

Aspectos ambientales

3





3.1 GESTIÓN DE CALIDAD, AMBIENTE, SALUD, SEGURIDAD Y ENERGÍA

Temas materiales Gestión del agua y efluentes, Gestión de residuos, Gestión de emisión de gases de efecto invernadero (GEI), Gestión de la energía, Salud y seguridad de la planta

Contenidos GRI 2-23, 2-27, 3-3

Contenidos SASB RT-CH-140a.2

Nuestra gestión ambiental es parte de nuestro [Sistema Integrado de Gestión \(SIG\)](#), el cual nos proporciona el marco para trabajar buscando la mejora continua de nuestros procesos, productos y servicios, enfocados en:

- La prevención de impactos ambientales.
- La seguridad de las instalaciones y la salud de las personas.
- La capacitación a productores para el uso responsable de los fertilizantes (a nivel social y ambiental).
- La integración de nuestro compromiso ambiental en los nuevos negocios y las relaciones con las comunidades.
- La medición de nuestro impacto, definiendo objetivos e integrando políticas y programas en las operaciones, para una continua mejora del desempeño ambiental.



Gestión de Calidad
ISO 9001



Gestión Ambiental
ISO 14001



Gestión de Seguridad
y Salud Ocupacional
ISO 45001



Gestión de la Energía
(Planta Bahía Blanca)
ISO 50001



Certificación
Protect & Sustain
de la Asociación Internacional de
Fertilizantes (IFA)

- **ISO 9001, 14001 y 45001** alcanzan a nuestros procesos de producción, logística y comercialización.
- **ISO 50001** está enfocada en nuestra planta de producción de Ingeniero White.

Todas nuestras instalaciones deben tener vigente el Certificado de Aptitud Ambiental para funcionar; esa certificación se realiza a través de auditorías ambientales e inspecciones *in situ* de autoridades ambientales⁴.

En 2023, se realizaron las auditorías de verificación del cumplimiento legal MASS (medioambiente, salud y seguridad) en todos los sitios certificados. También, se llevaron adelante las auditorías internas y externas de las normas ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e ISO 50001 y se logró la recertificación prevista cada 3 años para ISO 9001, 14001 y 45001⁵ con alcance en nuestra planta de Bahía Blanca y las terminales de San Nicolás y Puerto General San Martín.

Además, continuamos con nuestra participación en el [Programa de Cuidado Responsable del Medio Ambiente \(PCR-MA\)](#), que administra la Cámara de Industrias Químicas y Petroquímicas de la República Argentina (CIQyP). Este es un programa voluntario, en el cual participamos desde 2005, que busca mejorar la gestión de los procesos que incluyen sustancias químicas y su interacción con el ambiente, la salud y la seguridad de las personas, el mantenimiento de las instalaciones y las relaciones con la comunidad.

En esta línea y fortaleciendo nuestro **Sistema de Gestión en Seguridad, Ambiente y Respuesta a Emergencias**, continuamos adheridos al programa [Protect & Sustain](#), de la Asociación Internacional de Fertilizantes (IFA). Este programa, específico para miembros de IFA, cuenta con auditores independientes y se convirtió en un estándar global para fertilizantes. Su objetivo es mejorar la seguridad y la sostenibilidad en las plantas de producción de fertilizantes, en colaboración con proveedores, transportistas, etc., para implementar procesos de gestión responsable a lo largo del ciclo de vida del producto⁶.

EL MONITOREO SISTEMÁTICO, DE LOS INDICADORES DEL PROGRAMA AMBIENTAL, ALIMENTA NUESTRO PROCESO DE MEJORA CONTINUA

Como todos los años, dimos cumplimiento al esquema exigido por el **Programa Ambiental**, establecido por las autoridades de aplicación. Las acciones abarcan las mediciones en fuentes fijas de emisión (chimeneas), calidad de aire, vertido de efluentes líquidos y monitoreo de agua de napas. Con estas mediciones, damos cumplimiento a la legislación vigente y demostramos nuestra operación

ambientalmente responsable, tanto en el complejo de Bahía Blanca como en las terminales.



