

ACTA DE REUNIÓN ° 84
COMITÉ DE CONTROL Y MONITOREO
LEY N° 12530 Art. 6°

Fecha: 13 de Marzo de 2007

Hora de inicio: 09:00 hrs.

Hora de finalización: 11:30 hrs.

Lugar: Sociedad de Fomento de Ing. White

MINUTA DE REUNIÓN

TEMAS TRATADOS

1) Lectura de Actas.

El Ing. Rey Saravia da lectura a las Actas N° 82 y N° 83, de fecha 12 de Diciembre de 2006 y 13 de Febrero de 2007 respectivamente, las que luego de realizarles las correcciones de redacción correspondientes, se dan por aprobadas.

Respecto del Acta de fecha 22 de febrero del corriente año, se produjeron algunas discrepancias sobre si se consideraba o no como una reunión del CCyM, por lo que las diferentes posturas fueron expuestas de la siguiente manera:

El Dr. Conghos considera que no es una reunión del CCyM, dado que, en primer lugar, la convocatoria se realizó para toda la comunidad y en segundo lugar sostiene, como lo ha hecho en otras oportunidades que, antes de convocar a una reunión por un futuro proyecto, el CCyM debe contar con la documentación y la información con anterioridad, para luego de analizarla, esté en condiciones de escuchar el proyecto a instalarse.

El Lic. Montesarcchio agrega que cuando existe convocatoria a la comunidad, deja de ser una reunión del CCyM.

El Ing. Carnevali aclara que la Empresa Río Tinto fue convocada por el CGPBB, a raíz de una nota recibida por parte de la Asociación. Ambientalista Vecinos de la Costa, quien solicita se informe sobre el Proyecto de la Planta de Potasio. A tal fin, los operadores de la mencionada Empresa, que se encuentra en la ciudad, presentaron el Proyecto atendiendo los aportes y dudas que pudieran surgir a efectos de ser transmitidos a la firma encargada de realizar el Estudio de Impacto Ambiental, el cual será remitido oportunamente, cuando esté concluido.

2) Exposición de la empresa Petrobras acerca de las nuevas instalaciones.

Representantes de la Empresa Petrobras se hacen presentes a fin de informar al CCyM sobre los avances de las obras, ampliando lo expuesto el año pasado, y respondiendo a las preguntas que consideró la mesa hacer.

El Ing. Rava, uno de los representantes, para refrescar la memoria, comienza haciendo una reseña de la historia de la Empresa desde sus inicios, en el año 1925, pasando por Petrobras Energía S.A. hasta que la actual Empresa se hace cargo en el año 1997, con tecnología de última generación con la cual esta trabajando. Petrobras se hace cargo con Pérez Companc en el año 2005 hasta la fecha, pero en el año 1989 es donde comienza el desarrollo tecnológico.

*A continuación recrea el **Proceso de Refinación.***

Al respecto el Dr. Conghos pregunta sobre la cantidad de Azufre que emiten las chimeneas al Medio Ambiente.

El Ing. Rava contesta que la antorcha emite 3 Toneladas y media de Azufre por día.

Luego continúa comentando sobre el estado actual de los Proyectos, diciendo que:

*La **Planta Recuperadora de Azufre** tiene como objetivo la disminución de compuestos azufrados, logrando una mejora de la calidad de aire y un aprovechamiento del azufre líquido como materia prima, para ser usado como fertilizante. Cuando habla de compuestos azufrados, habla específicamente de Dióxido de Azufre, pueden haber otros, pero todos **ellos***

cuando llegan a la antorcha se transforman en Dióxido de Azufre. Este azufre cierra el ciclo en la Planta de fertilizantes de Campana y es utilizado en el agro.

Aclara que esta no es una inversión rentable ya que el periodo de recuperación en la venta es mas largo que la vida útil de las instalaciones, pero si no se realizara este recupero aumentaría la emisión de azufre por chimenea, la que seria mayor de 3 Toneladas y media. Relata además como se construyó la Planta y como funciona actualmente, diciendo que es la 3ra. Planta en la Argentina y como completa es la única.

Antes de finalizar cierra con la consulta de que la Legislación esta indicando una reducción en los contenidos de azufre en las naftas y en el gasoil, proyectos que están en desarrollo y están vinculados a la capacidad de la **Planta de URA**, la cual esta preparada para absorber entre 3 y 11 Toneladas de Azufre por día. En este momento funciona al mínimo, pero esta preparada para que en un futuro absorba esa diferencia.

El Lic. Montesarccchio pregunta si ese mínimo es en función de la cantidad de combustible que tratan.

