p>a. Durante la inspección ambiental del día 17-06-2022, adosada al muro poniente de la bodega de RESPEL sobre la vereda, se constató la existencia de estructura metálica que soporta techo y con divisiones metálicas en sus caras laterales (Fotografía 42). En sector identificado como “ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS NO PELIGROSOS”, abierto en su cara frontal, en su interior se verificó cajas de cartón, rollos de film plásticos, pallets con tambores de cartón de color café y verdes (Fotografía 43). Frente a este lugar y en la calle se observó 3 IBC, sin apreciarse alguna sustancia en el interior (Fotografía 42). En sector identificado como “INSUMOS PLANTA”, cerrado en su cara frontal, se verificó neumáticos, sacos y una máquina hormigonera (Fotografía 44). En la dirección norte, en sector identificado como “BODEGA DE ENVASES LAVADOS”, se observó almacenamiento de IBC vacíos, pallets de madera. Frente a este lugar y en la calle se observó pallets de madera y tambores de color azul sobre pallets envueltos en film plástico (Fotografía 45). En la última subdivisión, contigua a caseta, se observó almacenamiento de tambores metálicos de 220 lt aprox., de colores rojo, azul, amarillo, blanco, gris y verde, sin apreciarse contenido en su interior.</p> <p>b. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adjuntar copia de las autorizaciones de las bodegas y lugares de acumulación de residuos existentes al interior de la planta. - Entregar planilla con inventario de residuos almacenados en bodega RESPEL, Galpón de sólidos, patios exteriores y otros que existan, respecto a cantidades, tipos y clasificación de peligrosidad, para el periodo entre enero y junio de 2022. Respecto a los residuos farmacéuticos, Stock de almacenamiento y tiempos de almacenamiento. <p>c. Respecto al almacenamiento de residuos no peligrosos, a partir de los antecedentes entregados por el titular, no se pudo constatar que cuentan con autorización sanitaria, emitida por la SEREMI de Salud RM, de conformidad a su normativa de carácter sectorial. Tampoco se entregó antecedentes que justifiquen descartar la obligatoriedad de contar con autorización alguna.</p> <p>d. Con relación al almacenamiento de envases lavados, revisada la Res. Exenta N°14799 del 09-12-2020, mediante la cual SEREMI de Salud RM autorizó a Bravo Energy Chile S.A. la actividad de LAVADO DE ENVASES QUE CONTUVIERON RESIDUOS PELIGROSOS, generados por la propia actividad, del tipo ENVASES IBC Y TAMBORES METÁLICOS O PLÁSTICOS, ABIERTOS Y CERRADOS, en el punto 5° se estableció que <i>“La Bodega de envases con una superficie total de 141,80 m2, y 5 m de alto, cuenta con piso sólido impermeable y no poroso, su estructura en perfiles metálicos y planchas de zincalum. Dividida en 5 zonas con separaciones de malla tipo Acma”</i> (Anexo 2).</p> <p>e. Por lo tanto, dado que el almacenamiento de residuos no peligrosos se encuentra dentro de las competencias de la normativa sectorial, la situación anterior ha sido informada a la SEREMI de Salud RM, para ser analizada en el marco de sus competencias, a través de ORD. SMA N°2376 de fecha 22-09-2022 (Anexo 6).</p>	



Registros

			
Fotografía 42.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 43.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Estructura metálica sobre la vereda, habilitada para distintos almacenamientos, adosada al muro poniente de la bodega de RESPEL.		Descripción Medio de Prueba: Sector de “Almacenamiento de Residuos No Peligrosos” abierto, observándose cajas de cartón, rollos de film plásticos.	
			
Fotografía 44.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 45.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Sector “Insumos Planta”, cerrado en su cara frontal, observándose neumáticos, sacos y una máquina hormigonera.		Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento de IBC vacíos, pallets de madera. En la calle se ve pallets de madera y tambores de color azul Al fondo “Bodega de Envases Lavados”.	



