

ACTA DE REUNIÓN N° 169
COMITÉ DE CONTROL Y MONITOREO
LEY N° 12530 Art. 6°

Fecha: 10 de Mayo 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, 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), Unión Industrial Bahía Blanca (UIBB), Sociedad de Fomento y Cultura Puerto de Ing. White

INTEGRANTES AUSENTES: Prefectura Naval Argentina, Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible (OPDS), APELL (observador), Honorable Concejo Deliberante (HCD), Asociación “Unión 20 de Agosto”, Sociedad de Fomento “Barrio 26 de Septiembre”, Consorcio de Gestión del Puerto de Bahía Blanca (CGPBB),

TEMAS TRATADOS:

1) Lectura Actas anteriores.

La Ing. Cifuentes realiza correcciones al Acta, por lo tanto se enviará por e-mail nuevamente para ser aprobada.

2) Presentación de DOW. Eventos recientes.

Se hacen presentes en la reunión el Ing. José Impollino (Gerente Cracker) y el Ing. Miguel Lauría (Gerente Medio Ambiente), integrantes de “DOW Argentina”.

El Ing. Impollino comenta los tipos de eventos a los cuales se va a dirigir la presentación, habla sobre los tipos de antorcha (normas de seguridad) y los tipos de residuos que se generan en la planta de Etileno con sus correspondientes tratamientos.