NIVEL SONORO



RECURSO HÍDRICO SUBTERRÁNEO



CALIDAD DE AIRE



CALIDAD DE EFLUENTES LÍQUIDOS



EMISIONES GASEOSAS



RECURSO HÍDRICO SUPERFICIAL (Estuario de Bahía Blanca)

Estos controles cumplen con estrictas normas legales, establecidas por organismos nacionales e internacionales. El cumplimiento de los compromisos legales es auditado una vez al año, a través de un auditor externo independiente, además de las auditorías internas del **Sistema Integrado de Gestión** y externas de los socios [YPF SA](#) y [Nutrien Inc.](#)

Complementariamente, diversos organismos competentes realizan controles y monitoreos periódicos de nuestras instalaciones y operaciones: Consorcio de Gestión del Puerto de Bahía Blanca (CGPBB), Prefectura Naval Argentina (PNA), Autoridad del Agua (ADA, Provincia de Buenos Aires), Ministerio de Ambiente (MDA, Provincia de Buenos Aires) y Comité Técnico Ejecutivo (Gobierno de Bahía Blanca). En 2023, estos organismos realizaron un total de 25 inspecciones en nuestra Compañía, y se recibió un solo apercibimiento por parte del Ministerio de Ambiente de la Provincia de Buenos Aires por un error cometido en la comunicación enviada a las autoridades⁷.

Existen además controles internos diarios, semanales, quincenales y mensuales con diferentes alcances del efluente líquido. Analizadores en línea de pH y nitrógeno amoniacal monitorean permanentemente y en tiempo real la calidad del efluente.

⁴ En el complejo industrial de Bahía Blanca, contamos con el Certificado de Aptitud Ambiental, vigente hasta marzo de 2026, y la Licencia de Emisiones Gaseosas a la Atmósfera, vigente hasta septiembre de 2025. Además, iniciamos, en tiempo y forma, la renovación del Permiso de Vuelco para Efluentes Líquidos.

⁵ La recertificación de la norma ISO 50001 está prevista para el año próximo.

⁶ Lo aprobamos con una puntuación del 95 %, sin incidentes ambientales reportables desde la primera certificación, hace ya tres años.

⁷ Recibimos un apercibimiento por presentar un formulario erróneo. La resolución 3722/16 obliga a informar incidentes o eventualidades que puedan generar olores, humos o ruidos con afectación a la comunidad. En maniobras de parada de planta en enero de 2023, se informó el evento que causaba olor amoniacal, bajo la forma prevista en el anexo I, cuando la administración consideró que debía realizarse bajo anexo II. La obligación fue corregida oportunamente.

INVERSIÓN, CAPACITACIÓN Y CONCIENTIZACIÓN AMBIENTAL

CONTINUAMOS IMPULSANDO EL SISTEMA DE FORMACIÓN Y ACREDITACIÓN DE COMPETENCIAS MASS, PARA CAPACITAR EN TEMAS DE MEDIOAMBIENTE, SALUD Y SEGURIDAD, ALCANZANDO AL 100 % DE LA NÓMINA

El enfoque de mejora continua permite que un porcentaje del presupuesto, destinado a inversiones, se utilice para gastos e inversiones en mejoras ambientales, lo que en este período insumió más de USD 2.000.000. Reforzamos esta lógica a través de campañas de concientización y capacitaciones sobre la temática, dirigidas a diferentes públicos.



Colaboradores: se brindaron 9.851 horas de capacitación en MASS, a través de una aplicación informática que permite la autogestión, con acreditación del conocimiento, dentro del **Sistema de Formación y Acreditación de Competencias MASS**.



Proveedores y contratistas: mantenemos el convenio con la Universidad Tecnológica Nacional (Facultad Regional Bahía Blanca), para formar al personal contratista y acreditar los conocimientos adquiridos, con material educativo preparado por profesionales de Profertil. Continuamos con la comunicación de nuestras políticas y de nuestros procedimientos relacionados a temas ambientales, de salud y de seguridad, en reuniones con representantes de las empresas, así como a través de la **Plataforma Digital de Gestión de Contratistas**.