A lo que el Ing. Rava responde que no se trata de la cantidad de combustible sino de la calidad, o más bien de las dos cosas.

El Lic. Montesarccchio pregunta que porcentaje de azufre trae el combustible en boca de entrada a la planta.

El Ing. Rava responde que en este momento no tiene los datos precisos, pero se inclina a un 0,5 y se compromete a enviar un e-mail a efectos de dar el dato correcto.

Finaliza la exposición diciendo que esto es el presente y el futuro en lo que respecta a los combustibles y a las capacidades subterráneas. Agrega además que esta planta se encuentra en proceso de terminación, que ya están por comenzar con el proceso de fluidos a la planta y con los servicios auxiliares, previendo que estará estabilizada para la primer semana de abril del corriente año.

El Dr. Conghos pregunta qué impacto se prevee para el proceso de estabilización.

El Ing. Rava contesta que una semana o diez días a más tardar.

El Dr. Conghos pregunta sobre qué tipo de impacto producirá.

El Ing. Rava contesta que no esperan ningún tipo de impacto, lo cual no significa que no lo haya porque en una puesta en marcha alguna llama particular en la antorcha puede suceder.

Aclara que, referente a lo tecnológico, el tecnólogo está a cargo de la puesta en marcha y de la capacitación. Respecto de la obra, la Empresa contratista trabaja en conjunto para dejar todo a punto.

El Sr. Zernerli pregunta cómo se va a realizar el transporte a Santa Fe y sobre las medidas de seguridad durante la carga del producto, en el cargadero.

El Ing. Rava contesta que el transporte se realizará por camión y que la carga es como la del fueloil, aunque la temperatura en este caso es de $\pm 135^{\circ}\text{C}$, con sólo 5°C permitidos de diferencia, siendo la del fueloil de 90°C . Las condiciones para la carga son las mismas, con control antivuelco y con brazo de carga articulado, aislado y diseñado para este fin.

El Sr. Zernerli pregunta por el Estudio de Riesgos de este Proyecto.

El Ing. Rava contesta que está hecho y que es una normativa de la Empresa hacer un Análisis de Riesgo de todos los proyectos.

El Lic. Montesarccchio pregunta si a esa temperatura del azufre hay emisión de gases.

El Ing. Rava responde que no, porque el sistema está preparado con un sistema de degasin y que no se podría transportar el azufre líquido sin ese requisito porque el sulfhídrico y el dióxido de azufre pueden quedar en la masa líquida. Para que esto no ocurra hay una pileta de recuperación de azufre líquido sin tratar y eso pasa por un sistema que se denomina de Degasin, se trata de una columna en la que ingresa el azufre líquido por arriba y por debajo recibe una corriente de aire muy fuerte que barre a la masa líquida y arrastra hacia arriba todos los gases ocluidos, luego entra a la pileta.

El Lic. Montesarccchio pregunta si cuándo se carga un camión con azufre líquido, se evapora azufre. La carga se realiza teniendo en cuenta este procedimiento?

El Ing. Rava responde que no, que no es necesario porque funde a 126°C y se está manejando a 130 ó 140°C .

El Ing. Rava continúa la exposición con el **Proceso de Reformado Liviano**, diciendo que tiene como objetivo mejorar la calidad de los combustibles producidos por la Refinería, logrando una importante reducción en la emisión del parque automotor y adelantándose a la fecha de las exigencias de la Resolución del año 2008.

Comenta que este proyecto que significa una inversión de algo más de 5.000.000 de dólares, impacta sobre la emanación de los combustibles de los autos que nosotros conducimos. Ese componente es extraído dentro de la Refinería, derivándolo a otra unidad del mismo tipo, para ser transformado en un monómero que termina siendo polimerizado para formar *am<* distintos componentes de uso diario.

El Ing. Rey Saravia pregunta cuál es el monómero.

El Ing. Rava dice que es el Cumeno.

A continuación el Ing. Rava muestra donde está ubicada la parte de almacenamiento y de extracción, tratando de mostrar la unidad completa y explicando como está formada. Dice además que este proyecto ya está operando desde el 31 de Enero de 2007 y que el 05 de Febrero de este año se hizo el 1er. batch de Nafta Podium en Bahía Blanca. A partir de esta fecha la Nafta Podium se fabrica en esta Refinería.

El Lic. Montesarccchio pregunta cómo sale el benceno de fábrica.

El Ing. Rava responde que en este momento no están trabajando con estación de benceno, están trabajando dentro del margen permitido por la ley porque la Empresa receptora aún no está preparada para recibirlo, pero que en un futuro el transporte se va a hacer por barco.