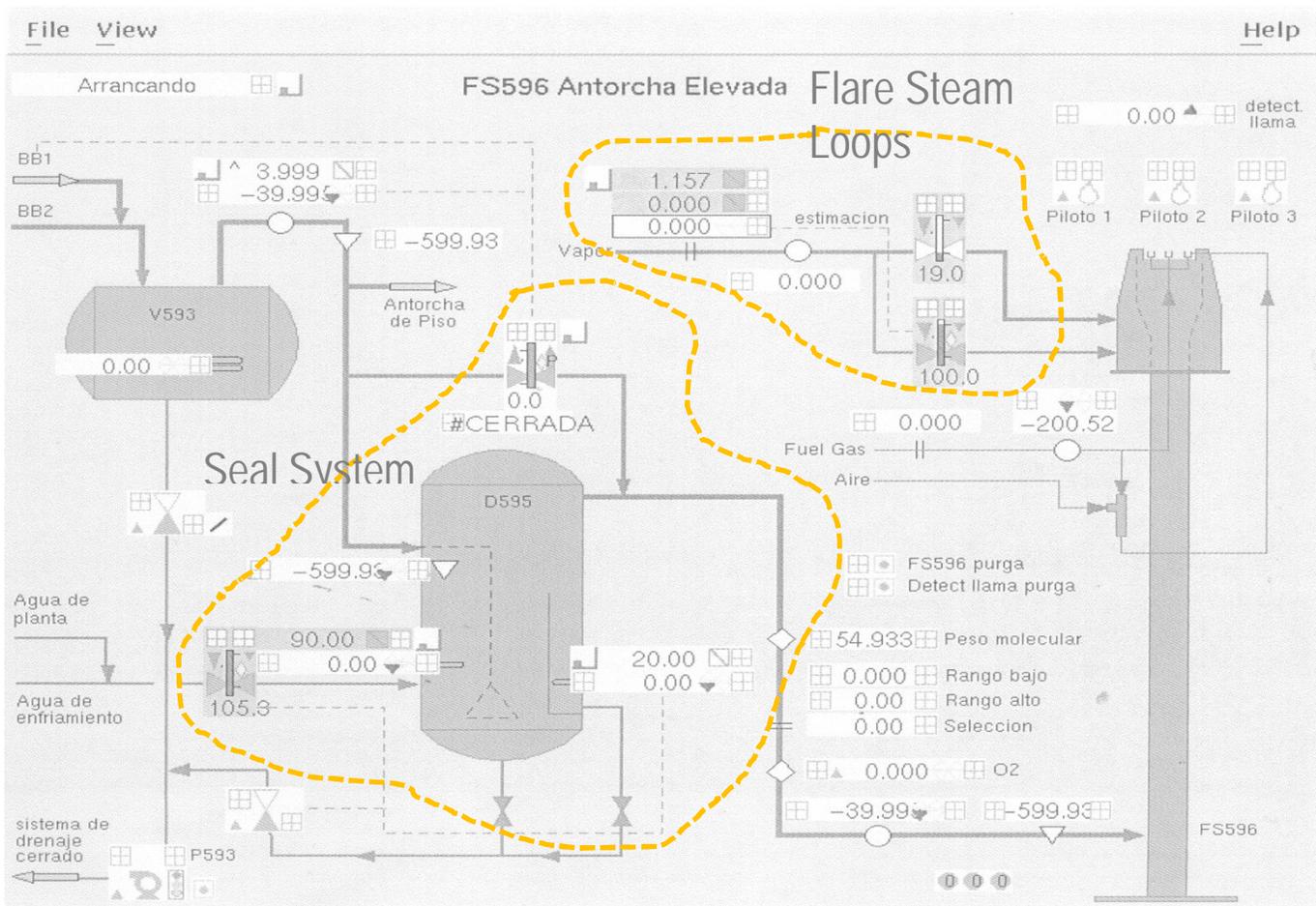
Sistema de antorcha BB

- API Recommended Practice 520 - “Design and Installation of Pressure Relieving Systems in Refineries”
- API Recommended Practice 521 - “Guide for Pressure Relieving and Depressuring Systems”
- API Standard 537 / ISO 25457 - “Flare Details for General Refinery and Petrochemical Service”
- The John Zink Combustion Handbook, C.E. Baukal, Jr., Editor [Chapter 20 on Flares]
- Dow LPP 14.2 - “Relief and Vent Systems”
- EPA document 40 CFR 60.18

El Ing. Impollino muestra el siguiente gráfico donde se muestran los grados de opacidad que puede tener el humo cuando la antorcha elevada está quemando hidrocarburo.

Ringlemann	Opacity %
• 0	• 0
• 1	• 20
• 2	• 40
• 3	• 60
• 4	• 80
• 5	• 100

Diagrama Del Sistema de Antorcha Elevada - BB Elevated Flare System Diagram



El Dr. Conghos pregunta si la generación de gases residuales (hidrocarburos) es continua. El Ing. Impollino responde que no, que en general los gases que se generan se tratan.

El Lic. Montesarchio pregunta si un corte de energía eléctrica puede ser un posible causante de que la antorcha queme hidrocarburos. El Ing. Impollino responde que un corte de energía eléctrica los afecta dependiendo de la magnitud del mismo, se cuenta con un sistema de respaldo de energía que permite mantener la planta en operación durante media hora, pasado este lapso de tiempo lo que se trata de hacer es reducir el consumo de materia y combustible, sobre todo en Cracker II ya que su funcionamiento se basa prácticamente en consumo de energía eléctrica, no como en Cracker I que se basa en consumo de vapor.

El Sr. Curcio pregunta si existe otra forma de recuperación. Responden que no.

El Sr. Curcio dice que los vecinos están cansados de los ruidos, los humos y de los olores.

El Ing. Lauría comenta que la idea es mostrar los proyectos que la empresa tiene para minimizar los incidentes, y expresa el deseo de evitar molestias a la comunidad.

El Ing. Rey Saravia comenta que hay vecinos que tienen la misma visión que expresa Omar Curcio, por eso es importante la presencia de representantes de la empresa en el CCyM porque así se entiende la buena voluntad de establecer comunicación.

El Sr. Curcio coincide en que es un problema de comunicaciones, y desde el CCyM se entiende lo que quieren mostrar, pero lo realmente importante es que lo comprenda la comunidad.

El Dr. Conghos dice que se está tratando de cambiar la forma de comunicación de la empresa con las autoridades y con la sociedad, no sólo ante eventos como el ocurrido, sino también por las medidas que se tomarán en adelante.