5.5. Gestión y manejo de residuos generados por los tratamientos

5.5.1 Tratamiento de RILes

Número de Hecho Constatado: 10	Estación N°: 4
Documentación revisada: ID1	
<p>Exigencias: RCA N° 006/1996 Adenda 3.3.10. 3.3.10 RESIDUOS INDUSTRIALES [...] <i>“El caudal de residuos industriales líquidos a tratar se ha determinado en 6 m³/hr en 12 horas de operación al día.</i> <i>* Evacuación de Aguas Industriales</i> <i>El efluente tratado en la planta se evacuará al colector de alcantarillado público de 200 mm de diámetro, ubicado en Avenida Las Industrias, que a su vez desaguará al colector de 300 mm en el camino a Melipilla, frente a la industria Good Year, perteneciente al Servicio Municipal de Agua Potable y Alcantarillado de Maipú (SMAPA).</i></p>	
<p>Hecho (s):</p> <p>a. Durante la actividad de inspección del día 17-06-2022, contiguo al sector de estanques se observó el tratamiento de RILES (Figura 2 y Figura 6), verificándose que consiste en un sistema DAF (Fotografía 46 y 47). Juan Carlos López informó que el sistema realiza una separación físico-química utilizando cloruro férrico, policloruro de aluminio y soda caustica. Respecto al descarte, éste contiene borras con hidrocarburos, cuyo destino final se realiza en la empresa ECOBIOBIO, siendo transportados por una empresa de un tercero.</p> <p>b. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular adjuntar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Adjuntar layout actualizado y explicativo del sistema de manejo de los RILES generados (puntos de generación, captaciones, lugares de acumulación, entre otros) indicando descargas fuera de la instalación y/o recirculación, en aquellos casos que esto ocurra.- Layout actualizado y explicativo del sistema de abatimiento de los contaminantes gaseosos o residuos sólidos generados por los procesos señalados y destinos finales en los casos que se derivan a tales lugares. <p>c. Del examen de información (ID1), en base al documento “LAYOUT DE PROCESOS BRAVO ENERGY”(Ver Anexo 2), respecto al Sistema de Neutralización Y Depuración de Riles, el titular informó que:</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>“El sistema cuenta con cinco estanques de almacenamiento, un pozo de recepción de RIL crudo de 30 m3 [2], dos estanques de almacenamiento de RIL crudo A y B de 50 m3 cada uno y 2 estanque receptores de RIL tratado 210 de 50 m3 y 212 de 15 m3 de capacidad.</i>- <i>El agua es recepcionada a granel en camiones del tipo cisterna, las que son descargadas en el pozo de 30 m3 [2], que tiene como función almacenar las aguas a tratar, así como también la de separar sólidos sedimentables. Posteriormente el agua a tratar es enviada a los estanques A y B de almacenamiento para ser acumuladas (capacidad máxima de 100 m3) [3]. Posteriormente de los estanques A o B el RIL es enviado a Planta de Flotación para su tratamiento [4], donde se adiciona coagulante como cloruro férrico o policloruro de aluminio, soda y un floculante. De la planta de Flotación se obtiene un ril procesado que va a estanque 210 o 212 y una corriente de lodo acuoso que va a un pozo de recepción [5], donde se separa el lodo del líquido mediante una rejilla, el lodo es retirado en contenedor tipo IBC y es enviado posteriormente a un relleno de seguridad. La fracción líquida es retornada a estanques A o B. La planta de Flotación cuenta con una recirculación desde el estanque 210 a Planta de Flotación. El sedimentable del pozo de descarga [1], se vacía en frecuencias que oscilan entre uno a dos meses. El lodo retirado desde el pozo es enviado a relleno de seguridad”.</i>	



- d. Respecto a los lodos sedimentables, el titular no informó sobre su manejo y gestión. De la Figura 5 se observa que estos lodos son acopiados en el sector contiguo al muro medianero, tal vez en los estanques IBC y tambores metálicos, constatados en la inspección ambiental (Fotografía 10), para su posterior retiro de las instalaciones del titular [6]. Para los lodos líquidos separado en la rejilla, de acuerdo a la información entregada por el titular, de este paso [5] son retirados en contenedor IBC para su envío a un relleno de seguridad. Para estos lodos de acuerdo a lo observado en la Figura 5, tampoco se informó que éstos eran almacenados en el sector [6]. Por lo tanto, dado que el titular señaló que este tipo de residuos son considerados lodos, con características de residuos peligrosos, se deduce que su destino final sería un relleno de seguridad. No obstante, en la información reportada, de las autorizaciones de bodegas y lugares de acumulación de residuos existentes al interior de la planta, este lugar no está señalado.
- e. Actualmente, la planta de tratamiento de RILes cuenta con autorización otorgada por la Resolución N°95/2001 del MINSEGPRES, por la cual se autorizó por tiempo indefinido el Sistema de Neutralización y Depuración de Residuos Industriales Líquidos propuesto por Bravo Energy. A través del punto 2 se indicó que *“El Proyecto del Sistema de Neutralización y Depuración a que se hace referencia en el numeral anterior y el Informe Técnico de la Superintendencia de Servicios Sanitarios N°406, de fecha 01 de Marzo de 1996, así como también el Informe Técnico de la Superintendencia de Servicios Sanitarios N°66/00 del 29 de diciembre de 2000, forman parte integrante de este Decreto”*. En el Informe Técnico N°406 de la Superintendencia de Servicios Sanitarios, numeral 7.- Lodos provenientes del sistema de tratamiento, se indicó que *“Los lodos flotados en la superficie del clarificador son retirados y adicionados al producto final, el lodo semi seco tiene poder calorífico, que permite su utilización como parte del combustible alternativo.*



Registros



Fotografía 46.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Panorámica que muestra el pozo de recepción de RIL crudo de 30 m3, de acuerdo a lo informado por el titular.



Fotografía 47.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Planta de Flotación para el tratamiento del RIL crudo recepcionado, observándose estanque IBC y tambores azules, desde los cuales se adiciona cloruro férrico policloruro de aluminio y soda cáustica.



