

ACTA DE REUNIÓN N° 167
COMITÉ DE CONTROL Y MONITOREO
LEY N° 12530 Art. 6°

Fecha: 12 de Abril de 2011

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: Departamento Ejecutivo (MBB), Asociación Vecinal de la Costa, Asociación “Unión 20 de Agosto, Mesa Coordinadora de Colegios Profesionales, 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)

INTEGRANTES AUSENTES: Prefectura Naval Argentina, Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible (OPDS), APELL (observador), Sociedad de Fomento “Barrio 26 de Septiembre”, Consorcio de Gestión del Puerto de Bahía Blanca (CGPBB), Unión Industrial Bahía Blanca (UIBB), Honorable Concejo Deliberante (HCD), Sociedad de Fomento y Cultura Puerto de Ing. White,

TEMAS TRATADOS:

1) Lectura del Acta anterior:

El Ing. Rey Saravia da lectura al Acta N°166 la cuál es corregida por la Ing. Cifuentes, y luego se da por aprobada.

2) Exposición de Petrobrás.

Se hacen presentes en la reunión el Ing. Verderone y el Ing. Leonhart integrantes de la empresa Petrobras para presentar formalmente a Jorge Hernández, que estará realizando tareas en la empresa y realizar una breve presentación.



El Dr. Conghos pide que en la próxima reunión, la empresa agregue una sección sobre “Pasivos Ambientales”.

1. Olores

La Refinería ha relevado e identificado los siguientes ítems como potenciales generadores de reclamos por olores, ya sea por un eventual mal funcionamiento, por cuestiones tecnológicas o por operaciones objetadas por las Autoridades de Control:

- a.- URA, Unidad Recuperadora de Azufre.
- b.- Tratamiento secundario de Efluentes.
- c.- Sistema de recuperación de slope (hidrocarburos para reproceso).

e.- Tanques de almacenamiento.

El Lic. Montesarchio pregunta actualmente cuál es la cantidad de azufre que se procesa a lo cuál el Ing. Verderone le responde que no se ha cambiado el tipo de crudo que se procesa, que básicamente son, “Medanito”, “Escalante”, que es un poco más pesado con menos cantidad de azufre, “María Ines” un crudo más liviano, y también “San Sebastián”, proveniente del Sur, que globalmente están en el orden de 0.4% / 0.5% de Azufre.

a.- URA, Unidad Recuperadora de Azufre

Esta unidad trata los gases que contienen compuestos azufrados generados en las unidades de proceso, convirtiendo dichos compuestos en azufre puro, que posteriormente es comercializado.

Esta unidad permite generar gases con un mínimo tenor de azufre que luego pueden ser incinerados, minimizando la generación y emisión de SOx.

Acciones Inmediatas:

- La unidad operó y opera en forma normal. Durante el año pasado, como parte del programa de mantenimiento de la refinería, esta unidad fue parada para cambio de catalizadores y para mejoras de sostenimiento.*

Acciones Futuras:

- A principios del año 2010, se comenzó a trabajar con el tecnólogo de la unidad, para establecer mejoras al diseño original, tendientes a aumentar el grado de recuperación de azufre.*

Estas mejoras apuntan al agregado de hidrógeno a la unidad, de manera de aumentar la recuperación de azufre hasta cerca del 100%, reduciendo más aún el tenor de azufre en los gases a ser incinerados (< emisión de SOx).

Se estima que en el segundo semestre de 2011 dichas mejoras estarán concretadas y operativas.

Se prevé para esto una inversión estimada en USD 200.000.

b.- Tratamiento secundario de Efluentes

El sistema secundario permite darle a los efluentes de la refinería un tratamiento biológico aeróbico que completa el tratamiento primario, reduciendo los hidrocarburos presentes por debajo de los máximos permitidos por ley, previo al volcamiento final.

Durante el período de mayor queja por olores, se detectó acumulación de hidrocarburo sobrenadante en este sistema, que en condiciones atmosféricas determinadas (alta temperatura y fuertes vientos) podrían haber generado emisión de olores.

