

ACTA DE REUNIÓN N° 174
COMITÉ DE CONTROL Y MONITOREO
LEY N° 12530 Art. 6°

Fecha: 9 de Agosto de 2011

Hora de inicio: 09:00 hrs.

Hora de finalización: 11:00 hrs.

Lugar: Sede del Comité Técnico Ejecutivo

Av. San Martín N° 3474 – Ing. White

MINUTA DE REUNIÓN

INTEGRANTES PRESENTES: Departamento Ejecutivo (MBB), Asociación Vecinal de la Costa, Universidad Nacional del Sur (U.N.S), Asociación Ambientalista del Sur, Comité Técnico Ejecutivo (observador), Sindicato del Personal de Industrias Químicas Petroquímicas y Afines, Universidad Tecnológica Nacional-Facultad Regional Bahía Blanca (UTN-FRBB), Unión Industrial Bahía Blanca (UIBB), Asociación “Unión 20 de Agosto”, Apell (observador), Sociedad de Fomento “Barrio 26 de Septiembre”, Mesa Coordinadora de Colegios Profesionales.

INTEGRANTES AUSENTES: Prefectura Naval Argentina, Consorcio de Gestión del Puerto de Bahía Blanca (CGPBB), Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible (OPDS), Honorable Concejo Deliberante (HCD), Sociedad de Fomento y Cultura Puerto de Ing. White

TEMAS TRATADOS:

1) Lectura del último Acta.

El Ing. Rey Saravia da lectura al Acta N° 173 correspondiente a la reunión del día 12 de Julio de 2011, la cual luego de realizadas las correcciones se da por aprobada.

Se trata sobre algunos pedidos realizados por el Sr. Santamaria respecto de la Subcomisión de Prensa, área que se encuentra a su cargo y se decide desarrollar el tema en la próxima reunión con el Sr. Santamaría presente.

Respecto del pedido realizado sobre la presentación de un informe por parte de cada Subcomisión al inicio de las reuniones, se decide por mayoría no dar lugar a lo solicitado, dado que llevarlo a la práctica insume mucho tiempo, el cual es necesario para tratar los temas del orden del día.

Se decide además, por mayoría, que la confección de las Actas del CCyM se haga en forma esquemática, enunciando el tema y sus respectivas conclusiones. Esta práctica se llevará a cabo a partir de la actual.

2) Presentación de la Empresa Solvay Indupa S.A.I.C.

Se hacen presentes en la reunión representantes de la empresa Solvay Indupa S.A.I.C.

El Ing. Rey Saravia comenta que días atrás se recibió un llamado del Sindicato de Industrias Químicas, Petroquímicas y Afines que informaba sobre una puesta en servicio de la planta de VCM en condiciones que se consideraban inseguras. A raíz de eso se realizó una inspección, recorriendo la planta junto al personal interno y del gremio anteriormente nombrado.

A continuación la Empresa da inicio a la presentación explicando en que consistió el mencionado procedimiento.

El Ing. Jeune (Solvay Indupa S.A.I.C.) comenta que la idea era poner en marcha un reactor de Cloración directa sin alinear el cabezal de antorcha dado que el mismo todavía estaba en mantenimiento. Explicó las tareas de mantenimiento en ejecución y los procedimientos que tenía preparados para el inicio de la operación con mayor seguridad.

-MARCHA DE REACTORES CD SIN ANTORCHA

- Cloración directa
- Suministros de Cloro y etileno
- Refrigeración
 - u Agua de torres
 - u Propano / Freón R22
- Indisponibilidad del sistema de antorcha
- Procedimientos vigentes / temporarios
- Prevención / Protección existentes