Registros

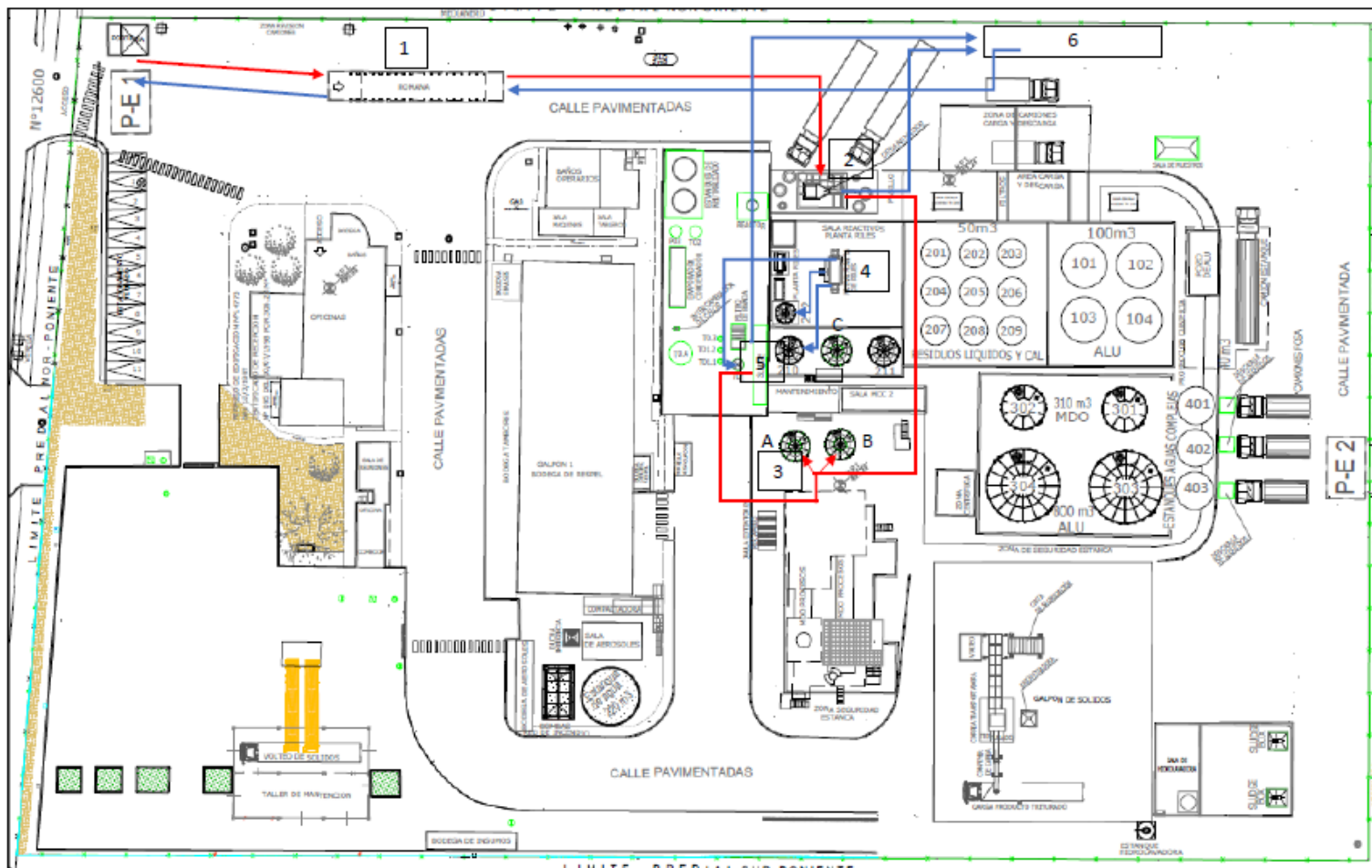


Figura 6.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Layout proceso de elaboración de combustible alternativo líquido (CAL) (**Fuente:** Layout N°4: Combustible Alternativo Líquido CAL, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022, en respuesta a requerimiento de información de la SMA (ID 1).



