

**ACTA DE REUNIÓN N° 199**  
**COMITÉ DE CONTROL Y MONITOREO**  
**LEY N° 12530 Art. 6°**

**Fecha: 25 de Septiembre de 2012**

**Hora de inicio: 09:00 hrs.**

**Hora de finalización:**

**Lugar: Sede del Comité Técnico Ejecutivo**

**Av. San Martín N° 3474 – Ing. White**

**MINUTA DE REUNIÓN**

**INTEGRANTES PRESENTES:** Comité Técnico Ejecutivo (observador), Proceso Apell (observador), Asociación Ambientalista del Sur, Universidad Nacional del Sur (U.N.S), Asociación “Unión 20 de Agosto”, Asociación Vecinal de la Costa (AVECO), Sindicato del Personal de Industrias Químicas Petroquímicas y Afines, Sociedad de Fomento y Cultura Puerto de Ing. White, Mesa Coordinadora de Colegios Profesionales, Honorable Concejo Deliberante (HCD).

**INTEGRANTES AUSENTES:** Universidad Tecnológica Nacional-Facultad Regional Bahía Blanca (UTN-FRBB), Consorcio de Gestión del Puerto de Bahía Blanca (CGPBB), Unión Industrial Bahía Blanca (UIBB), Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible (OPDS), Departamento Ejecutivo (MBB).

**TEMAS A TRATAR:**

**1) Lectura del acta anterior.**

*El Ing. Fernando Rey Saravia da lectura al Acta N°198 de fecha 11 de Septiembre de 2012, la cual se da por aprobada.*

**2) Presentación de la empresa Solvay Indupa.**

*El Ing. Rey Saravia presenta al Ing. Pérez Millán, Gerente de Medio Ambiente de la Empresa Solvay Indupa.*

*El Ing. Pérez Millán expone sobre un incidente ocurrido recientemente en la planta de cloro soda. Se produjo en un tanque de PRFV con una capacidad de 5000 litros donde se neutraliza agua carbonatada con un 1% de carbonato (30kg. de carbonato por hora) de PH ácido lo que permite la destrucción del carbonato liberando dióxido de carbono; el tanque tiene un venteo atmosférico, un agitador y dos líneas de rebalse. Explica que por causas no establecidas el recipiente se destruyó derramando su contenido en la contención secundaria. Planteó las hipótesis más probables y las medidas tomadas resaltando que la situación se mantuvo bajo control en todo momento.*

*También comentó que el nuevo incinerador de gases residuales está en condiciones de operar y la instalación ya está completa, pero para mantener la garantía el proveedor exige la presencia de un técnico del fabricante y no les es posible contratarlo por las restricciones vigentes para girar las divisas correspondientes al exterior.*

*La mesa propone elevar una nota al ejecutivo para de alguna manera poder ayudar a la empresa a posibilitar este trámite, ya que el uso del incinerador es de importancia por una cuestión de seguridad.*

*El Sr. Omar Curcio pregunta si el incidente ocurrió por falta de mantenimiento. El Ing. Pérez Millán explica que se realizan rutinas de inspección y si se hubiese tenido un control al momento de la detención del agitador probablemente se hubiese detenido el proceso previniendo el inconveniente, por lo que se supone que es un error de diseño y no de mantenimiento.*

**3) Presentación de la empresa Profertil S.A.**

*Se posterga la presentación. El Ing. Rey Saravia comenta que la empresa se presentaba para explicar un incidente que se produce como consecuencia de detección de una pérdida de gas de proceso en un intercambiador de calor en la Planta de Amoníaco.*

**4) Varios.**

*No se tratan temas.*

*Siendo las 10:00hs. se da por finalizada la reunión.*