Comunidad: brindamos capacitación a bomberos para establecer estrategias de respuesta ante emergencias, en caso de incidentes que involucren a nuestro producto (amoníaco). Además, realizamos reuniones periódicas con un grupo seleccionado de bomberos, personal policial, Defensa Civil y profesionales de la salud. Participamos, activamente, del proceso APELL, con la integración de las tres comisiones que lo conforman: Respuesta ante Emergencias, Análisis de Riesgos y Difusión.



3.2 EFICIENCIA EN EL PROCESO PRODUCTIVO

Temas materiales Gestión del agua y efluentes, Gestión de residuos, Gestión de emisión de gases de efecto invernadero (GEI), Gestión de la energía

Contenidos GRI 2-6, 3-3, 302-1, 302-3, 303-1, 303-2, 303-3, 303-4, 303-5, 305-1, 305-2, 305-4, 305-7, 306-1, 306-2, 306-3, 306-4, 306-5

Contenidos SASB RT-CH-110a.1., RT-CH-110a.2, RT-CH-120a.1., RT-CH-130a.1., RT-CH-140a.1., RT-CH-140a.2., RT-CH-140a.3, RT-CH-150a.1.

TRABAJAMOS PARA GENERAR MÁS Y MEJORES ALIMENTOS, A TRAVÉS DE PROCESOS PRODUCTIVOS SOSTENIBLES QUE PRESERVEN EL AMBIENTE. MEDIANTE ALIANZAS ESTRATÉGICAS Y LA IMPLEMENTACIÓN DE ENERGÍA ELÉCTRICA RENOVABLE, LOGRAMOS OPTIMIZAR LOS RECURSOS NATURALES Y REDUCIR EL USO DE AGUAS CRUDAS EN EL PROCESO PRODUCTIVO

La producción responsable es nuestra prioridad. Por eso, tomamos las acciones necesarias para tener procesos e instalaciones cada vez más sostenibles, con una especial atención a los recursos naturales, fundamentalmente, a los no renovables, esenciales para nuestras operaciones.

El aire que aporta nitrógeno (N), el gas natural (CH₄) y el agua (H₂O) son las materias primas que utilizamos para producir amoníaco (NH₃) y dióxido de carbono (CO₂). A partir de la reacción de estos dos productos, se obtiene una solución de urea que, posteriormente, se granula, logrando, así, nuestro producto final: la urea granulada.



Materias Primas utilizadas para la fabricación de nuestros productos	2023	2022	2021
Agua (m ³)*	8.016.210	8.340.980	7.518.618
Gas (Nm ³ **	786.021.851	852.884.223	676.059.191
Nitrógeno (Sm ³)	5.960.418	4.176.128	4.825.303
Hipoclorito de sodio (kg)	1.400.440	1.184.360	1.627.280
Soda cáustica (kg)	1.227.150	1.356.620	1.222.400
Ácido sulfúrico (kg)	1.387.430	1.541.481	1.256.310
Urea formaldehído (85 %) (kg)	10.101.420	11.132.880	7.430.640

* Corresponde a agua cruda del medidor fiscal que abastece a la Planta. En 2021, el consumo fue notablemente menor debido a que se realizó una parada programada de mantenimiento de todo el complejo, con una duración de aproximadamente dos meses.

** El consumo de gas corresponde a su uso como materia prima y como combustible.

El agua no potable (internamente denominada cruda), que ingresa al complejo, es enviada a la **planta de servicios auxiliares** para ser filtrada en la unidad de filtración. De allí, una parte es enviada al **sistema de torres de enfriamiento**, sistema semicerrado en donde se recircula; otra parte es enviada a la **planta de desmineralización**, para cumplir con los estrictos requerimientos del proceso para agua de calderas y vapor para el proceso. El vapor es acondicionado para cumplir con dos funciones principales: como fuerza motriz, para impulsar las turbinas de grandes máquinas, y como materia prima del sistema de reformado, junto con el gas natural.