5.5.2 Lavado de contenedores

Número de Hecho Constatado: 11	Estación N°: 8
Documentación revisada: ID1	
Exigencias: No hay	
<p>Hecho (s):</p> <p>f. Durante la actividad de inspección del día 17-06-2022, en un sector contiguo al galpón de sólidos, limite sur de la propiedad, se constató estructura metálica con señalética “LAVADO DE ENVASES” (Fotografías 48 y 49). La estructura se encuentra dotada de pretil de contención, en cuyo interior se observan elementos de limpieza (banquillo metálico, manguera flexible, escobillón barre aguas y pileta de desagüe). En un costado se observó IBC sobre pallet de madera, etiquetado como “Detergente alcalino” para lavado de envases y rotulado como corrosivo, clase 8 según la NCh2190 (Fotografía 50). En su interior se observó líquido de color azul y sobrenadando en éste residuos de coloración oscura.</p> <p>a. Contiguo al muro perimetral, limite sur de la planta, se constató almacenamiento de tambores metálicos de 220 lt aprox., de colores rojo, azul, amarillo, blanco y verde, sin contenido en su interior y con evidencias de haber sido lavados (Fotografía 51). Raúl Fuentes informó que los tambores son los recuperados del volteo de sólidos, las aguas de lavado son descargadas a 2 pozo y las aguas con hidrocarburos son enviadas a un estanque de almacenamiento para su posterior procesamiento en la planta. Sobre el estanque cilíndrico de color gris, ubicado sobre estructura metálica, contiguo a pozo de descarga, Raúl Fuentes indicó que contenía agua.</p> <p>b. Del examen de información, en base a las autorizaciones sanitarias emitidas por la SEREMI de Salud R.M. (Anexo 2), se pudo verificar que el titular cuenta Res. Exenta N°14799 del 09-12-2020, mediante la cual se autorizó la actividad de LAVADO DE ENVASES QUE CONTUVIERON RESIDUOS PELIGROSOS, generados por la propia actividad, del tipo ENVASES IBC Y TAMBORES METÁLICOS O PLÁSTICOS, ABIERTOS Y CERRADOS. A través de la Res. Exenta N°14799, numeral 2° descripción de la actividad, la autoridad sanitaria dejó establecido que el lavado de envases considera las siguientes etapas: i) Recepción de envases, que considera una zona 1 de almacenamiento transitorio de los envases que serán lavados; ii) Lavado de envases, que considera el traslado de los envases de la zona 1 hasta el área de lavado, utilizando hidrolavadora y detergente alcalino; iii) Almacenamiento de envases ya lavados, considera el almacenamiento transitorio en la zona 2, para los envases ya lavados. Luego en la Bodega de Envases, se almacenan los envases que ya están lavados hasta su despacho; iv) Control de Calidad, que considera un análisis en laboratorio de las aguas de lavado de envases una vez a la semana, considerando pH, agua sedimento y determinación de fase oleosa. En caso que algún resultados sen No aceptable, se volverá a lavar los lotes de envases.</p> <p>c. A través de punto 5° se indicó que <i>“La Bodega de envases con una superficie total de 141,80 m2, y 5 m de alto, cuenta con piso sólido impermeable y no poroso, su estructura en perfiles metálicos y planchas de zincalum. Dividida en 5 zonas con separaciones de malla tipo Acma”</i>.</p> <p>d. A través de punto 8° de la Res. Exenta N°14799 del 09-12-2020, la autoridad sanitaria dejó establecido que, <i>“los residuos industriales líquidos generados durante la operación de lavado, deberán ser descargados en la planta de tratamiento de Riles con que cuenta la empresa, la que se encuentra autorizada mediante Decreto N°95 del 05 de abril de 2001, emitido por el Ministerio Secretaría General de la Presidencia. El efluente descargado al alcantarillado debe dar cumplimiento a lo indicado en el D.S. N°609/98 “Norma de emisión de para la regularización de Contaminantes asociados a las descargas de residuos industriales a sistema de alcantarillado”, del Ministerio de Obras Públicas”</i>.</p>	



Registros			
			
Fotografía 48.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 49.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Estructura metálica sobre la vereda, habilitada para distintos almacenamientos, adosada al muro poniente de la bodega de RESPEL.		Descripción Medio de Prueba: Sector de “Almacenamiento de Residuos No Peligrosos”, abierto, observándose cajas de cartón, rollos de film plásticos.	
			
Fotografía 50.	Fecha: 17-06-2022	Fotografía 51.	Fecha: 17-06-2022
Descripción Medio de Prueba: Sector “Insumos Planta”, cerrado en su cara frontal, observándose neumáticos, sacos y una máquina hormigonera.		Descripción Medio de Prueba: Almacenamiento de IBC vacíos, pallets de madera. En la calle se ve pallets de madera y tambores de color azul Al fondo “Bodega de Envases Lavados”.	