El Lic. Montesarccchio pregunta cómo van a corregir el efecto ya que esa nafta va a tener muy poco benceno.

El Ing. Rava responde que lo van a hacer con diversos productos y con destilados más livianos. En el margen que permite la tensión de vapor, se maneja la cantidad de livianos que le puede dar el octonaje que hace falta. En la nafta podium, con un agregado de aditivos, se obtienen los octanos.

El Lic. Montesarccchio pregunta si esos aditivos son más contaminantes que el benceno.

El Ing. Rava responde que esos productos está autorizados y regulados, que se pueden utilizar hasta una cantidad máxima.

El Lic. Montesarccchio acota que el benceno también estaba regulado.

El Ing. Rava responde que el benceno está regulado y en este momento en transición.

Continúa la exposición diciendo que la Empresa había dicho que para fines del año pasado, estos Proyectos iban a estar en funcionamiento y que la Plata de URA está próxima a ello. Explica que este tiempo que pasó dependió de la falta de entrega de equipos por parte de los proveedores. Además la gran demanda a nivel mundial ha demorado la entrega, por lo que existe un mercado saturado. Los plazos de entrega van de 9 a 30 meses, motivo por el cual es muy difícil determinarlos para poner en marcha un proyecto.

El Lic. Montesarccchio comenta que según los datos aportados por la Empresa, en su anterior reunión, el 18 de abril de 2006, las 3,5 toneladas de azufre diarias emitidas por las antorchas se debe haber disimulado por la capacidad dispersiva del medio ambiente de la ciudad, pero que debe haberse notado igual muchísimo e insiste en preguntar si a partir de que este nuevo proyecto se puso en marcha, se va a eliminar el 99,9% de la mencionada emisión.

El Ing. Rava contesta que sí, que ese es el porcentaje.

El Sr. Zeneri pregunta si existe algún monitoreo ambiental alrededor de la planta.

El Ing. Rava contesta que eso es una rutina y que a medida que crece la planta, se va ampliando el monitoreo.

El Dr. Conghos pregunta por los plazos de inauguración de las plantas, ya que se iba a hacer para marzo del 2006.

El Ing. Rava dice que este proyecto debería haber arrancado el 28 de Noviembre de 2006, pero por una cuestión de entrega de equipos no se pudieron cumplir los plazos programados.

El Sr. Zeneri pregunta por donde se realiza la carga buque de benceno.

El Ing. Rava contesta que se hace por la Posta 2 porque es la única que tiene el sistema de recuperación de los gases a ser tratados en TGS.

El Sr. Zeneri pregunta si esa posta tiene capacidad para absorber un producto más.

El Ing. Rava responde que adaptaron un brazo que estaba en desuso y es el que se utiliza. Aclara que por ahora se usan dos postas, que no hay necesidad de agregar una más.

El Ing. Stadler pregunta que está previsto en caso que la unidad quede fuera de servicio.

El Ing. Rava contesta que primero hay que ver qué parte queda fuera de servicio. Si queda Tail Gas se puede seguir operando con el proceso Clauss y en vez de recuperar el 99,9%, se estaría recuperando el 95%. Lo que no se recuperara, se reciclaría. Ese reciclaje admite una cantidad determinada que no es el 100% de es 5%, entonces una parte va a un incinerador especial que hay diseñado para esta eventualidad.

Si se cae el sistema Clauss el proceso se retrotraería a la situación actual hasta recuperar la operación.

El Ing. Stadler pregunta cuál es el período de mantención de estas plantas.

El Ing. Rava contesta que estas plantas son muy estables y que requieren un mantenimiento mínimo cada 2 años y uno mayor cada 4 años.

A continuación El Ing. Rava deja abierta la invitación de ir y recorrer la planta, aunque la visita sea individual. Se despide y se retira del recinto.

3) Varios.

La Ing. Álvarez da lectura al Decreto 222/07 por el cual se dispone que el CTE se convierte en “Unidad Ejecutora Comité Técnico Ejecutivo”. Propone luego formar grupos de trabajo para hablar del tema y se compromete a enviar copia del escrito a cada uno de los miembros del CCyM para analizar el tema en la próxima reunión.

El Lic. Montesarchio pregunta si la EMCABB 1 está funcionando. Ante la respuesta afirmativa del Ing. Rey Saravia, solicita los datos emitidos por la misma, mes a mes, para poder analizarlos.

El Sr. Curcio solicita también un informe mensual de los efluentes líquidos.

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