

Parte V (Caso Celco – Entrevista a la empresa)

El Ciudadano · 13 de junio de 2006

Dos principios presiden estos reportajes. Uno es el que el romano Tácito, hace dos mil años, denominó la ley de oro de la historia: “no decir nunca una mentira y no callar jamás una verdad”. El otro es de mi abuela y dice: “no apliques en tu vida la filosofía del camarón, al que no le importa saber a dónde va, sino de dónde viene; por eso anda para atrás y camina chueco”.



ronald

Dos principios presiden estos reportajes. Uno es el que el romano Tácito, hace dos mil años, denominó la ley de oro de la historia: “no decir nunca una mentira y no callar jamás una verdad”. El otro es de mi abuela y dice: “no apliques en tu vida la filosofía del camarón, al que no le importa saber a dónde va, sino de dónde viene; por eso anda para atrás y camina chueco”.

En los tres primeros capítulos de esta serie dije lo que había que decir en el caso de la celulosa valdiviana, sin callar ninguna verdad, y en la entrevista del capítulo anterior a Acción por los Cisnes, transcribí lo expresado por su vocera, incluyendo incluso un llamado a la ciudadanía a adherir a su causa.

Hoy no encuentro necesario -al tenor de los consejos de mi abuela- reproducir la

historia ni los descargos de Celco al respecto, por lo que me concretaré a la información sobre la empresa, a partir de una visita que efectué unos días atrás a sus instalaciones, para abordar los aspectos de la actualidad y futuro, que son los que realmente preocupan a los ciudadanos.

Durante el recorrido que realicé a la Planta fui atendido por Sergio Bórquez, ejecutivo designado al efecto, y mi primera pregunta fue:

-¿Qué es lo que ha hecho Celco por mejorar sus instalaciones y su operación en lo que respecta al cuidado ambiental, después de la puesta en marcha de su fábrica?

-En marzo de 2004 se detectaron malos olores en Valdivia. Al respecto, Planta Valdivia invirtió 6,5 millones de dólares en la instalación de un incinerador de gases no condensables concentrados, como respaldo a la instalación existente y recolección de los gases no condensables diluidos, eliminando los olores molestos. De la misma forma, durante el tercer trimestre del 2005 se instalaron nuevos filtros, los que permiten reducir o eliminar definitivamente los posibles sólidos que puedan ser eliminados a través del sistema de tratamiento terciario.

-¿Y respecto a la auditoria de MA&C Consultores, en octubre de 2004, que señaló 19 deficiencias?

-De las 19 diferencias detectadas, sólo 3 de ellas eran de tipo “mayor”: 1) Aguas de refrigeración en aguas lluvias: se solucionó; 2) Descarga de emergencia: se clausuró, aclarando que nunca se utilizó; y 3) Mayor capacidad de producción: la Planta Valdivia nunca ha sobrepasado la capacidad anual máxima permitida de producción. En todo caso, se fijaron límites diarios máximos. Las otras 16 fueron rápidamente solucionadas.

-En cuánto al asunto de los cisnes de cuello negro, ¿qué me puede decir?

-La empresa tiene un compromiso de investigar qué ocurrió en el humedal y para ello se han destinado recursos para la recuperación del Santuario, los que están siendo administrados por Conaf. Este organismo estatal se encuentra trabajando

en la formulación del Plan Integral de Gestión Ambiental del Humedal del río Cruces, lo que será de gran aporte.

-¿Qué puede decir respecto de la emisión de gases compuestos órgano sulfurados?

-Que en el mundo hay más de mil plantas de celulosa y papel que emiten este tipo de gases y no existe en la literatura especializada información que indique que los niveles asociados a la industria de celulosa puedan ser peligrosos para la población. La Unión Europea ha fijado normas que deben ser cumplidas en octubre del año 2007, que contemplan que para el proceso Kraft la norma es: 0,1 a 0,2 kg/Adt y la Planta Valdivia cumple desde ya con esa norma, con un valor de 0,02 kg/Adt, según el informe del Centro Nacional de Tecnologías Limpias, 2005.

-¿Y sobre el aluminio?