5.5.3 Emisiones de olores

Número de Hecho Constatado: 12	Estación N°: ---						
Documentación revisada: ID1							
Exigencias: RCA N° 065/2016 <u>Considerando 4°.</u> <i>“Que, según lo señalado en la DIA y sus anexos, en su Adenda, y en su Adenda Complementaria, los cuales forman parte integrante de la presente Resolución, la descripción del Proyecto es la que a continuación se indica:</i>							
<table border="1"><tr><td colspan="2">4.3.2. FASE DE OPERACIÓN</td></tr><tr><td>[...]</td><td>[...]</td></tr><tr><td>Emisiones y efluentes</td><td><i>“Emisiones atmosféricas: [...] Se realizará 2 campañas anuales de olores molestos, según lo señalado en la NCh 3190/2009, para evaluar el real efecto de los COV generados por el proyecto”.</i></td></tr></table>		4.3.2. FASE DE OPERACIÓN		[...]	[...]	Emisiones y efluentes	<i>“Emisiones atmosféricas: [...] Se realizará 2 campañas anuales de olores molestos, según lo señalado en la NCh 3190/2009, para evaluar el real efecto de los COV generados por el proyecto”.</i>
4.3.2. FASE DE OPERACIÓN							
[...]	[...]						
Emisiones y efluentes	<i>“Emisiones atmosféricas: [...] Se realizará 2 campañas anuales de olores molestos, según lo señalado en la NCh 3190/2009, para evaluar el real efecto de los COV generados por el proyecto”.</i>						
Hecho (s): <ul style="list-style-type: none">a. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular informar resultados de las últimas dos campañas anuales de olores molestos, efectuadas según lo señalado en la NCh3190/2009, que tenían por objeto evaluar el real efecto de los COV generados por el proyecto.b. En respuesta a requerimiento de información (D1), el titular informó que:<ul style="list-style-type: none">- “En relación a este requerimiento, entendemos que dice relación con lo dispuesto en la Resolución de Calificación Ambiental N°65/2016 que aprobó al proyecto “Pretratamiento para la revalorización energética de residuos”, la que establece “Se realizará 2 campañas anuales de olores molestos, según lo señalado en la NCh 3190/2009, para evaluar el real efecto de los COV generados por el proyecto”.- En este contexto la obligación de estas campañas fue establecida a efectos de complementar el análisis presentado en la DIA, el que arrojó un bajo volumen de compuestos volátiles los que se encontraban en su mayoría secos no mostrando impactos significativos al medio. Además, los análisis serían consideradas a efecto de evaluar eventuales medidas para mitigar las posibles molestias, en caso de quejas de la comunidad. (Ver numeral 5.2 del Informe Consolidado de Evaluación).- En este sentido respecto a éstas 2 campañas, venimos en acompañar la campaña realizada el año 2019, la que evaluó específicamente los COVS generados por el proyecto asociado a la RCA N°65/2016. El resultado de los COV no es relevante dado que el proceso de molienda comprendido en la RCA N°65/2016 no genera este tipo de emisiones, según se demuestra en los resultados.- La campaña de este año se realizó el día 07 de julio del 2022, fue realizada por la empresa Salimax especialista en el rubro. Una vez sean entregados los resultados lo remitiremos oportunamente a la SMA. Se adjunta registro de monitoreo”.c. El titular adjuntó Informe “Monitoreo Continuo COV Bravo Energy Región Metropolitana” período 18 al 24 de febrero de 2019, emitido por SERPRAM el mes de Marzo de 2019, respecto a la medición de COV (Compuestos orgánicos volátiles) en las instalaciones Bravo Energy.d. El programa de monitoreo consistió en realizar mediciones de parámetros continuos durante una semana de: metano, no metánicos e hidrocarburos totales, cuyos resultados pueden ser vistos en la Tabla 5 adjunta. A partir de los resultados obtenidos, el Informe concluyó lo siguiente (Anexo 2):<ul style="list-style-type: none">- <i>“De las mediciones efectuadas durante el período de monitoreo comprendido entre el 18 al 24 de febrero de 2019, se observa que la concentración media registrada para el metano de 1.9 ppm, responde a lo esperado en la medición de metano ambiente de 2.0 ppm, siendo la diferencia mínima.</i>							



- Respecto a las mediciones de hidrocarburos no metánicos, las concentraciones presentan un ciclo de valores superiores a la media del período, entre las 07 y 13 horas del día. Durante este período se puede considerar que se registran las concentraciones más altas de hidrocarburos no metánicos, comportamiento que podría asociarse a las horas de funcionamiento laboral diurno.
 - La máxima concentración registrada de hidrocarburos no metánicos, se registró el día lunes 18 de febrero, con un valor de 15.5 ppm.
- e. Finalmente, respecto a la campaña de este año realizada el 07-07-2022 por la empresa Salimax, se adjuntó registro de monitoreo (Figura 7), dado que el titular se comprometió a remitir los resultados a esta SMA, su evaluación se efectuará en la próxima actividad de fiscalización ambiental.

Registros

Período 18 al 24 de febrero de 2019				
Contaminante	Unidad	Valor medio período	Valores máximos	
			Día	Hora
Metano	ppm	1.9	2.0	5.0
No metánicos	ppm	2.6	4.3	15.5
Hidrocarburos totales	ppm	4.5	6.3	17.6

Fuente: (Tabla 1 Resumen de resultados medición de COV Estación Bravo Energy, adjunta al Anexo 10 de la Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022 (ID 1)

Tabla 5.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Tabla que contiene el resumen de los resultados de medición de COV, realizadas en la unidad fiscalizable, para el periodo 18 a 24 de febrero de 2019.



Registros

		DECLARACIÓN NIVEL OPERACIONAL DURANTE LA MEDICIÓN				CÓDIGO	PTO-002-3
						EDICIÓN	1

N° proyecto: <u>5793-22</u>					Cliente: <u>Bravo Energy</u>		
Contacto (Cliente): <u>NATALIA CALDERÓN</u>					Responsable Medición: <u>ERICK MORALES</u>		
Tipo de Medición		Estado Impacto por Oler		Medición Oler		N. Eficiencia Remoción de Oler	
		<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
				Pantallas		OTRO, Cual (r):	

FECHA DE MEDICIÓN	DATOS DE LA FUENTE A MUESTREAR					MUESTREO		ESTADO OPERACIONAL		DIMENSIONES FUENTES MUESTRIFERAS			
	Tipo de fuente <small>O. Difusa O. O. Anillo O. O. Faja O. Puntal O. Puntal</small>	Área / Línea	Proceso	Unidad	Total unidades	Hora	Cant. Unid. muestreadas	O. Op. Normal Ald. Mant. y Op. 50: Sin Operar	% Operación	Largo (m)	Ancho (m)	Alto (m)	Diámetro (m)
07-07-22	VOL.	GALPON DE SOLIDOS RESIDUOS	INTIMIDACIÓN	GALPON SOLIDOS	1	10:50	4	0	100	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

De acuerdo a lo solicitado en las normativas NCh3190 y NCh3386, las condiciones operacionales deben quedar registradas y firmadas por el cliente. Favor, corroborar la información y dar su V°B°.