Acciones Inmediatas:

- Se realizó la limpieza integral de todo el sistema, retirándose todo el hidrocarburo sobrenadante. Temporariamente, se recirculó parte del caudal de salida final (alto tenor de oxígeno), a la primera pileta del sistema para mejorar la actividad biológica.*
- Se contactó tecnólogo de tratamiento de aguas y procesos para estudiar alternativas de mejoras. Se comenzó una prueba de agregado de químico secuestrante de compuestos identificados como potenciales generadores de olores, a los efluentes previos al tratamiento secundario. Esta prueba continúa y los resultados están en evaluación.*
- Se contrató al tecnólogo que diseñó el sistema primario de efluentes, para una evaluación integral de funcionamiento.*

Ya poseen el informe final de dicha evaluación. De este informe saldrán las acciones futuras a realizar sobre dicho sistema, para garantizar el máximo de recuperación de hidrocarburos, previo al envío al tratamiento secundario.

Acciones Futuras:

Luego del análisis del informe del tecnólogo se establecerán acciones. Se estima en principio la necesidad de una limpieza y mantenimiento general de todo el sistema primario.



c Sistema de recuperación de slope (hidrocarburos para reproceso)

La refinería posee un sistema de tratamiento primario de efluentes, que permite recuperar hidrocarburos para su posterior reprocesamiento.

Estos hidrocarburos provienen de distintos procesos y luego de recuperados son almacenados en tanques para su posterior reproceso en las distintas unidades. Son tanques de techo fijo y poseen membranas flotantes internas para minimizar la emisión de vapores.

Acciones Inmediatas

- Se retiró de servicio uno de los tanques de almacenamiento de slope, para proceder a su inspección y evaluar posible reparación. El tanque ya fue abierto y se detectó una rotura parcial en la membrana flotante. Actualmente en proceso de reparación.*

d.- Sistema de Antorcha

En el último paro general de la refinería (tercera semana de Octubre 2010), se realizó un mantenimiento mayor a este sistema que consistió en el cambio del tip superior, instalación de un sistema redundante de encendido y mantenimiento general de equipos asociados.

Durante el período de mayor cantidad de reclamos, la refinería estaba quemando con cierta periodicidad LPG fuera de especificación comercial por la antorcha.

Si bien el LPG contiene cantidades muy bajas de azufre (apto para uso domiciliario), esta práctica puede haber generado en el vecino una asociación directa entre la misma y la detección de olores, por lo que la Autoridad de Control requirió que no sea quemado LPG.

Acciones Inmediatas:

- La empresa se comprometió ante el OPDS a no quemar LPG en antorcha.*
- Se acordó con la Gerencia Comercial la necesidad de incrementar el retiro de producto.*

Acciones Futuras:

- Está en etapa de ingeniería básica un proyecto para permitir el reprocesamiento interno de LPG fuera de especificación. Se estima que antes de fin de año, estarán construidas las facilidades para dicha operación.*

e.- Tanques de almacenamiento

La refinería posee 24 tanques para almacenamiento de productos livianos. Estos tanques están en proceso de llenado y vaciado continuo, por lo que generan emisión de vapores.

Para minimizar este impacto, se colocan membranas flotantes que reducen la formación de vapores dentro del tanque y su posterior emisión a la atmósfera.

Al día de hoy existen 14 tanques que contienen membranas.

Acciones Inmediatas

- Se reemplazó un tanque de formulación de naftas (1000 M3) por uno nuevo.*

membrana.

Acciones Futuras

- Se estableció un programa de intervención de tanques para certificación según resolución 785/05 e instalación de membranas flotantes.

El Sr. Curcio pregunta aproximadamente qué gases son los que se exponen a la atmósfera luego de procesar los petróleos internacionales. El Ing. Verderone responde que no tienen conocimiento porque ellos no comercializan crudos internacionales, el porcentaje de azufre que tiene el producto que ellos comercializan está en el orden del 1 %.

El Dr. Conghos pregunta si existe la posibilidad de cubrir las piletas. El Ing. Verderone responde que se esta estudiando el tema.

La Ing. Cifuentes comenta que trabajó en el proyecto de las lagunas de tratamiento, y que para que trabajen correctamente las piletas anaeróbicas tienen que estar cubiertas con hidrocarburo sobrenadante. Pregunta con qué continuidad bombean los barros de fondo, si siguen realizando las operaciones según manual y si las condiciones en las que entra el efluente en la planta son las que originariamente se plantearon en el proyecto de la planta. El Ing. Verderone responde que la primer pileta se comenzó a vaciar en el 2009 y terminaron en el 2010, se tiraron alrededor de once mil toneladas de mezcla y sedimentos, que fueron a tratamiento.

La Ing. Cifuentes pregunta si los casos de olores que sucedieron en el último tiempo provenían de una sola fuente.