Mediante el calentamiento y la intervención de catalizadores, las materias primas se transforman en óxidos de carbono e hidrógeno; luego, se agrega aire para obtener el nitrógeno y el oxígeno necesarios, para completar la reacción a dióxido de carbono. Posteriormente, el dióxido de carbono es separado y se envía a la **planta de urea** y el hidrógeno, con el nitrógeno aportado por aire comprimido, se envía a la sección de síntesis, para producir amoníaco. La mayor parte del amoníaco producido es enviado a la **planta de urea**, para combinarlo con dióxido de carbono, previamente separado, y formar urea, según determinadas condiciones de temperatura y presión. El amoníaco excedente (que no se usa para producir urea) es enviado a un tanque de almacenamiento, para su comercialización posterior como materia prima en diferentes industrias.

Por medio de procesos de separación y concentración, se obtiene una solución acuosa de urea con una concentración de 96 %, condición requerida para el proceso posterior de granulación. En los granuladores, la urea se transforma en gránulos (pequeñas esferas de 3 milímetros de diámetro promedio), que constituyen el producto final.

Desde Bahía Blanca, la urea es enviada a las terminales logísticas (Necochea, San Nicolás y Puerto General San Martín) en camiones, barcos y trenes⁸. Las cuentas nacionales y distribuidores retiran el producto a granel (urea, amoníaco y ProAire) en camiones. Aproximadamente una vez al año, se realiza una exportación de amoníaco en barco a clientes del exterior.

En las terminales logísticas, la urea, mezclas con otros fertilizantes y eNeTOTAL PLUS son retirados por las cuentas nacionales y distribuidores en camiones, ya sea a granel o como producto embolsado.

TOMAMOS UN RECURSO QUE SE USA GENERALMENTE PARA COMBUSTIÓN, EL GAS NATURAL, Y LE AGREGAMOS VALOR TRANSFORMÁNDOLO EN NUTRIENTES PARA LA TIERRA, PRODUCIENDO MÁS Y MEJORES ALIMENTOS

⁸ Desde Profertil no contamos con flota logística propia. Alquilamos el servicio de transporte marítimo y ferroviario para el envío de urea desde Bahía Blanca a las terminales Necochea, San Nicolás y Puerto General San Martín. El movimiento en camiones se trata de vehículos de clientes. No se registraron incidentes de transporte en el periodo del reporte.



ENERGÍA Y EMISIONES

PARTE DEL DIÓXIDO DE CARBONO, QUE USAMOS COMO MATERIA PRIMA, SE LO COMPRAMOS A COMPAÑÍA MEGA, EVITANDO DE ESTA FORMA QUE SE EMITA A LA ATMÓSFERA

Gestionamos el uso de la energía a través de la **Norma ISO 50001**. Realizamos el seguimiento de los consumos y reportamos, diariamente, en un tablero de control y, en forma mensual, en los indicadores KPI de producción y energía. Anualmente, el equipo de Gestión de la Energía plantea objetivos de reducción y/o control de consumos, como parte de la mejora continua de los procesos productivos.

A su vez, de manera sistemática, implementamos distintos controles y procesos, que nos permiten hacer un aprovechamiento eficiente del gas natural, tanto para la combustión como para su procesamiento y transformación en fertilizante. Así, adoptamos el uso de *off-gas* (gas producido como co-producto en algunas etapas del proceso) como combustible, lo que contribuye a reducir el consumo de gas natural en la caldera de vapor de alta presión.

En 2015, implementamos un **proyecto de ampliación de capacidad y ahorro de energía**, a partir del cual logramos producir más utilizando la misma cantidad de recursos naturales.

En 2018, **firmamos un convenio para generar más del 60% de nuestra urea a partir de energía eléctrica renovable**. Además, ese mismo año, comenzamos con el proceso de recambio de todas las luminarias fluorescentes por luces LED, en las plantas de urea, servicios auxiliares y edificios de oficinas. Entre 2021 y 2022 realizamos un recambio de 2.975 luminarias y aprobamos una inversión bianual (2023-2024) para comprar y reemplazar la iluminación vial de planta (350 equipos más). En 2023, realizamos los recambios correspondientes al laboratorio y a la Planta de Servicios Auxiliares. Esto nos permitirá alcanzar una reducción del consumo en iluminación estimada en un 38 %.