-Se usa sulfato de aluminio como floculante para el tratamiento del agua industrial y de los efluentes, al igual que en la mayoría de las plantas de tratamiento de agua potable de todo el mundo. En el tratamiento de efluentes, el aluminio queda mayoritariamente en los lodos que van al vertedero, especialmente construido para esos fines. En el ril sólo queda una mínima proporción del aluminio utilizado en el tratamiento de efluentes, asociada fundamentalmente a la eficiencia de separación de lodos del tratamiento terciario. El contenido de aluminio en el efluente (168,5 kg/d) está dado por el aporte original del río: 113,3 kg/d y por el aporte de la planta, que sólo es de 55,2 kg/d, según se señala en “Balance de Aluminio Planta Celco Valdivia”, Poch Ambiental, Mayo 2005.

-¿Y respecto del hierro?

-Las plantas de celulosa no utilizan hierro en su proceso. El hierro presente en los efluentes de la Planta Valdivia proviene fundamentalmente del agua captada del río Cruces, que es utilizada en el proceso productivo.

-Sin embargo, la UACH informa que las autopsias de los cisnes muertos revelaron excesivo contenido de hierro en sus hígados. Un científico de esa casa de estudios

me ha señalado que, si bien no ha podido determinarse con precisión la causa de ello, parece evidente que se debe a una acción antrópica, probablemente de responsabilidad de la planta.

-Le repito, la planta no usa ni entrega hierro en su proceso productivo. En todo caso tenga usted la certeza que si algo que no se conoce señalara alguna participación de la planta, será corregido.

-Y en cuanto al ducto, ¿es efectivo que la fecha para presentar el Estudio de Impacto Ambiental fue aplazada para marzo del 2007?

-Sí. La compañía tiene plazo hasta abril de 2007 para presentar su EIA a la autoridad para su aprobación. Sobre este tema, cabe recordar que en El Mercurio del 4 de octubre último se publicó una nota en la que se señala la posible ubicación de la entrada del ducto al mar. En la oportunidad, el gerente de Asuntos Corporativos y Comerciales de Celco expresó que el tramo por donde saldrá el ducto se extiende entre Punta Chan Chan y Punta de la Iglesia, y se barajan seis puntos.

-¿Cuáles son los desafíos de la empresa?

-Nuestro desafío es fortalecer la relación con la comunidad y el medioambiente, asociados a las políticas de desarrollo sustentable. Es por ello que se creó una Gerencia de Asuntos Corporativos y Comerciales (que reporta directamente a la Gerencia General de la Compañía), y de la cual depende la Gerencia de Asuntos Públicos de Arauco en la X Región, la que se formó en septiembre del año pasado. En definitiva, nuestro desafío es continuar implementando todos nuestros proyectos con los mejores estándares ambientales disponibles; mantener un diálogo permanente y abierto con todas las comunidades, instituciones y organizaciones de la región; y destinar los esfuerzos necesarios para colaborar en la restauración y preservación del humedal.

Por nuestra parte, sólo quisiéramos agregar que en Noruega, que es uno de los países que más cuidan su medio ambiente, existen criaderos de ostras en las

playas frente a las cuales se internan los colectores en el mar, y es sabido que las ostras requieren de aguas mucho más limpias que los peces de la captura que temen perder algunos pescadores artesanales. Naturalmente, es determinante la correcta elección del punto de descarga, considerando corrientes, temperaturas, etc., que permitirán que los residuos, debidamente tratados previamente además, no regresen a la costa, se diluyan, y los metales contenidos en ellos terminen por depositarse en el fondo del mar.

Todo depende de que las cosas se hagan bien, y esperemos que sin perjuicio de que la empresa haya reevaluado y reestructurado su funcionamiento, el nuevo gobierno sepa cumplir sus deberes en mejor forma que los que lo precedieron, revise prolija y sobre todo desprejuiciadamente los proyectos que para el necesario desarrollo del país apruebe, y luego fiscalice debidamente su ejecución.

El funcionamiento de la Planta de Celulosa de Valdivia constituye un asunto de estado, por las incidencias no sólo económico sociales que apareja, sino de prestigio internacional y confiabilidad de las inversiones, tanto como de resguardo del medio ambiente. Eso es lo que hay que compatibilizar, porque la vida moderna se hace con papel, y el papel se hace con celulosa.

En próxima edición:
Opiniones del público.

Raúl Hermosilla Hanne

Fuente: [El Ciudadano](#)