EL Ing. Verderone responde que no se sabe exactamente la proveniencia pero se están atacando todos los posibles factores.

El Dr. Conghos comenta que si la primer pileta tiene un mal funcionamiento es raro que el efluente que sale se encuentre en correcto estado.

El Sr. Curcio pregunta cuál es el tiempo de residencia de los líquidos en las piletas. EL Ing. Verderone responde que los líquidos permanecen unos 20 días aproximadamente.

La Ing. Cifuentes pregunta dónde van los gases que se generan en el proceso. El Ing. Verderone responde que no se liberan al aire.

El Lic. Montesarchio pregunta que hacen con el LPG. El Ing. Verderone responde que producen LPG en especificación.

El Dr. Conghos pregunta si tiene un almacenamiento para productos fuera de especificación.

El Ing. Verderone responde que se esta buscando la forma de comercializarlo de alguna manera.

2. Ductos

La refinería posee una red de ductos de aproximadamente 32 km de longitud, que permiten la recepción de crudo y el bombeo de productos desde y hacia el depósito Galván y las postas de inflamables en el Puerto de Bahía Blanca.

En términos de mejora, sobre esta red están planteados dos programas:

- 1.- Mantenimiento del sistema de ductos enterrados. Continuación del programa de los últimos años.
- 2.- Proyecto de reemplazo de tramos enterrados de difícil mantenibilidad. Iniciado el año pasado

Ductos enterrados

Sobre estos ductos, que incluyen el ducto desde Cerri a Refinería (10 km) y los ductos que vinculan la refinería con el Depósito de Galván, a lo largo del año pasado se realizaron las adecuaciones requeridas para el pasaje de herramientas inteligentes (pigs). Se realizó el pasaje de pigs por cuatro de los cinco ductos involucrados en este programa (8" crudo, 8" claros, 6" claros y 16" oscuros), restando uno que se estará concretando a principios de mayo.

Estos procesos permitieron establecer un diagnóstico del estado de dichos ductos, pudiéndose llevar a cabo un mantenimiento preventivo exhaustivo, priorizando los puntos donde se detectaron las mayores reducciones de espesores. Esto también permite establecer un programa de mantenimiento preventivo a futuro de mayor eficiencia y menor costo.

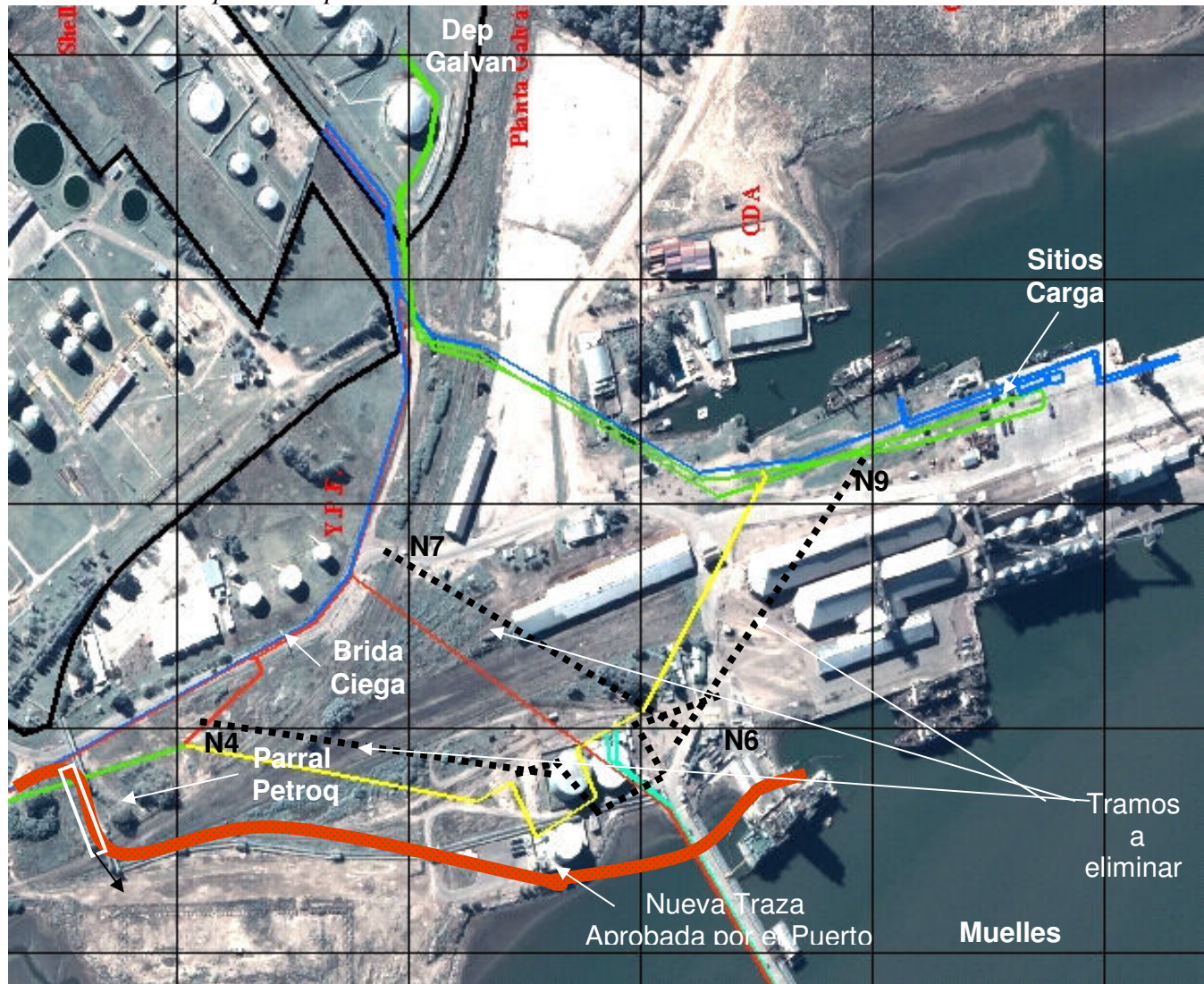
En este programa, a lo largo del 2010 se invirtieron USD 700.000.