Durante 2023, continuamos aumentando el suministro de energía eléctrica de fuente renovable. El **66 % de nuestros requerimientos eléctricos fueron cubiertos por 2 parques eólicos principales**: Los Teros (Buenos Aires) y Manantiales Behr (Chubut), así como otros parques renovables que entregan energía en condición spot. El objetivo es seguir en este camino de descarbonización de la matriz energética y contribuir a la lucha contra el cambio climático. Por ese motivo, **firmamos un nuevo convenio con YPF Luz, para completar el 100 % del abastecimiento de energía eléctrica renovable**.

Con una duración de 10 años, el contrato incluye la incorporación de un tercer parque eólico a nuestra matriz de abastecimiento, para alcanzar gradualmente un suministro de energía eléctrica renovable, que rondará el 100 % a partir de 2025, en función de la generación de los parques involucrados.



“El acuerdo con YPF Luz marca un nuevo hito en nuestro recorrido por una producción sostenible. Es fruto del esfuerzo de un gran equipo, que está comprometido con una agricultura que cuida los recursos en cada paso del proceso”.

Marcos Sabelli, CEO

El nuevo convenio aporta 95 GWh/año, el equivalente a 23.730 hogares. La disminución en emisiones de CO₂ está estimada en 26.000 toneladas al año, que, sumadas a las 50.500 reducidas por el contrato anterior, lleva a 0 las emisiones de gases de efecto invernadero de alcance 2, es decir, aquellas vinculadas con la provisión de energía eléctrica. Este hito no solo nos permitirá ser una de las pocas empresas en el país con cero emisiones de alcance 2, sino que, además, nos coloca entre las empresas líderes que priorizan la transición hacia prácticas más sostenibles.

Asimismo, realizamos acciones orientadas a minimizar el impacto de las emisiones GEI. Actualmente, nos encontramos trabajando en el ajuste y en la actualización de nuestra huella de carbono, y en la evaluación de planes de acción para disminuirla. Permanentemente, tomamos mediciones en la Planta de Bahía Blanca y generamos acciones para su reducción. Así, por ejemplo, en el marco del proyecto en alianza con [Compañía Mega](#), continuamos con la compra del CO₂ residual de su proceso, y lo utilizamos como materia prima para aumentar la producción de urea.

	2023	2022	2021
Gas (Nm ³ *)	786.021.851	852.884.223	676.059.191
Energía eléctrica (KW/h)**	248.802.397	288.954.367	223.376.781
Ahorro de gas natural por uso de <i>off-gas</i> residual (Nm ³)	13.676.626	13.330.717	9.311.321
Ahorro de emisiones por uso de <i>off-gas</i> residual (t CO ₂)	26.572	25.900	18.091
Intensidad energética Planta de Amoníaco (MMBTU/t NH ₃)***	42,59	40,88	47,18
Intensidad energética Planta de Urea (MMBTU/t urea)****	26,33	24,97	28,65

* Como materia prima y como combustible en la Planta de Bahía Blanca. No utilizamos gas en ninguna terminal. Todos los servicios son eléctricos.
 ** Corresponde a energía, no renovable y renovable, comprada. No incluye energía autogenerada.
 *** Suma de la intensidad energética de energía eléctrica y de gas natural de la Planta de Amoníaco.
 **** Los MMBTU/t urea incluyen toda la energía del complejo.

Durante 2023, tuvimos una parada de Planta para mantenimiento. Luego, la Planta operó en forma estable y eficiente, pero sin alcanzar las producciones del año anterior. Por ello, el indicador específico de energía fue superior al obtenido en 2022.