-CLORACIÓN DIRECTA

- ◆ *Reacción en fase líquida y a baja presión*
 - $Cl_2 + C_2H_4 \rightarrow EDC (C_2H_4Cl_2)$
- ◆ *Control de la reacción – instrumentos duplicados para cada variable*
 - *Alimentaciones de reactivos, relación estequiométrica.*
 - *Temperatura*
 - *Presión*
 - *Nivel*
 - *Composición de la fase gas: analizadores Oxígeno, cloro no convertido.*
- ◆ *Seguridades*
 - *De proceso*
 - *Válvulas de alivio de los equipos: calculadas para escenario de fuego.*
- ◆ *Alineación normal y regular de la fase gas*
 - *Incineración*
 - *Destrucción de Cloro*

-SUMINISTROS C₂H₄ y Cl₂

- ◆ *MS-2003*
 - *Válvulas manuales entrada/salida abiertas.*
 - *Seguridades*
- ◆ *Etilenoducto*
 - *Entre Dow y CVM*
 - *Seguridades*

El Lic. Montesarchio pregunta como se distribuye el Cloro en el proceso y cuál es el resultado final de éste.

El Ing. Jeune responde que se distribuye mediante una cubeta de soda y el resultado final es una solución muy rica en soda cáustica con algo de hipoclorito que luego se destruye agregando agua oxigenada transformándolo en un cloruro similar al hipoclorito de sodio; que posteriormente es tratado como efluente líquido.

◆ **Procedimientos vigentes**

- *Reactores de cloración directa (puesta en marcha, parámetros de operación, alarmas y seguridades...)*
- *Uso del cloroducto sin PSV del MS-2003*
- *Destrucción de cloro / Incinerador Vicarb*
- *Compresor York*

◆ **Procedimientos temporarios**

- *Delimitación de un perímetro.*
- *Tareas de mantenimiento « en caliente »*
- *Tránsito de personal*
- *Consignas de paro por falta de refrigeración*
- *Equipamientos de lucha contra incendio*

El Dr. Conghos pregunta qué función cumplen las válvulas de alivio.

El Ing. Jeune responde que su función es canalizar la antorcha.

Luego se tratan temas sobre la seguridad en el proceso respecto de los sistemas de control y del impacto ambiental producido por ésta situación.

El Sr. Streitenberger aclara la posición de quienes trabajan en manejar los equipos modificados de su posición original, asumiendo un riesgo importante. Recordó un accidente ocurrido años atrás en ese reactor.

El Ing. Juan Racosta comenta que el incidente del año 1996 si bien fue en la misma unidad, el escenario era completamente diferente, pues se encontraba en funcionamiento normal, y se produjo a pesar de que los psv's estaban perfectamente alineados al Flare. Explicó que esas válvulas de alivio están preparadas para un escenario de fuego, es decir, si hay una explosión dentro de un reactor la válvula no alcanza a actuar y lo que ocurre es que el reactor se abre completamente, éstas válvula están preparadas para un aumento de presión lenta ocasionada por fuego externo que va calentando el recipiente y a la masa que tiene adentro. En este caso, se puede estar preparado para proteger la instalación y la gente aunque no exista un alineamiento con la antorcha. Por otro lado el proceso está protegido por instrumentación duplicada, y hasta en ocasiones triplicada. Situación que no ocurría en aquel entonces.

El Sr. Secretario Gabriel Pertino (S.P.I.Q.P.A) pregunta si las válvulas de alivio del York y las de Etileno también actúan con fuego.

El Ing. Racosta responde que si, que el York estaba cargado con propano durante la parada con el Flare deshabilitado.

El Dr. Conghos pone en claro que en una condición normal que se produzca un fuego la válvula tiene que actuar para protección del reactor pero genera un impacto ambiental por lo que hay una medida de mitigación que es enviar a antorcha, y está claro que no es ésta la situación ya que la antorcha se encontraba en mantenimiento.

El Ing. Racosta dice que desde su punto de vista la antorcha no es una medida de mitigación ambiental, porque en ocasiones el producto de la combustión no necesariamente es un producto amigable para el medio ambiente, simplemente es una medida de seguridad.

El Dr. Conghos responde que ya sea una emisión quemada o una emisión sin quemar, se está frente a la misma incidencia ambiental.

