



ARCHIVA DENUNCIA PRESENTADA POR LA I.
MUNICIPALIDAD DE CONCÓN, ANTE LA
SUPERINTENDENCIA DEL MEDIO AMBIENTE CON
FECHA 24 DE OCTUBRE DE 2016.

RESOLUCIÓN EXENTA D.S.C. N° 000077

Santiago, 07 FEB 2017

VISTOS:

Lo dispuesto en los artículos 7 y 19 de la Constitución Política de la República de Chile; en la Ley N° 20.417, que establece la Ley Orgánica de la Superintendencia del Medio Ambiente; en la Ley N° 19.880, que Establece Bases de los Procedimientos Administrativos que Rigen los Actos de los Órganos de la Administración del Estado; en el Decreto con Fuerza de Ley N° 1/19.653, que fija texto refundido, coordinado y sistematizado de la Ley N° 18.575, Orgánica Constitucional de Bases Generales de la Administración del Estado; en la Ley N° 19.300, Sobre Bases Generales del Medio Ambiente; en el Decreto con Fuerza de Ley N° 3, de 11 de septiembre de 2010, del Ministerio Secretaría General de la Presidencia, que fija la Planta de la Superintendencia del Medio Ambiente; en la Resolución Exenta N° 332, de 20 de abril de 2015, modificada por la Resolución Exenta N° 906, de 29 de septiembre de 2015, de la Superintendencia del Medio Ambiente; en la Resolución Afecta N° 41, de 2015, que nombra Jefa de la División de Sanción y Cumplimiento de la Superintendencia del Medio Ambiente; en la Resolución Exenta N° 731, de 8 de agosto de 2016, de la Superintendencia del Medio Ambiente, que Delega Facultades en la Jefatura de la División de Sanción y Cumplimiento, y sus posteriores modificaciones; y en la Resolución N° 1.600, de 30 de octubre de 2008, de la Contraloría General de la República, que fija normas sobre exención del trámite de Toma de Razón.

CONSIDERANDO:

I. ANTECEDENTES GENERALES

A. ANTECEDENTES DEL PROYECTO DENUNCIADO

1° Que, ENAP Refinerías S.A. (en adelante, ENAP o la Empresa, indistintamente), Rol Único Tributario N° 87.756.500-9, cuyo representante legal es el Sr. Marc Llambias Bernaus, es propietaria de la Refinería Aconcagua (en adelante ERA), ubicada en la comuna de Concón, Provincia de Valparaíso, Región de Valparaíso.

2° Que, ERA cuenta con dieciséis proyectos con Resolución de Calificación Ambiental (en adelante RCA) favorable. Estos son: i) DIA "Planta de Producción de DI-ISO-PROPIL-ETER", calificada favorablemente mediante Resolución Exenta N° 19, de 1 de Octubre de 1997, de la Comisión Regional de Medio Ambiente (COREMA) de la Región de Valparaíso; ii) DIA "Unidad de Reducción de Fenoles en Aguas de Proceso en RPC S.A.", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 809, de 29 de octubre de 2001, de la COREMA de