Energía eléctrica total consumida	2023		2022		2021	
	GJ	%	GJ	%	GJ	%
No Renovable	245.025	25 %	309.202	28 %	267.032	32 %
Renovable	650.664	66 %	731.034	67 %	527.429	64 %
Autogenerada	95.537	10 %	47.508	4 %	29.147	4 %
TOTAL	991.226	100 %	1.087.744	100 %	823.608	100 %

Principales mediciones gaseosas	2023	2022	2021
Emisión de CO ₂ alcance 1 (t)	753.683	766.217	710.621
Emisión de CO ₂ alcance 2 (t)	15.686	23.457	21.656
Total emisiones de CO₂	769.369	789.674	723.277
Compra de CO ₂ a Compañía Mega (t)	10.300	14.624	6.423
Óxidos de Nitrógeno (NOx)	222	339	382
Emisiones Amoníaco (t)*	1.037	895	765
Emisiones Material particulado (t)	221	188	175
Emisiones Dióxido de azufre (t)	No significativo	No significativo	No significativo
Intensidad emisiones alcance 1 (t CO ₂ e/t urea)	0,618	0,556	0,774
Intensidad emisiones alcance 2 (t CO ₂ e/t urea)	0,013	0,017	0,024
Total intensidad de emisiones	0,631	0,573	0,797

*Las emisiones de NH₃ se estiman en base a los monitoreos trimestrales en granuladores y otros puntos de emisión, es decir, 4 mediciones reales al año. Estos valores se extrapolan a mediciones mensuales teniendo en cuenta un funcionamiento 24/7 (se eligió la situación más conservadora) excepto paradas grandes programadas

Incluye emisiones generadas en la Planta de Bahía Blanca. En las terminales, no se producen emisiones gaseosas de origen industrial.

AGUA Y EFLUENTES

OPTIMIZAMOS LOS PROCESOS PARA QUE EL AGUA CRUDA QUE USAMOS⁹ SE REUTILICE MÁS VECES, REDUCIENDO, ASÍ, LA TOMA DE AGUA DEL DIQUE PASO DE LA PIEDRAS, FUENTE HÍDRICA DE TODA LA CIUDAD BAHÍA BLANCA

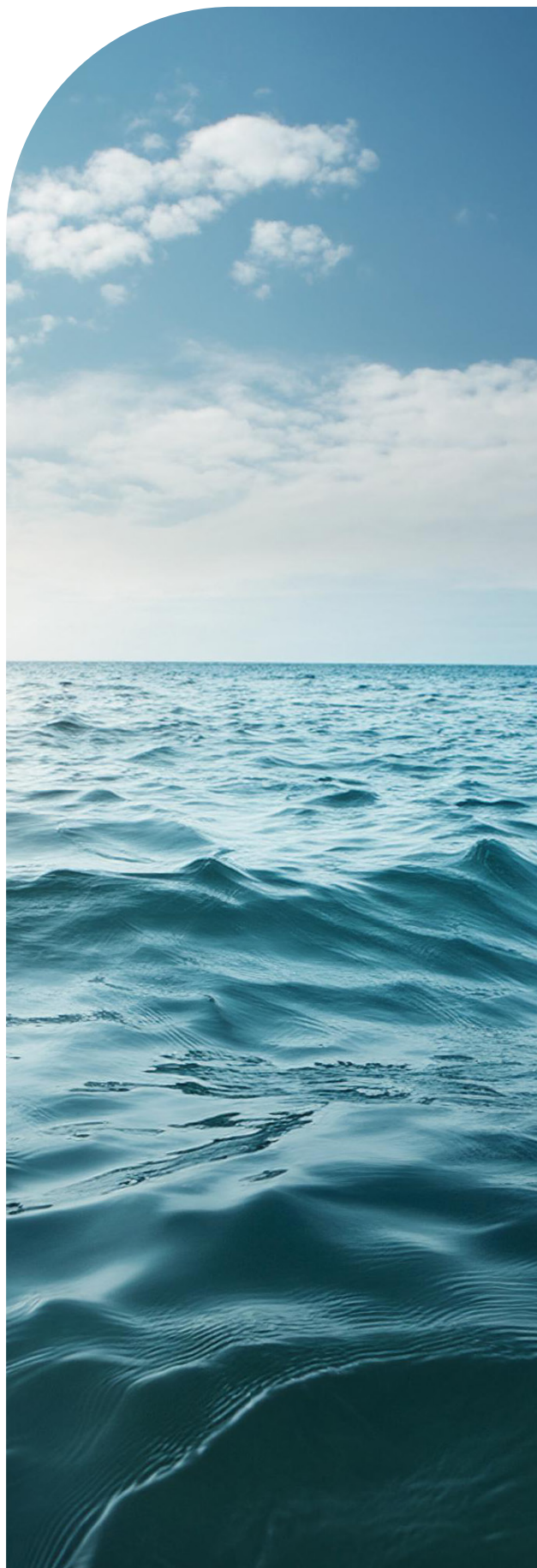
El agua dulce es un recurso escaso. La ciudad de Bahía Blanca y algunas de las plantas del Polo Petroquímico son abastecidas por un dique artificial, que colecta agua de lluvia y de cursos superficiales de la cuenca de Sierra de la Ventana.