Como la condición de arranque que se le iba a dar a la planta no era la habitual, se recibe un pedido de intervención del CTE desde el Sindicato. Una vez que el CTE visitó el sitio y mantuvo distintas reuniones con personal de la planta (operarios, supervisores y gerencia) se le solicitó a la empresa efectuar un análisis del caso potencial de la apertura de las válvulas utilizando un modelo de dispersión para poder determinar un área de exclusión en donde pudieran existir riesgos de explosividad. También se le exigió que definiera esas zonas y un análisis de las tareas de mantenimiento que se estaban realizando. De esta forma se iba a analizar y definir aquellas que fuesen razonables mantener en ejecución y aquellas que no. Todo esto dio lugar a decidir no sólo la prohibición de ejecución de trabajos en caliente sino también el condicionamiento de la ejecución de tres trabajos en frío que se debían desarrollar con ciertos cuidados.

El CTE emitió un informe hacia la empresa notificando las condiciones aceptables de arranque, y otro informe más sintético hacia el sindicato informando la decisión.

El Sindicato manifestó su disgusto porque consideraba que debería haber recibido de parte del CTE un informe más detallado y exactamente igual al que se le envió a la empresa. Esto fue aceptado por el CTE.

Se destaca que estas reuniones ayudan a mejorar la seguridad en el futuro ante la generación de situaciones similares, generando un mayor nivel de confianza entre sindicato, empresa y autoridades. Aunque se debe mejorar el nivel de comunicación entre las distintos actores. Se destaca lo positivo que es reunirse a plantear conflictos y dificultades.

3) Informe sobre la reunión del REMA.

Se informa que en la última reunión del REMA, se trató fundamentalmente de incentivar a las empresas para que asistan a las reuniones del CCyM, tal y como lo hizo Solvay, informando sobre los proyectos que se encuentran desarrollando y lo que se prevé para el futuro.

Al respecto de lo dicho, la Central Luis Piedra Buena S.A. expondrá en el CCyM el próximo 23 de Agosto, haciendo lo propio Cargill S.A.C.I. el 13 de Septiembre y Petrobrás Energía S.A. el 11 de Octubre, este último para informar sobre la próxima parada de planta.

Se acuerda que para la próxima reunión del REMA se tratará el análisis de Mercurio del último informe del IADO.

Se adjunta el Acta labrada en la última reunión.

4) Repudio agresiones físicas.

Se trata el inconveniente que el Sr. Curcio tuvo con el Sr. Fidalgo días atrás.

El Dr. Conghos deja en claro que las agresiones físicas no son la manera de discutir una diferencia de opinión.

El CCyM acuerda por mayoría, repudiar el hecho ocurrido, quedando explícito su postura en contra de la violencia, pero considera que este no es el ámbito para el tratamiento del tema.

5) Incidentes en Posta Inflamables.

El Ing. Rey Saravia informa que lo sucedido fue una pérdida menor de hidrocarburos en una cañería despresurizada de la empresa Petrobrás en la posta de inflamables.

Se acuerda mantener informado al CCyM sobre el tema ya que Petrobrás debe enviar un informe sobre la situación.

6) Llamado a Presentación de Antecedentes para Subcoordinador y Monitoreador.

Este tema se encuentra en proceso de imputación. Cuando concluyan los mencionados pasos administrativos, las actuaciones volverán al CTE para darle continuidad al trámite.

7) Actuaciones – Esandi

Se tratará en la próxima reunión con el Sr. Santamaria presente.

8) Varios

El Ing. Rodriguez informa que a partir del 11 de Septiembre lo reemplazará el Ing. Diego Bosso.

El Sr. Ayala informa que el día Jueves 11 a las 11:00 hrs. se hará un simulacro de mantenimiento y rotura de la cañería en un nodo de Petrobrás en la posta Inflamable.

Siendo las 11:30 hs. se da por finalizada la reunión.