la Región de Valparaíso; iii) DIA "Instalación de la Nueva Unidad de Recuperación de Azufre de Gases de Proceso de RPC", calificada favorablemente por medio de Resolución Exenta N° 5, de 07 de enero de 2002, de la COREMA de la Región de Valparaíso; iv) DIA "Planta de Desulfuración de Gasolinas de Cracking Catalítico", calificada favorablemente mediante Resolución Exenta N° 6, de 7 de enero de 2002, de la COREMA de la Región de Valparaíso (; v) DIA "Aumento de la Capacidad de Almacenamiento de Productos en RPC S.A.", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 9, de 13 de enero de 2003, de la COREMA de la Región de Valparaíso; vi) EIA "Complejo Industrial para Aumentar la Capacidad de la Refinería de Concón para producir Diésel y Gasolina", calificado favorablemente por medio de Resolución Exenta N° 159, de 10 de diciembre de 2003, de la COREMA de la Región de Valparaíso; vii) DIA "Instalación de Estanque para Gasolina-DIPE en RPC S.A.", calificada favorablemente mediante Resolución Exenta N° 65, de 14 de abril de 2004, de la Comisión de Evaluación Ambiental de la Región de Valparaíso; viii) DIA "Punto de Descarga Alternativo para Aguas de Refrigeración en caso de Emergencias", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 204, de 18 de octubre de 2004, de la COREMA de la Región de Valparaíso; ix) DIA "Extensión Emisario Submarino de ENAP Refinerías Aconcagua en Concón", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 9, de 13 de enero de 2005, de la COREMA de la Región de Valparaíso; x) DIA "Modificación del Complejo Industrial de Enap Refinerías S.A.", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 159, de 14 de junio de 2005, de la COREMA de la Región de Valparaíso; xi) DIA "Subestación Mauco y Línea de Transmisión 110 kV para Enap Refinerías Aconcagua", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 142, de 8 de febrero de 2006, de la COREMA de la Región de Valparaíso; xii) DIA "Subestación de Seccionamiento Torquemada para Abastecimiento de Energía Eléctrica a Enap Refinerías Aconcagua", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 258, de 9 de marzo de 2006, de la COREMA de la Región de Valparaíso; xiii) DIA "Nueva Unidad de Alquilación", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 935 de 21 de julio de 2006, de la COREMA de la Región de Valparaíso; xiv) DIA "Instalación nuevas calderas área de suministros", calificada favorablemente a través de Resolución Exenta N° 42 de 10 de febrero de 2007, de la COREMA de la Región de Valparaíso; xv) EIA "Central Combinada ERA", calificado favorablemente a través de Resolución Exenta N° 318, de 26 de octubre de 2007, de la COREMA de la Región de Valparaíso y por último; xvi) DIA "Unidad de Destilación Atmosférica y Vacío N° 3 Unidad Destilación N°3", calificada favorablemente por medio de Resolución Exenta N° 1809, de 23 de diciembre de 2008, de la COREMA de la Región de Valparaíso.

**B. ANTECEDENTES DE LA DENUNCIA PRESENTADA POR
LA I. MUNICIPALIDAD DE CONCÓN EN CONTRA DE
ENAP REFINERÍAS S.A.**

3° Con fecha 24 de octubre de 2016, esta Superintendencia recepcionó formulario de denuncia, a través del cual la Sra. Pamela Soto Agudo, Alcaldesa Subrogante de la I. Municipalidad de Concón, indica que con fecha 5 de septiembre de 2016, el Centro de Salud Familiar (en adelante CESFAM) de Concón recibió denuncias de varios vecinos de la comuna, por la aparición de un polvo blanco fuera de sus hogares. Al respecto, se indica que, en la misma fecha, el CESFAM procedió a recoger muestras del polvillo en las inmediaciones de la calle Santa Elena 630 en la comuna de Concón, derivándolas a la Corporación Rita Chile para su análisis. El resultado del referido análisis habría arrojado la presencia de dióxido de silicio en un 83,55% de la muestra, y un 86,26% de óxido de Cadmio, en la porción residual de la

muestra. A la denuncia se adjunta el informe "Análisis por espectroscopía infrarroja de muestra de polvo blanco", elaborado por la Corporación Rita Chile.

4° Con fecha 28 de noviembre de 2016, mediante Ord. D.S.C. N° 02096, esta Superintendencia informó a la I. Municipalidad de Concón la recepción de su denuncia, indicando que los hechos denunciados se encontraban en estudio, con el objeto de recabar mayor información sobre presuntas infracciones.

**C. GESTIONES REALIZADAS POR LA
SUPERINTENDENCIA DEL MEDIO AMBIENTE**

5° Con el objeto de obtener mayores antecedentes en relación a los hechos denunciados, el 27 de octubre de 2016, esta Superintendencia, mediante Ord. N° 2464 SMA-VALPO, solicitó a ENAP Refinerías S.A. remitir la siguiente información:

5.1. Documentos que acrediten las acciones, gestiones y avisos que la Refinería haya realizado con ocasión de posible evento de emisión y fuga de alguna sustancia o residuo al exterior de las instalaciones y que hayan impactado sectores de la población cercana de Concón, durante los meses de agosto y/o septiembre de 2016.

5.2. Identificación y descripción de todas las instalaciones y equipamiento que estén asociadas al uso y manejo de catalizadores tanto nuevos como agotados (residuos sólidos). La descripción debe ser de un nivel de detalle que dé cuenta de dimensiones, capacidades, componentes principales, instrumentación asociada, conexiones a otras instalaciones y al exterior.