El Ing. Impollino explica brevemente el funcionamiento de las antorchas baja y alta.

El Dr. Conghos pregunta qué porcentaje de gases van a cada antorcha. El Ing. Impollino responde que el sistema de antorcha tiene una capacidad de quemado de 370 Tn./hr y que la antorcha de piso tiene una capacidad aproximada de 60 Tn./hr.

El Lic. Montesarchio pregunta si la antorcha puede emitir humo con opacidad alta. El Ing. Impollino responde que a veces el humo puede llegar a tener opacidad de grado 1 o 2, eso sucede porque llega un momento en el que los mecheros se deterioran y comienzan a quemar mal.

El Ing. Lauría comenta que una de las ideas es realizar las tareas programadas de mantenimiento de día y no de noche, por lo que se decidió para evitar ruidos molestos no programar paradas de planta entre las 23:00 hs. y 8:00 hs.

El Dr. Conghos pregunta cuánto hidrocarburo se quema en una parada no programada de planta. El Ing. Impollino responde que el sistema de antorcha elevada actúa como máximo durante un lapso de 30 a 40 min., quemando aproximadamente unas 60-70 toneladas.

El Dr. Conghos pregunta si sería viable la implementación de otra antorcha de piso y de esa forma poder trabajar con mayor capacidad.

El Ing. Impollino responde que es viable y que están trabajando en el tema.

El Ing. Lauría dice que no se puede confirmar nada sin tener una decisión de la empresa, pero la idea es minimizar los incidentes un 99,9%, expresa su preocupación y predisposición para solucionar los inconvenientes.

El Lic. Montesarchio pregunta cuánto ruido genera la planta.

El Ing. Impollino responde que en la entrada de la Sala de Control, se registraron unos 68 db, y dentro de la planta ha llegado a 100 db., pues dependiendo de la zona puede variar.

El Dr. Conghos pide que dentro de 3 meses, DOW se vuelva a presentar ante el CCyM y comente qué proyectos se decidieron implementar.

El Ing. Rodriguez dice que la gente quiere ver hechos, no propuestas, reitera el tema de la comunicación.

El Ing. Impollino comenta el Incidente del 20 de Marzo. Dice que en el Cracker II, lo que sucedió fue que el sistema de vapor que trabaja a 100 Kg. de presión tiene drenajes cada cierta distancia, y uno de estos de 1 pulgada se rompió y comenzó a perder vapor, comenta que cuando suceden estos eventos no se puede parar la planta inmediatamente, pues se debe ir parando lentamente.

La Ing. Cifuentes pregunta si es común que se rompa una unidad como ésta, o si sucedió por falta de mantenimiento.

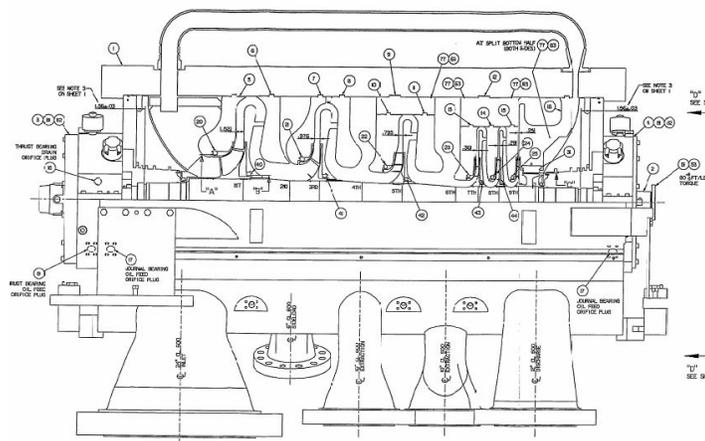
El Ing. Impollino responde que no, que lo que sucedió es que la soldadura se partió luego de 10 años de uso.