Proyecto Nuevos Ductos

requerimientos logísticos actuales y proyectados.

Este proyecto permitirá reemplazar una gran parte de la red enterrada de muy difícil mantenibilidad, principalmente dentro del Consorcio del Puerto y reemplazar tramos enterrados por nuevos ya preparados para pasaje de pigs.

Por otra parte, los nuevos ductos permitirán mayores caudales de bombeo, disminuyendo los tiempos de estadías de los buques en el puerto



Entrada a zona Consorcio

Zona de relleno





3. Inversiones 2010

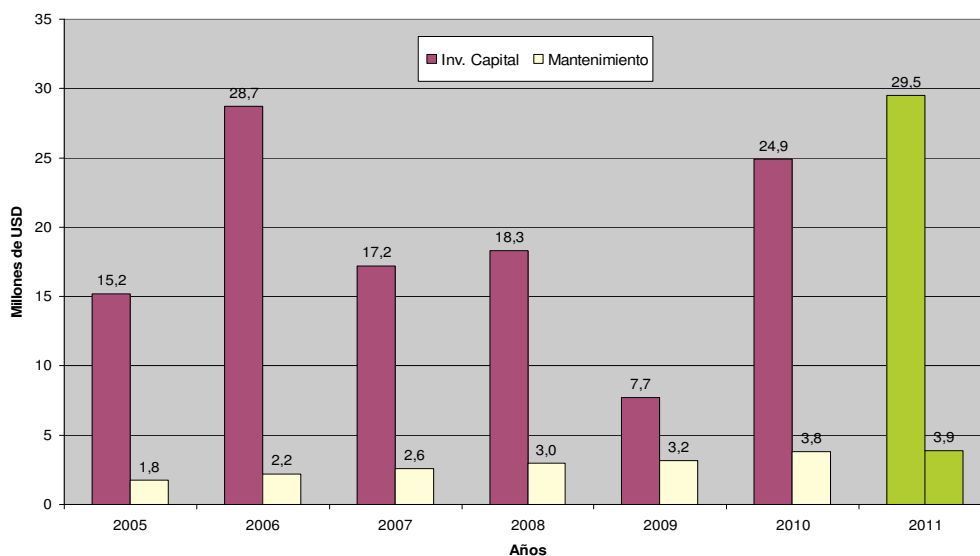
<i>Paradas de Planta</i>	<i>Unidades de Topping 1, Topping 2, Vacío, Visbreaker, FCC y URA. Inversión del orden 11 MM USD. Innovaciones tecnológicas unidad de FCC.</i>
<i>Proyecto Biodiesel</i>	<i>Facilidades para descarga y dosificación de Biodiesel al gasoil. Despacho desde septiembre.</i>
<i>Proyecto Bionaftas</i>	<i>En construcción de facilidades para producción y despacho de naftas con agregado de bioetanol.</i>
<i>Proyecto Nuevos Ductos</i>	<i>En montaje Fase 1. Eliminación de ductos enterrados, nueva traza aérea. Continúa en 2011.</i>
<i>Proyecto de remediación de napas</i>	<i>Se logró reducción importante del área afectada. Continúa en 2011. Inversión hasta el momento: USD 1.100.000</i>
<i>Programa de reparación integral de tanques</i>	<i>Con certificación según Res. 785. Se certificaron 3 tanques.</i>
<i>Upgrade sistema de control distribuido SCD</i>	<i>Se instaló versión más moderna en FCC.</i>