5.3. De las instalaciones referidas en el punto 2, copia de bitácora, libro de novedades, o reportes de jefe de turno / operarios de los días 04, 05 y 06 de septiembre de 2016.

5.4. De las instalaciones referidas en el punto 2, descripción de las condiciones operacionales en las cuales los catalizadores en uso puedan ser expulsados o presentar fugas al exterior sin control o a consecuencia de incidentes externos.

5.5. Procedimientos operacionales de las actividades de cambio/recambio de catalizadores de cada uno de los procesos y/o equipos que utilizan estas sustancias, señalando tiempos involucrados, responsables de cada actividad y medios de verificación de su realización.

5.6. Acreditar para el periodo 2013 a la fecha, para cada una de las instalaciones y/o procesos referidos en el punto 2.

5.6.1. Tipo, cantidad y fechas de catalizadores nuevos empleados

5.6.2. Punto de generación, cantidad y fechas de catalizadores gestionados como residuos.

5.6.3. Reportes de análisis de peligrosidad (TCLP inorgánico) de todos los residuos de catalizadores generados a la fecha, relacionándolo con el punto 6.2.



- 5.6.4. Composición química de los catalizadores nuevos (estableciendo tipo y contenido de metales).
- 5.6.5. Hoja de Seguridad (MSDS) conforme a la NCh 2245 de los catalizadores utilizados.
- 5.6.6. Protocolos ENAP empleados para el caso de accidente o incidente, precisando como dan cuenta de las recomendaciones expuestas en las citadas Hojas de Seguridad de los catalizadores del punto anterior.

6° La referida solicitud fue respondida por ENAP Refinerías S.A. con fecha 15 de noviembre de 2016, adjuntando la información requerida en formato digital.

7° Con fecha 23 de diciembre de 2016, la División de Fiscalización derivó a la División de Sanción y Cumplimiento el Informe de Fiscalización disponible en el expediente DFZ-2016-3518-V-RCA-El, en que constan los resultados del examen de información realizado a la información remitida por la Empresa. En el referido Informe de Fiscalización, se constatan los siguientes hechos:

7.1. El proceso de Hidrotratamiento de Diésel (HDT) considera cuatro reactores, los cuales utilizan los catalizadores identificados como HR538, HR648, ACT935 y ACT971. Asimismo, se agrega que al revisar la información contenida en las hojas de seguridad de los catalizadores, fue posible constatar que sus componentes químicos principales son aluminio y molibdeno, y que se trata de un material de color oscuro, razones por las cuales no corresponderían a las características señaladas en el informe acompañado a la denuncia, de conformidad al cual el polvo blanco cuya presencia se constató en las inmediaciones de ERA contiene silicio y cadmio (Hecho constatado N° 3).

7.2. El proceso de recuperación de azufre considera tres reactores para la Unidad Recuperadora de Azufre (URA) 2 y cuatro reactores para la URA 3, los cuales utilizan catalizadores identificados como CR3S, CRS31, SUPERCLAUS, AMS, KF752 y EUROCLAUS. Dichos catalizadores, según se indica en sus respectivas hojas de seguridad, están compuestos principalmente de silicio, aluminio y titanio, y son de color pardo, por lo que no corresponderían a las características señaladas en el informe adjunto a la denuncia (Hecho constatado N° 4).

7.3. El proceso de desulfurización de Gasolina de Cracking utiliza los catalizadores identificados como HR-845, HR-846 y HR-841, los cuales se componen principalmente de aluminio, níquel y molibdeno, y tienen una coloración verde y gris, por lo que no corresponderían a las características señaladas en el informe adjunto a la denuncia (Hecho constatado N° 5).

7.4. El 24 y 25 de septiembre del año 2011 se constató un evento de similares características al denunciado en la comuna de Concón, respecto del cual la SEREMI de Salud de la Región de Valparaíso realizó un sumario sanitario (expediente N° 388/2011). En dicho evento, se constató la presencia de material particulado, identificado como un polvo blanco, el que se depositó en varios sectores habitacionales de la comuna y alrededores a las instalaciones de la Refinería, causando molestias a la comunidad. Según información entregada por

la propia Empresa durante inspección realizada el 26 de septiembre de 2011 -la que se detalla en el Acta de Inspección N° 9093/2016-, la situación se produjo a consecuencia de la inestabilidad en el funcionamiento y eficiencia de los ciclones que operan en la planta de Cracking Catalítico, producto de un corte de energía eléctrica que habría provocado esta falla operacional en los equipos (Otros Hechos N° 1).