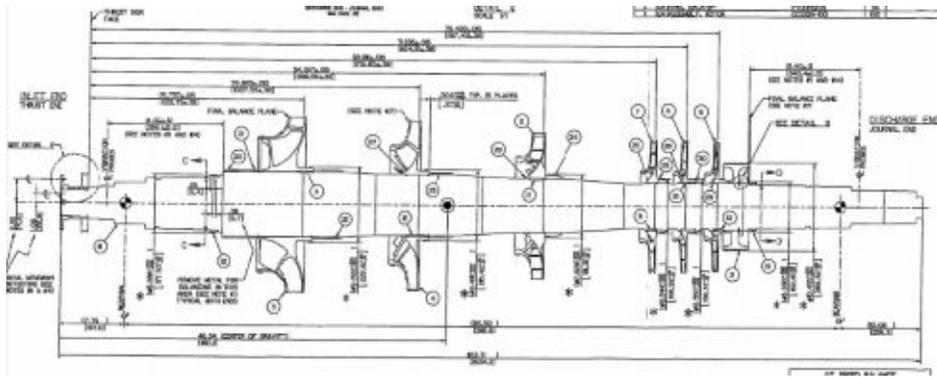
El Ing. Lauría comenta que por lo general todas las cañerías que transportan inflamables están soldadas en algún sector y todas fueron controladas, pero ésta al ser una purga, desde el punto de vista del riesgo tiene menor relevancia, y por ello no se realizan controles constantes.

El Dr. Conghos vuelve a insistir en el tema comunicación, que la empresa debe mejorar en este aspecto para con la gente.

La Ing. Cifuentes dice que la gente no se preocupa por el ruido en si, sino porque no saben de donde proviene, por eso es importante la comunicación.

El Ing. Impollino habla sobre el Incidente del 31 de Marzo. Dice que se produjo una falla de diseño en un Compresor de Etileno del Cracker II (Modelo K651), que produjo una inestabilidad de flujo en uno de los sectores, el cual generó una excitación que provocó vibraciones lo que llevó a la detención de esta unidad. Lo que propuso el proveedor fue cambiar los cojinetes, y posteriormente el pistón de balance.





El Ing. Impollino comenta el historial de Inestabilidad del compresor en los últimos años y el estudio de causa raíz que se detalla a continuación:

- Todos los expertos de Dow fueron involucrados al igual que el fabricante.
- No hay evidencias de que el compresor K651 haya sido diseñado con defectos basándose en las prácticas de diseño y estándares al momento en que fue comprado por Dow.
- La inestabilidad mostrada por este compresor es de naturaleza muy rara pero ocurre ocasionalmente y ha sido un problema de la industria en general durante muchos años.
- Los cálculos de estabilidad realizados por Elliott muestran que aún utilizando los criterios de la séptima edición de la normativa API 617 no hubiese sido posible detectar este problema.
- La experiencia del proveedor fue utilizada como base para proponer mejoras en la máquina
- Se recomendó reemplazar cojinetes y sello de pistón de balance por unos de nuevo diseño

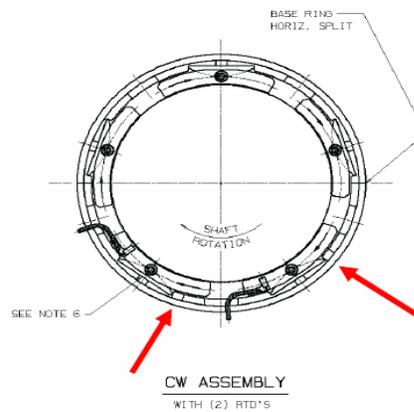
A continuación se muestran las acciones tomadas por la empresa:

- Los cojinetes fueron reemplazados en una parada de 1 día durante Diciembre de 2010. Su reemplazo mejoró la operabilidad de la máquina pero no fue la solución definitiva
- Se reemplazó el sello de pistón de balance durante Abril de 2011, por lo que se tuvo que realizar una parada de planta que demoró 7 días con consecuencias satisfactorias en la operación del equipo.