El agua llega a nuestra Planta por medio de un acueducto, que deriva hacia esta zona antes de su ingreso a la Planta Potabilizadora Patagonia, desde donde se abastece a la ciudad de Bahía Blanca. El agua que ingresa al complejo, denominada cruda (no potable), posteriormente, es filtrada y desmineralizada en la **planta de servicios auxiliares**, para cumplir con los estrictos requerimientos del proceso productivo. El efluente líquido, en especificación con los requisitos de la Resolución 336/03 de la Autoridad del Agua de la Provincia de Buenos Aires, se vuelca en el estuario.

Como empresa comprometida con la sostenibilidad, hacemos foco en el análisis de medidas para optimizar el uso racional y eficiente del agua en todo el proceso productivo. Para mencionar algunas iniciativas, destacamos las que tuvieron mayor impacto:

- **Tareas preventivas** como cambio de arena de filtros de agua cruda, para reducir el agua para contra lavado y limpieza de distribuidores y celdas en las torres de enfriamiento, para incrementar la eficiencia de intercambio energético y para reducir el uso de agua para enfriamiento.
- **Reutilización de agua de lavado en granuladores**, para minimizar el uso de agua tratada; la **optimización del uso del vapor**, para reducir el consumo de agua

⁹ Agua cruda hace referencia al agua sin tratar. No utilizamos agua potable en nuestro proceso productivo.



desmineralizada; la **gestión del suministro con el proveedor**, a efectos de optimizar la utilización del recurso y la **mejora en el tratamiento del agua de refrigeración**, lo cual permite operar con mayores ciclos de concentración en el sistema, reduciendo el consumo de agua de reposición.

- Junto a las empresas del Polo Petroquímico de Bahía Blanca, el Instituto Petroquímico Argentino (IPA) y el sector científico (Planta Piloto de Ingeniería Química, organismo dependiente del Consejo Nacional de Investigaciones Científicas y Técnicas, CONICET, y de la Universidad Nacional del Sur), durante el segundo semestre de 2023, **constituimos un Comité Científico Ejecutivo y Técnico**. Este tiene como objetivo identificar, evaluar y seleccionar potenciales fuentes alternativas de aprovisionamiento de agua para uso industrial. Actualmente, se están analizando las necesidades específicas, de cantidad y calidad de agua para uso industrial de cada empresa, con el objeto de definir una única especificación que cubra los requisitos de todas ellas.



¹⁰ No hemos tenido derrames significativos de nitrógeno (amoniaco y/o total) durante el periodo del informe.

	2023		2022		2021	
	M ³	%	M ³	%	M ³	%
Agua cruda captada*	8.016.210	-	8.340.980	-	7.518.618	-
Agua ahorrada y recuperada	1.049.390	13 %	1.001.225	12 %	690.869	9 %
Por recupero de purga torre enfriamiento	497.577	6 %	463.533	6 %	332.897	4 %
Reutilizada de contra lavados	143.336	2 %	131.289	2 %	97.808	1 %
Reutilizada de purga torre urea	408.477	5 %	406.403	5 %	260.164	4 %
Agua residual volcada	2.647.272	-	2.142.696	-	2.687.940	-
M³ agua/t urea producida	6,57	-	6,05	-	8,18	-

* Corresponde a agua cruda del medidor fiscal que abastece a la Planta de Bahía Blanca. En las terminales el agua utilizada es agua de pozo solo para sanitarios y lavado de vajilla de ser necesario, pero no de consumo. Para consumo se compran bidones con provisión de *dispenser* frío/calor.