7.5. En la inspección ambiental realizada previamente, con fechas 26 y 27 de abril de 2016, por esta Superintendencia, cuyos resultados constan en el Informe de Fiscalización Ambiental DFZ-2016-867-V-RCA-IA, se evidenció la práctica habitual por parte de la Empresa de acopiar residuos de catalizadores agotados del proceso de Cracking Catalítico sobre suelo natural, sin protección y en un lugar no autorizado. Asimismo, se agrega que las características físicas y químicas de este catalizador agotado y acopiado son similares a las descritas por el denunciante, al tratarse de un polvo de color blanco y cuya composición principal es Silicio. Por lo tanto, se indica que la sustancia señalada en la denuncia se trataría potencialmente de catalizador agotado del proceso de Cracking Catalítico (FCC), el que no cuenta con RCA, como instrumento de gestión ambiental que lo regule (Otros Hechos N° 2).

II. ANÁLISIS DE LOS HECHOS DENUNCIADOS Y LA INFORMACIÓN RECADADA POR LA SUPERINTENDENCIA DEL MEDIO AMBIENTE

8° Corresponde a continuación analizar la efectividad de haberse incurrido por parte de ENAP Refinerías S.A. en una infracción de competencia de esta Superintendencia, en razón de los hechos denunciados por la I. Municipalidad de Concón.

9° Según la denuncia de la I. Municipalidad de Concón, con fecha 5 de septiembre de 2016, el CESFAM de Concón recibió denuncias de varios vecinos, por la aparición de un polvo blanco fuera de sus hogares, del cual se habrían tomado muestras, las que fueron derivadas a la Corporación Rita Chile para su análisis.

10° El informe emitido por la Corporación RITA Chile, da cuenta de que las muestras estudiadas corresponden a un mix recolectado en la calle Santa Elena 630, en la comuna de Concón, entre las 00 a 06 AM del día 05 de septiembre de 2016, el que fue obtenido a partir de superficie de suelo de patio y desde diversas superficies de automóvil. Asimismo, se indica que la recolección y custodia de las muestras fue de responsabilidad del CESFAM de Concón. A continuación, se detalla la metodología utilizada para establecer la identidad de las muestras, indicando que éstas fueron analizadas por medio de espectroscopía IR. Los resultados del análisis indicaron que la muestra presentaba un 83,55% de semejanza con Silica Gel o Dióxido de Silicio. En tanto, el residual de la muestra, presentaba un 86,26% de semejanza con Óxido de Cadmio. En relación a los compuestos identificados, el informe indica que el Dióxido de Silicio y la Alumina son catalizadores del proceso de descomposición termal de los componentes del petróleo, para craquear hidrocarburos pesados cuyo punto de ebullición es igual o superior a 315°C y así convertirlos en hidrocarburos livianos de cadena corta, cuyo punto de ebullición se encuentra por debajo de 221°C.

11° Esta Superintendencia, mediante Ord. N° 2464 SMA-VALPO, de 27 de octubre de 2016, solicitó a ENAP Refinerías S.A. información relativa,

entre otros, a las instalaciones asociadas al uso y manejo de catalizadores, tanto nuevos como agotados, con el objeto de obtener mayor información en relación a las posibles causas del fenómeno ocurrido.

12° Que, en relación a lo anterior, la Empresa entregó la información solicitada, a partir de la cual es posible establecer la siguiente relación entre las unidades de proceso existentes en ERA, los reactores, los catalizadores utilizados y sus componentes y características:

Proceso	Unidad	Proveedor	Reactor	Catalizador	Componentes principales	Color
Desulfurización Gasolina de Cracking	HDG	Axens	D-1701	HR-845	Alumina + Ni / Mo	Gris verde
			D-1702	HR-846	Alumina + Co / Mo	S/I
				HR-841	Alumina + Ni	S/I
Hidrotratamiento de diésel	HDT Tren 1	Axens	D-1801A	ACT 935	Alumina + Ni (1.1%) / Mo (4.3%)	S/I
				ACT 971	Alumina + Ni (0.8%) / Mo (3.2%)	
				HR 538	Alumina + Ni (2.3%) / Mo (11%)	
			D-1802A	HR 648	Alumina + Ni (3.9%) / Mo (15.1%)	
	HDT Tren 2	Axens	D-1801B	ACT 935	Alumina + Ni (1.1%) / Mo (4.3%)	
				ACT 971	Alumina + Ni (0.8%) / Mo (3.2%)	
				HR 538	Alumina + Ni (2.3%) / Mo (11%)	
			D-1802B	HR 648	Alumina + Ni (3.9%) / Mo (15.1%)	
Regeneración de ácido	SAR	Dupont (MECS)	D-1981	XC-120	SiO ₂ + V ₂ O ₅ / Na ₂ O	Verde amarillo
Saturación selectiva	SHP	UOP	D-1901	H-15	Alumina (70-80%) + Ni (15-25%) + NiO (<2%)	Negro
Plantas de recuperación de azufre	URA-2	Axens	D-1641, D-1642	CR-3S	Alumina	S/I
		Axens	D-1641	CRS-31	TiO ₂	S/I
		Jacobs	D-1643	SUPERCLAUS® Selective Oxidation	SiO ₂ (60-70%) + Alumina (30-40%) + CrO ₂ (1-2%) + Fe ₂ O ₃ (1-5%)	Pardo
	URA-3	Axens	D-3501, D-3502, D-3503	CR-3S	Alumina	S/I
		Axens	D-3501, D-3503	CRS-31	TiO ₂	S/I
		Axens	D-3503	AMS	Alumina	S/I

Proceso	Unidad	Proveedor	Reactor	Catalizador	Componentes principales	Color
		Albemarle	D-3503	KF-752	Alumina + Co / Mo	Azul
		Jacobs	D-3504	EUROCLAUS® Selective Oxidation	SiO ₂ (60-70%) + Alumina (30-40%) + CrO ₂ (1-2%) + Fe ₂ O ₃ (1-5%)	S/I

Fuente: Elaboración propia en base a información entregada por ENAP Refinerías S.A. en respuesta a Ord. N° 2464/2016 SMA-VALPO.

13° Que, como resultado del análisis de la información solicitada por esta Superintendencia, fue posible establecer que las características de la sustancia cuya deposición se constató en la comuna de Concón, no coincide con las características de los catalizadores utilizados en los reactores de los procesos de Desulfurización de Gasolinas de Cracking Catalítico (RCA N° 6/2002), de Hidrotratamiento de Diésel (RCA N° 159/2003), del Complejo de Alquilación, que comprende a las Unidades de Regeneración de Ácido y de Saturación Selectiva (RCA N° 935/2006), ni de las Unidades Recuperadoras de Azufre N° 2 (RCA N° 5/2002) y N° 3 (RCA N° 159/2005). Lo anterior, toda vez que la composición y las características de los referidos catalizadores no se corresponden con las del material depositado en la comuna de Concón, de conformidad a los resultados del análisis efectuado por Corporación Rita Chile.

14° Por otra parte, cabe tener presente lo indicado en el Informe de Fiscalización DFZ-2016-3518-RCA-EI en su Sección 5.1, Otros Hechos, N° 1, en el cual se describe la ocurrencia de un fenómeno de similares características a aquel denunciado por la I. Municipalidad de Concón, con fechas 24 y 25 de septiembre de 2011. Dicho incidente, de conformidad a la información entregada por la Empresa, se habría producido como consecuencia de una inestabilidad en el funcionamiento y eficiencia de los ciclones que operan en la planta de Cracking Catalítico, la que habría sido provocada por un corte de energía eléctrica.