Nuevo Cojinete



Pistón de Balance original



Nuevo Pistón de Balance



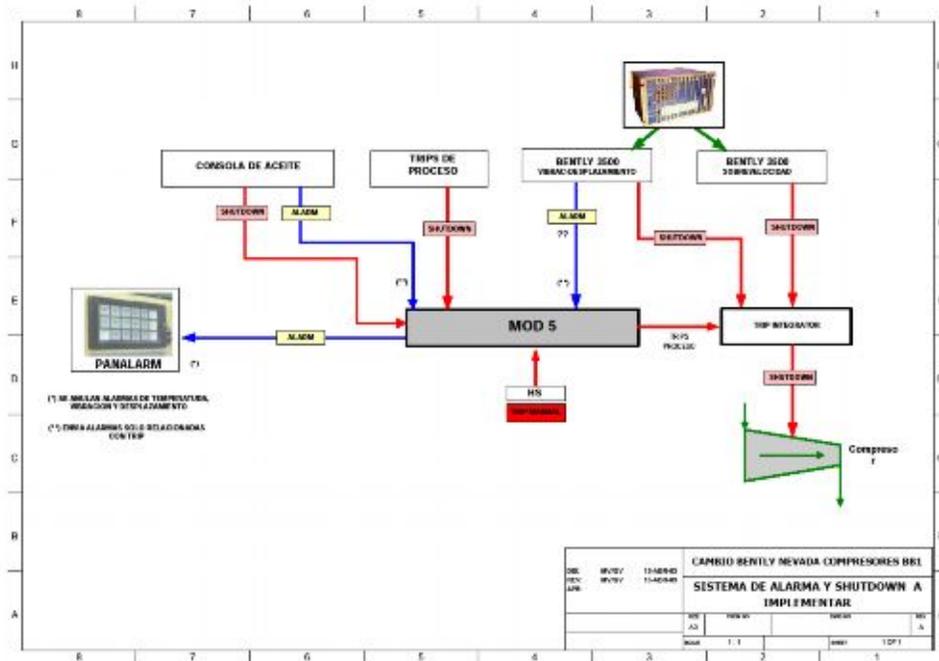
A continuación el Ing. Impollino comenta las mejoras que se realizaron en el sistema de monitoreo y las que se realizarán en el control de compresores:

-Alcance del Proyecto

-Migración del sistema de protección por vibraciones Bentley Nevada 7200 por el BN 3500 en los compresores/turbinas de etileno y propileno de BBI

-Alineado con este objetivo, este nuevo sistema ya se reemplazó en el tren de gas craqueado.

-La justificación de este proyecto se basa en la mejora de las tendencias de vibraciones, desplazamientos y temperaturas para que sean monitoreadas de manera continua, la falta de repuestos para 7200 dado que Bentley discontinuó su producción y de sensores redundantes, mejora de la estrategia de mantenimiento, etc.



El Ing. Aduriz pregunta a qué presión trabaja el compresor. El Ing. Impollino responde que trabaja a 30Kg.

El Ing. Rey Saravia pregunta a cuántas revoluciones por minuto trabaja el compresor. El Ing. Impollino responde que trabaja a 9500 rpm. Y también dice que en la próxima parada de planta por mantenimiento se implementará el sistema Bentley.

El Ing. Lauría comenta que se presupuestaron U\$S 14.000.000 para proyectos de mejoras en mantenimiento y tecnología. También comenta que la planta cuenta con 160 personas en mantenimiento y 60 contratados, el cual es el mayor grupo de personal de DOW.

El Ing. Rodríguez dice que esto tendría que saberlo la comunidad.

El Dr. Conghos comenta que lo que se habla en el CCyM no se transmite a la sociedad, al igual que las presentaciones que dan las empresas, y la gente cree que no quieren responderle a nadie, y propone generar una senda de comunicación pública de lo que se hace en el CCyM, dice que se valora mucho la presencia de representantes, y espera que se de la posibilidad de dialogar de igual a igual en cada situación.

El Ing. Aduriz comenta que sería positivo que estudiantes de Ingeniería del ámbito Universitario, sepan de la existencia del CTE y del CCyM.