Nombre Supervisor o Responsable: <u>Natalia Calderón Fuentes</u>		Fecha: <u>07-07-22</u>
Nombre Responsable Muestreo: <u>ERICK MORALES MORALES</u>		Fecha: <u>07-07-22</u>
Observaciones:		

Figura 7.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Registro de monitoreo de las mediciones de COV realizadas el 07-07-2022, por parte de la empresa Salimax (**Fuente:** Registro de monitoreo, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 07-07-2022, en respuesta a requerimiento de información de la SMA (ID 1).



5.6. Plan de contingencia.

Número de Hecho Constatado: 12	Estación N°: 5 y 9
Documentación revisada: ID1, ID2	
<p>Exigencias: RCA N° 012/2003 Considerando 7.5. <i>7.5. Respecto de las medidas de contingencia en situaciones de incendio y derrames están contempladas en el documento Plan de Emergencia que la empresa elaboró para el Servicio de Salud Metropolitano del Ambiente (SESMA) el cual fue aprobado por ordinario N°010891 de Noviembre de 1997.</i> <i>Sin perjuicio de lo anterior, esta comisión establece que el titular deberá aplicar las siguientes medidas:</i> <i>7.6. En caso de emergencia el titular deberá comunicarlo a la Oficina Regional de Emergencias, CONAMA RM y demás de los organismos competentes, como Departamento de Emergencias de la Ilustre Municipalidad de Maipú, con el fin de coordinar acciones en caso de algún accidente químico de cualquier índole.</i></p> <p>RCA N° 115/2009 Considerando 5.5. <i>5.5. Respecto de las materias referidas a seguridad y prevención de riesgos, el Titular se obliga al cumplimiento de las siguientes medidas:</i> <i>[...].</i> <i>d) Comunicar toda contingencia en las etapas de descarga, operación y carguío de los residuos a las autoridades municipales.</i></p> <p>RCA N° 065/2016 Considerando 8.3. <i>8.3. En caso de producirse una emergencia que afecte algún componente ambiental, al interior o exterior de la instalación, el Titular informará en un plazo no superior a 48 horas de ocurrido el evento a: Superintendencia del Medio Ambiente (SMA); La Dirección General de Aguas (DGA) y la SEREMI del Medio Ambiente y presentará un Informe Preliminar de Emergencias y/o Contingencias señalando lo siguiente:</i> <i>a) Antecedentes relativos al evento o accidente (tipo y causa; fecha; hora; sustancia, residuo, emisiones al aire u otra relacionada con la contingencia; duración del evento; acciones de control ejecutadas; personas afectadas, etc.).</i> <i>b) La identificación del área afectada y su extensión (ya sea en el suelo, subsuelo, curso de agua, o en el aire).</i> <i>e) La identificación y explicación de la(s) posible(s) técnicas(s) y/o acción(es) que se implementaron para limpiar el o los recursos naturales que hayan sido afectados (suelo, agua, ecosistemas y especies).</i> <i>d) Un protocolo aplicable al manejo de los residuos sólidos (peligrosos y no peligrosos) generados en el marco de una contingencia, como posibles derrames de sustancias peligrosas, u otras, el cual deberá considerar la respectiva normativa aplicable.</i> <i>e) La identificación de los parámetros representativos y las normativas (nacionales e internacionales de referencia) que utilizará para monitorear los componentes ambientales (aire, agua y suelo) afectados por una emergencia y/o contingencia.</i></p>	
<p>Hecho (s): a. Con fecha 23 de mayo de 2022, esta SMA recibió información de que, al interior de la Planta de Tratamiento de Residuos Industriales, de propiedad del titular, habría ocurrido un incendio que afectó las instalaciones y estaría emitiendo humo y gases tóxicos afectando al entorno. b. Respecto a la contingencia, esta SMA, mediante Res. Ex. N°785 del 24-05-2022 (Anexo 3), requirió al titular la siguiente información:</p>	



1. Adjuntar comprobantes de aviso de incidente a bomberos y autoridades competentes
 - a) Comprobante de aviso de incidente a la SMA, de acuerdo a la Res. Ex. N°885/2016 de la SMA.
 - b) Copia del o los informe(s) remitido(s) a la SEREMI de Salud Regional, en el marco de las autorizaciones sanitarias, de que dispone la unidad fiscalizable y, de conformidad a la normativa aplicable D.S. N°148 del MINSAL “Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos” y/o D.S. N°6 del MINSAL “Reglamento sobre Manejo de Residuos de Establecimientos de Atención de Salud (REAS)”. Aplicación de las medidas indicadas en el respectivo Plan de Contingencias, de que dispone el titular.
2. Informe o relato que contenga, los siguientes aspectos relevantes:
 - a) Descripción de los hechos:
 - Hora de inicio del incidente, hora de término del incidente
 - Lugar de inicio del incendio, detallando si corresponde a un sector de almacenamiento de residuos o de procesamiento (tratamiento) de los residuos que ingresan a la unidad fiscalizable.
 - Causas que originaron el incendio
 - Dimensión del área afectada, adjuntando archivo KMZ que indique el punto de origen del siniestro y magnitud del área afectada.
 - Daños de infraestructura: bodegas, equipos de procesos, instalaciones anexas, entre otros.
 - Daños o riesgos sanitarios ambientales provocados.
 - b) Aplicación de Plan de contingencia y/o Medidas inmediatas, para el control del incendio, adjuntando cronograma con las medidas aplicadas y pendientes de aplicar, así como los tiempos estimados para controlar la situación de contingencia y restablecimiento de la normalidad, adjuntando los medios de verificación de dichas medidas (fotografías fechadas con descripción de cada imagen, documentos, u otros). Indicar si las medidas aplicadas se ajustaron a los contenidos del Plan de Emergencia o se requirió de otras.
- c. La SEREMI de Salud RM en inspección de fecha 23-05-2022 (Acta N°0253463), que tuvo como objetivo fiscalizar la actividad, debido al incendio que afectó la instalación y que generó emisiones visibles y olores que afectan a la comunidad colindante, junto con dar inicio a un sumario sanitario, como medida sanitaria inmediata procedió a *“prohibir el funcionamiento de la Planta N°2, hasta que cumpla con las condiciones técnicas y de seguridad con las cuales fue autorizado su funcionamiento”* (Anexo 5).
- d. Durante la actividad de inspección del día 17-06-2022, efectuada a la Planta de Tratamiento de Residuos Industriales, de propiedad del titular, en conjunto con la SEREMI de Salud RM, en el recorrido por la Planta N°2, se constató que no se encontraba funcionando, debido a la contingencia de fecha 23-05-2022 y que motivo la paralización decretada por la SEREMI de Salud RM.