Modernización del sistema de antorcha	<i>Instalación de sistema doble redundante para encendido y cambio del tip superior.</i>
Nuevas calidades de asfaltos	<i>Mejoras en planta de oxidación para producción de asfalto 50/60, + calidad 70/100 permitirá aumentar participación en el mercado vial.</i>
Adecuación sistema de Ductos para Mantenimiento Preventivo	<i>Se construyeron facilidades para pasaje de herramientas inteligentes que permiten diagnóstico más preciso. Se hicieron reparaciones preventivas.</i>
Desmantelamiento antigua planta dosificación de TEL	<i>desmanteló y pasó a disposición final en su totalidad la antigua planta de tetraetilo de plomo. Importante disminución de pasivo ambiental.</i>
Auditoría mantenimiento del Sistema Integrado de Gestión	<i>(ISO 9000, ISO 14000 y OHSAS 18001), se superó con éxito manteniendo la certificación.</i>
Simulacros PLANACON	<i>Se destaca el realizado durante el paro de unidades, que permitió renovar el PLANACON (Plan Nacional de Contingencias).</i>
Programas RSE	<i>Realización de Proyectos Sociales y Energía para los chicos.</i>

Todos estos proyectos, que dotarán a la refinería de mayor confiabilidad operativa, permitirán adecuar sus procesos para producir combustibles según las nuevas regulaciones, reducirán a mediano plazo los pasivos ambientales y permitirán la elaboración de nuevos productos, demandaron una inversión del orden de los USD 25.000.000

4. Inversiones 2011

<i>Rubro</i>	<i>Descripción</i>	<i>MM USD</i>
<i>Sostenimiento y Confiabilidad Operativa</i>	<i>Mejoras, obras menores y adecuaciones tecnológicas</i>	<i>5.177.500</i>
<i>Sistema de Ductos</i>	<i>Continuidad de programa de mantenimiento y proyecto nuevos ductos</i>	<i>10.070.000</i>
<i>Seguridad, Medio Ambiente y Conformidad Legal</i>	<i>Obras para la mejora de la seguridad operativa, medio ambiente y cumplimiento de la normativa vigente</i>	<i>3.610.000</i>
<i>Adecuación Calidad de Combustibles y Nuevos Productos</i>	<i>Biodiesel, Bionaftas y nuevas calidades de asfaltos</i>	<i>8.980.000</i>
<i>Paradas de Plantas</i>	<i>Paradas de plantas para mantenimiento integral.</i>	<i>1.700.000</i>
<i>Total 2011</i>		<i>29.545.000</i>



EL Lic. Montesarchio comenta que hay olores que son locales y otros que aparentemente llegan de la planta, y pregunta si es la antorcha de Petrobrás. El Ing. Verderone responde que en buenas condiciones el gas que va hacia la antorcha es mínimo y con muy poco azufre, por lo que no deberían tener problemas. Se retiran los representantes de Petrobrás.

3) Eventos recientes

El Ing. Rey Saravia comenta que el incidente ocurrido en la Barcaza-PBB Polisor se produjo meses después de realizar un cambio en la antorcha y la primer prueba posible era con la primer parada de planta. Durante la misma se produjo una ignición importante a destiempo que se manifestó como una especie de explosión. No hubo riesgo para la población, aunque el ruido fue alto y generó molestias e inquietud. La Ing. Cifuentes pregunta quién es el representante del OPDS y además si en Bahía Blanca hay mangas para indicar el sentido del viento en caso de una emergencia en el Polo Petroquímico. El Ing. Rey Saravia responde que en 4 meses el OPDS enviará un representante; y que el tema de las mangas en Bahía Blanca no es responsabilidad del CTE.

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