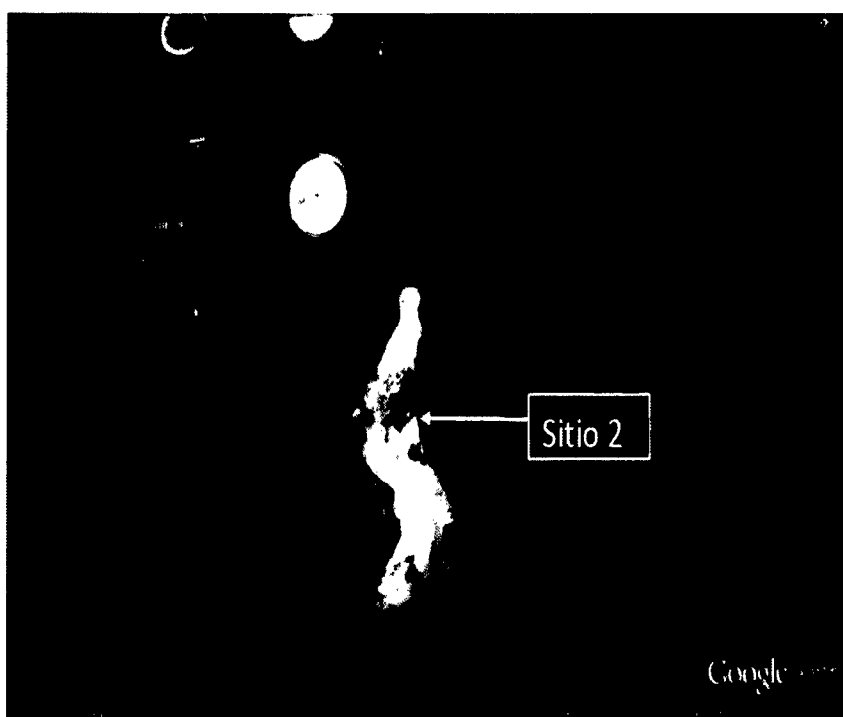
15° Que, la Unidad de Cracking Catalítico recibe el gas oil de vacío para transformarlo principalmente en gasolina de alto octanaje, produciendo también Gas Licuado (LPG), diésel y fuel oil¹. Dicha Unidad no cuenta con RCA, en razón de ser preexistente a la entrada en vigencia del SEIA, razón por la cual no existen instrumentos de gestión ambiental de competencia de esta Superintendencia que regulen a la referida instalación.

16° Que, ENAP Refinerías S.A. al responder a la solicitud de información realizada mediante Ord. N° 2464/2016 SMA-Valpo, no aportó información en lo referente al catalizador utilizado en la Unidad de Cracking Catalítico. Sin embargo, en el Informe de Fiscalización DFZ-2016-867-V-RCA-IA -que da cuenta de la actividad de inspección ambiental realizada por esta Superintendencia los días 26 y 27 de abril de 2016-, se constató la existencia de un acopio de un residuo industrial, el cual fue identificado por el Titular como "Catalizador de aluminio-silicato proveniente del proceso de Cracking". En dicha oportunidad, se tuvo a la vista la hoja de seguridad de la referida sustancia, correspondiente al catalizador FCC GENESIS® 230 R (Anexo 7, Informe de Fiscalización DFZ-2016-867-V-RCA-IA), en la cual se indican sus componentes, siendo estos: caolín, calcinado; zeolita (silicato de aluminio cristalino); dióxido de silicio, preparado químicamente; óxido de aluminio; óxido de lantano; y cuarzo. En cuanto a sus

¹ Sitio web de ENAP Refinerías S.A. Disponible en http://www.enap.cl/pag/275/1564/cracking_catalitico (Consultado con fecha 3 de febrero de 2017).

propiedades físicas, se indica que este elemento se encuentra en forma de polvo, y que es de color beige.

17° Que, al contrastar los compuestos detectados en las muestras tomadas con fecha 05 de septiembre de 2016 por el CESFAM de Concón, con los componentes y características del catalizador utilizado en la Unidad de Cracking Catalítico, existen razones para suponer que el material que se depositó en algunos sectores de la comuna de Concón podría corresponder a catalizador agotado de la planta de Cracking Catalítico, el cual según se constató en inspección ambiental -realizada por esta Superintendencia con fecha 26 y 27 de abril de 2016- se encuentra dispuesto sobre el suelo natural, sin contar con condiciones adecuadas para su almacenamiento, según se observa en la imagen a continuación:

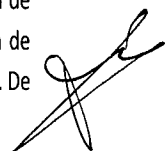


Fuente: Informe de Fiscalización DFZ-2016-867-V-RCA-IA, Figura 8.El "Sitio 2" grafica el lugar de acopio de catalizador agotado proveniente de la Unidad de Cracking Catalítico.

18° En definitiva, habiéndose establecido que el material depositado en algunos sectores de la comuna de Concón no corresponde a ninguna de los catalizadores utilizados en los proyectos de ERA que cuentan con RCA; no resulta posible establecer infracciones de competencia de esta Superintendencia con ocasión del evento verificado con fecha 5 de septiembre de 2016.

19° Por otra parte, como se ha venido señalando, existen antecedentes que permiten asociar la presencia de polvo blanco en la comuna de Concón con el catalizador utilizado para el funcionamiento de la Unidad de Cracking Catalítico, la cual no cuenta con resolución de calificación ambiental.