En el lugar se observa cinta peligro y personal de la empresa efectuando trabajos en equipos intercambiadores de calor, consistentes principalmente en el recambio de piezas metálicas (tubos) (Fotografía 52). En este sector se conversó con los Sres. Rodrigo del Río (Jefe Planta) y Luis Mercado (Supervisor Planta). Rodrigo del Río explicó que el tratamiento desarrollado por la planta N°2 era para obtener el MDO (Marine Diesel Oil) y que en términos generales consistía en un proceso térmico, que elevaba la temperatura del ALU (sobre 350 °C), para romper la cadena de los hidrocarburos hasta alcanzar la fase gas y por consiguiente el MDO, en la parte baja se obtenían borras, que denominó “bottom”, que son mezcla para el CAL. Respecto a las obras que se estaban efectuando, Rodrigo del Río señaló que:

 - Al equipo siniestrado se le cambiaron las cañerías.
 - Al otro equipo se le haría mantenimiento
 - Espera que en 30 días pueda estar en funcionamiento, luego del término del cambio de cañerías.



- Estima que estarán operativos el día lunes 27 de junio de 2022
- En el lugar se encontraba el Sr. Nelson Belmar (Gerente General), señalando que, además de las obras que se están desarrollando para poner en operación esta planta, actualmente los residuos se están acopiando en estanques, para lo cual contaban con 2 estanques de 860 m³ de capacidad c/u, 2 estanques de MDO y 4 estanques multipropósito.
- e. Mediante acta de inspección de fecha 17-06-2022 (Anexo1) se solicitó al titular informar sobre la última simulación de emergencia efectuada, que haya considerado incendios, accidentes operacionales y emanaciones de sustancias tóxicas e involucrado a servicios y organismos competentes con la actividad desarrollada, adjuntando medios de prueba, tales como listado de participantes, convocatorias a participar (cartas, correos electrónicos, etc.), respaldos gráficos (fotografías o videos) y cualquier otro.
 - f. En respuesta a requerimiento de información (D2) (Anexo 4), el titular adjuntó, entre otros, lo siguiente:
 - Comprobante de copia de aviso a Bomberos, Superintendencia del Medio Ambiente y Seremi de Salud.
 - Copia del informe remitido a la Seremi de Salud, producto de fiscalización sectorial realizada el día 23-05-2022.
 - Respecto a la aplicación de las medidas indicadas en el Plan de Emergencia, se indicó que el incendio fue controlado de acuerdo a lo indicado en el respectivo Plan, para lo cual se cuenta con personal, equipos e infraestructura para el control de éste y otro tipo de emergencias, cuyo detalle puede verse en Anexo 3.
 - Se describió los aspectos más relevantes de la contingencia, entre los que se cuentan: **i)** Hora de inicio del incidente, hora de término del incidente; **ii)** Que el incendio se inició en la equipo que realiza el tratamiento de los ALU (o Planta N°2); **iii)** Entre las causas que originaron el incendio se señaló que *“Analizando la causa raíz de la emergencia se puede deducir que debido al fallo de un equipo de recirculación de la materia prima esta no se mantuvo homogénea y pudo haber separado las fases al interior del estanque de almacenamiento de materia prima. Los registros de recepción de ALU (Aceite Lubricante Usado) indican como promedio una presencia de BSW o análisis de sedimento entre 1 a 2% de sedimento y/o agua. Si bien se trata de una proporción de agua y sedimento aceptable, al estar por más de 2 semanas almacenada ésta decanto esa pequeña proporción de alrededor de 17 m3 (2%) de los 860 m3 que almacena el estanque 304 y debido al fallo en la bomba de recirculación y/o homogenización esta agua permaneció decantada y de un momento a otro hizo ingreso al sistema y al contacto con el reactor V01 cercano a 330°C se vaporiza y expande rápidamente provocando los hechos comentados anteriormente”*; **iv)** El área afectada corresponde a un equipo afectado y se circunscribe al interior de las instalaciones de Bravo Energy, estimándose un área afectada de 12,5 m2 aprox.; **v)** Respecto a daños o riesgos sanitarios ambientales provocados: los daños ambientales corresponden a la emanación de humo y olor producto del incendio, con respecto al humo se desplazó hacia el oriente, el que se dispó durante el transcurso del día, lo que se dejó constatado en acta de Seremi de Salud producto de visita de fiscalización realizada el día 23 de mayo. En observación N°11 del acta se indica “No se constatan emisiones visibles ni se perciben olores al termino de redactar esta acta”. Por lo anterior, no existe luego del incendio y a la fecha daños o riesgos ambientales provocados por la emergencia.
 - Respecto a la Aplicación de Plan de contingencia y/o Medidas inmediatas, para el control del incendio, se adjuntó “cronograma para el control del incendio” (Figura 8), con las medidas aplicadas para controlar la situación de contingencia y restablecimiento de la normalidad, en los tiempos requeridos, adjuntando los medios de verificación fotografías fechadas (Fotografías 53, 54 y 55).
 - g. De acuerdo con lo anterior se puede determinar que, el titular realizó gestiones y coordinación para la superación de la emergencia. Lo anterior, sin perjuicio del resultado que origine el sumario sanitario iniciado por la SEREMI de Salud RM, de acuerdo a sus competencias sectoriales.