El agua consumida es igual a la extraída porque el efluente es descargado al mar y no a la fuente de extracción (corresponde a definición de agua consumida de SASB).

Durante 2023, tuvimos una parada de planta para mantenimiento. Luego de la misma, la planta operó en forma estable y eficiente, pero sin alcanzar las producciones del año anterior. Por ello, el indicador específico de consumo de agua fue superior al obtenido en 2022.

RESIDUOS

“En todas nuestras actividades está presente la idea de economía circular, que nos permite pensar en el ciclo de vida del producto, para que, por ejemplo, los plásticos sean reutilizados como insumos transformándolos en nuevos productos en la ecoplanta de Bahía Blanca”.

Raúl Meder,
Gerente de Medioambiente, Salud y Seguridad



Como consecuencia de nuestros procesos productivos, generamos residuos que son monitoreados por el área de Medioambiente, Salud y Seguridad, verificando el cumplimiento de las normas legales aplicables.

Gestionamos los residuos sólidos siguiendo un procedimiento interno, el cual permite la identificación, el registro y el control desde los puntos de generación, recolección, clasificación y tratamiento o disposición final. Nuestro orden de prioridad es eliminar o minimizar la generación, la reutilización, el reciclado y, por último, el tratamiento y la disposición final (cuando lo anterior no sea posible).

Anualmente, ante la autoridad de aplicación, renovamos la declaración jurada de residuos peligrosos, y mantenemos un convenio con la Municipalidad de Bahía Blanca para la disposición de residuos sólidos reciclables.

Realizamos una gestión integral de los residuos que se generan en nuestras instalaciones. La línea de trabajo, en este caso, empieza por la capacitación del personal para reducir los residuos lo más posible. Luego se trabaja en la separación en origen, para disponer adecuadamente plásticos, madera, papel y residuos que exigen un tratamiento especial por su origen industrial. Todo este trabajo se realiza en alianza con empresas especializadas en el transporte, tratamiento y/o disposición final.

Un residuo que merece atención especial es el caso de los catalizadores agotados (sustancias que aceleran procesos dentro de los equipos), ya que con estos se realizan exportaciones a países que cuentan con centros de tratamiento especializado¹¹.

Al considerar el ciclo de vida del producto, se abre un camino hacia la reutilización de materiales y la reducción del impacto ambiental. En el marco de la economía circular, surge una iniciativa que busca dar una segunda vida a los plásticos. La Eco Planta de Bahía Blanca se presenta como una alternativa para transformar los plásticos en nuevos productos, contribuyendo, así, a la sostenibilidad del planeta. Desde Profertil, nos sumamos a la iniciativa con el envío de plásticos y orgánicos para compostar.

Residuos gestionados según tipo y método de tratamiento	2023	2022	2021
Residuos peligrosos (t)	2.075	959	2.069
Residuos no peligrosos (t)	1.839	976	3.040
Total de residuos generados (t)	3.914	1.935	5.109
Residuos patogénicos (kg)	226	238	334
Residuos reciclados (t)	43	36	1.545
% Residuos reciclados	1,0 %	2,0 %	30,0 %
Residuos peligrosos reciclados (t)	6	18	78
% Residuos peligrosos reciclados	0,3 %	2,0 %	4,0 %

Corresponde a los residuos generados en la Planta de Bahía Blanca.

En 2023, la cantidad de residuos, incluyendo peligrosos, fue notablemente mayor a la de 2021 debido al cambio de catalizadores de dos reactores, remoción de lodos de piletas y diferentes obras civiles (vestuarios, plateas para tanques, etc.).

¹¹En diciembre de 2023, exportamos 105 toneladas de catalizador agotado a la República de Corea, donde será utilizado como residuo especial para la recuperación de metales.