20° En razón de lo expuesto, la fiscalización de los hechos que generaron la depositación de polvo blanco en algunos sectores de la comuna de Concón corresponden a la Autoridad Sanitaria, en el marco de sus facultades legales sectoriales. De



igual modo, corresponderá a la Autoridad Sanitaria establecer las eventuales sanciones que corresponda aplicar.

III. CONCLUSIONES

21° Se realizó una investigación con el fin de determinar o descartar una posible infracción de competencia de esta Superintendencia por parte de ENAP Refinerías S.A. en relación a los hechos denunciados. Agotada dicha etapa, la denuncia interpuesta podría haber traído como consecuencia el inicio de un procedimiento sancionatorio formal contra el presunto infractor, si en el ordenamiento jurídico existiese una obligación, que incumplida, generase una infracción de aquellas estipuladas en el artículo 35 de la LO-SMA, lo que no concurre en la especie.

22° Sin embargo, de conformidad a los antecedentes analizados, se sigue que no resulta procedente que la SMA inicie un procedimiento administrativo sancionador en contra de ENAP Refinerías S.A., toda vez que no se ha constatado que a raíz de los hechos denunciados se haya incurrido en ninguna de las infracciones previstas por el artículo 35 de la LOSMA.

RESUELVO:

I. **ARCHIVAR** la denuncia presentada por la I. Municipalidad de Concón, ingresada en las oficinas de la Superintendencia del Medio Ambiente con fecha 24 de octubre de 2016, en virtud de lo establecido en el artículo 47 inciso 4° de la LO-SMA.

Lo anterior, sin perjuicio que, en razón de nuevos antecedentes, esta Institución pueda analizar nuevamente el mérito de iniciar una eventual investigación conducente al inicio de un procedimiento sancionatorio en contra de la denunciada.

II. **DERIVAR** todos los antecedentes en que se funda este acto a la SEREMI de Salud de la Región de Valparaíso para los fines pertinentes, de conformidad con el inciso 2° del artículo 14 de la Ley N° 19.880, que Establece las Bases de los Procedimientos Administrativos que rigen los Actos de los órganos de la Administración del Estado.

III. **TENER PRESENTE** que el expediente de fiscalización se encuentra disponible, sólo para efectos de transparencia activa, en el vínculo SNIFA de la página web <http://www.sma.gob.cl/>, con excepción de aquellos que por su tamaño o características no puedan ser incorporados al sistema digital, los que estarán disponibles en el expediente físico.

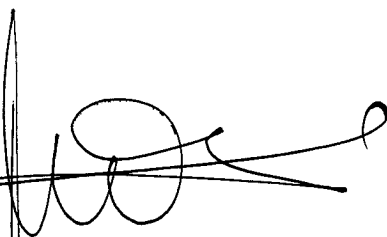
Asimismo, el expediente físico de la denuncia y sus antecedentes se encuentran disponibles en las oficinas centrales de la Superintendencia del Medio Ambiente, Teatinos 280, Piso 9, Santiago.

IV. **RECURSOS QUE PROCEDEN EN CONTRA DE ESTA RESOLUCIÓN.** De conformidad a lo establecido en el Párrafo 4° del Título III de la LO-SMA, en



contra la presente Resolución procede el reclamo de ilegalidad ante el Tribunal Ambiental, dentro del plazo de quince días hábiles, contado desde la notificación de la resolución, así como los recursos establecidos en el Capítulo IV de la Ley N° 19.880 que resulten procedentes.

ARCHÍVESE, ANÓTESE, COMUNÍQUESE Y
NOTIFIQUESE.



Marie Claude Plumer Bodin
Jefa de la División de Sanción y Cumplimiento
Superintendencia del Medio Ambiente



Carta certificada:

- Oscar Sumonte González. Alcalde, I. Municipalidad de Concón. Avenida Santa Laura #567, Concón, Región de Valparaíso.
- Maria Graciela Astudillo Bianchi. SEREMI de Salud, Región de Valparaíso. Calle Melgarejo 669, Piso 6, Valparaíso, Región de Valparaíso.

C.C.:

- División de Sanción y Cumplimiento SMA.
- División de Fiscalización SMA.
- Jefe Oficina Regional Valparaíso SMA.
- Fiscalía SMA.