Registros



Fotografía 52.

Fecha: 17-06-2022

Descripción Medio de Prueba: Estructura metálica sobre la vereda, habilitada para distintos almacenamientos, adosada al muro poniente de la bodega de RESPEL.



Fotografía 53.

Fecha: 23-05-2022

Descripción Medio de Prueba: Fotografía del titular que muestra el inicio de la emergencia.



Fotografía 54.

Fecha: 23-05-2022

Descripción Medio de Prueba: Fotografía del titular que muestra el inicio del control de la emergencia.



Fotografía 55.

Fecha: 23-05-2022

Descripción Medio de Prueba: Fotografía del titular que muestra la finalización de la emergencia.”.



Registros							
ACTIVIDAD	HORARIO						
	9:35	9:36	9:38	9:47	10:06	10:36	11:30
Activación de sensores y alarma							
Concentración personal de Brigada de Emergencia							
Equipamiento de Brigada de Emergencia							
Aviso de evacuación planta y administración							
Aviso a bomberos							
Control de emergencia con equipos disponibles (agua y espuma)							
Llegada de organismos externos (bomberos, municipalidad)							
Control de la emergencia							
Emergencia finalizada							
Restablecimiento de la normalidad							

Figura 8.

Fecha: -----

Descripción del medio de prueba: Cronograma con las actividades realizadas para controlar la situación de contingencia hasta el restablecimiento de la normalidad (**Fuente:** Cronograma para el control del incendio del titular, adjunto a Carta de Bravo Energy Chile S.A., de fecha 31-05-2022 (ID 2).



6. CONCLUSIONES.

De los resultados de la actividad de fiscalización, que tuvo como objetivo dar cuenta del Programa y Subprogramas de Fiscalización Ambiental de RCA año 2021, es posible concluir que no se detectaron hallazgos, verificándose conformidad de las materias relevantes objeto de la fiscalización.

Sin perjuicio de lo anterior, respecto al almacenamiento de residuos en patios exteriores, especialmente para aquellos que presentan características de ser peligrosos, a partir de los antecedentes entregados por el titular, no se pudo constatar que cuentan con autorización sanitaria, de conformidad al DS N°148/2004 que Aprueba Reglamento Sanitario sobre Manejo de Residuos Peligrosos, constatando la presencia de contenedores con residuos que no cuentan con rotulación de peligrosidad de acuerdo a la NCh 2.190. Tampoco se acreditó autorización de la denominada Bodega de Residuos No Peligrosos. Por lo tanto, dado que las condiciones de almacenamiento de los residuos se encuentran afectas al cumplimiento de la normativa sectorial, la situación anterior ha sido informada a la SEREMI de Salud RM, para ser analizada en el marco de sus competencias sectoriales, a través de ORD. SMA N°2376 de fecha 22-09-2022.

Finalmente, respecto a la contingencia ocurrida el 23-05-2022, debido a incendio de la Planta N°2 y que motivo la paralización decretada por la SEREMI de Salud R.M., de acuerdo a los hechos constatado es posible establecer que el titular realizó gestiones y coordinación para la superación de la emergencia. Lo anterior, sin perjuicio del resultado que origine el sumario sanitario iniciado por la SEREMI de Salud RM, de acuerdo a sus competencias sectoriales.



7. ANEXOS

N° Anexo	Nombre Anexo
1	Actas de inspección de fecha 17-06-2022
2	Carta del titular de fecha 07-07-2022, con antecedentes requeridos en acta de fecha 17-06-2022.
3	R.E. N°785 del 24-05-2022, requerimiento de información respecto a contingencia del 23-06-2022.
4	Carta del titular de fecha 31-05-2022, con antecedentes solicitados en requerimiento de información R.E. N°785 del 24-05-2022
5	Actas de inspección de la SEREMI de Salud de fecha 23-06-2022
6	ORD N°2376 de fecha 22-09-2022, dirigido a la SEREMI de Salud RM, respecto al almacenamiento de residuos peligrosos y no peligrosos.