La Ing. Cifuentes dice que en DOW hace falta que al momento de ocurrencia un incidente, la persona que de las explicaciones sea un técnico responsable, ya que tiene que ser capaz de explicar específica y técnicamente lo sucedido.

El Ing. Lauría habla sobre un proyecto que se realizó hace años para reducir el ruido, donde se colocaron 580 silenciadores y pantallas acústicas en toda la planta. También añade que es una empresa que le da mucha importancia a estas cosas.

El Lic. Montesarchio comenta que desde el año 2002 al 2005 él siguió atentamente los niveles de ruido de los 5 puntos, y el último era el más alto, dice que actualmente no sigue más las mediciones porque la empresa lo hace y han presentado los informes correspondientes.

El Dr. Conghos dice que estas son las que se deben comunicar y que tiene que ser proactiva la industria en hacerlo y comentar a la comunidad qué se hace para reducir los ruidos.

El Sr. Santamaria dice que cuando las cosas se hacen bien, la comunidad lo reconoce, y él lo sabe porque se encuentra en constante contacto con el pueblo.

Los representantes de la empresa finalizan la presentación, agradecen la invitación y se retiran.

3) Varios

El Ing. Rodriguez dice que hay que educar en ciertos mecanismos de debate y discusión. Muchas veces pareciera que todos son culpables de algo, cuando en realidad no es una cuestión de culpabilidad, sino de responsabilidad. Cuando uno asume responsabilidades cambia la forma de pensar, la forma de comunicarse. Comenta que en ese sentido se está trabajando muy firmemente con los gerentes de medio ambiente en la Unión Industrial.

La Ing. Cifuentes dice que habría que corregir varias cosas del Acta anterior.

El Dr. Conghos dice que se corrija para la próxima reunión.

La Ing. Cifuentes pregunta si hay información sobre el Proyecto Ambiental que se va a hacer sobre la Ría.

El Dr. Conghos desconoce el proyecto.

La Ing. Cifuentes dice que la evaluación de impacto ambiental, de dragado y demás, se debería presentar ante el CCyM. El Dr. Conghos dice que normalmente se presentan estudios de impacto ambiental de los dragados ante la provincia para su aprobación. Informa que ya está aprobado el dragado de 50 pies y que si el CCyM lo solicita se puede pedir que pasen por el CCyM.

La Ing. Cifuentes dice que eso no es necesario pero aunque sea que vengan presentar informes a través de su delegado.

El Dr. Conghos comenta que su voluntad es que todo se presente ante el CCyM aunque el dragado es un tema muy específico y hay gente especializada en La Plata; lo que se podría hacer es incluir la información al CCyM para que los técnicos se informen e instruyan sobre el tema.

La Ing. Cifuentes dice que sería interesante que como mínimo alguien informe los puntos más importantes. Dice que sería conveniente que el consorcio hiciera una presentación hablando sobre los impactos más importantes y cómo los van a mitigar, y que se aproveche la oportunidad para que todos evacuen dudas sobre este tema.

La Ing. Cifuentes pregunta si hay evaluación de impacto ambiental sobre el proyecto de las obras que hará la municipalidad en la costa.

El Dr. Conghos dice que el proyecto aún no se han realizado las descripciones finales.

La Ing. Cifuentes pide el plan de ordenamiento ambiental de Bahía Blanca.

EL Dr. Conghos responde que tratará de hacer las gestiones necesarias para conseguirlo.

La Ing. Cifuentes propone reducir el quórum necesario para las reuniones ya que hay gente que nunca se presenta y eso afecta al CCyM.

El Dr. Conghos se compromete a rever este tema en Junio, propone que presenten propuestas y comenta que en la próxima reunión no estará presente porque tendrá que viajar por cuestiones personales. Dice que estaría bueno crear un sistema de comunicación vía radio para la comunidad y propone comenzar a tratar esta idea.

Siendo las 11:00 hs. se da por finalizada la reunión.