

PODER LEGISLATIVO



PROVINCIA DE TIERRA DEL FUEGO,
ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR
REPÚBLICA ARGENTINA

LEGISLADORES

Nº **042**

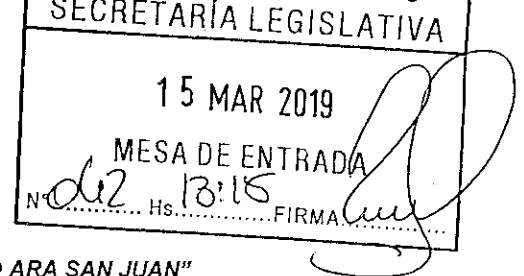
PERIODO LEGISLATIVO **2019**

EXTRACTO: BLOQUE U.C.R.- CAMBIEMOS PROYECTO DE RESOLUCIÓN DECLARANDO DE INTERÉS PROVINCIAL EL PROYECTO DE RECICLADO DE NEUMÁTICOS Y PLÁSTICO DENOMINADO "BASURA CERO".

Entró en la Sesión de:

Girado a la Comisión Nº:

Orden del día Nº:



"2018-AÑO DE LOS 44 HEROES DEL SUBMARINO ARA SAN JUAN"

Provincia de Tierra del Fuego,
Antártida e Islas del Atlántico Sur
República Argentina
PODER LEGISLATIVO
Bloque Unión Cívica Radical
Cambiemos



Ushuaia, 25 de febrero de 2019

Fundamentos

Señor Presidente

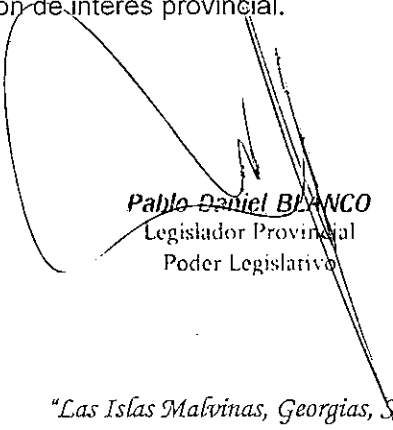
Los nuevos paradigmas de protección del medio ambiente han evolucionado de manera notoria en las últimas décadas en consonancia con avances tecnológicos que permiten nuevos abordajes en la recuperación y reutilización de distintos desechos humanos e industriales.


En la Provincia hace poco tiempo atrás hemos visto crecer conductas proactivas para la erradicación de diversas formas de polución, sea por la actividad del Estado como de la mano de campañas ejecutadas tanto por organizaciones de la sociedad civil como de particulares.

En este sentido y remitiéndonos al contenido de su presentación la que damos aquí por reproducida en honor a la brevedad y más allá de la cuestión meramente técnica, merece señalarse que la actividad tendría un gran impacto en la reutilización de la basura y si, tal como lo propone alcanzara un nivel importante de producción de combustible diesel, - vital insumo para el agro, la industria y el transporte - estaríamos en presencia de un hecho de gran significación local porque en tal caso fondos públicos y privados quedarían circulando en la provincia, -dato no menor-, y además generaría puestos de trabajo e inversiones en bienes de capital.

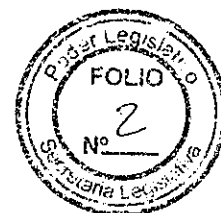
El proyecto cuenta con declaración de interés municipal y se encuentra gestionando ante las autoridades la adjudicación de un terreno donde instalar la planta llave en mano.

Por lo expuesto solicitamos a nuestros pares acompañar el siguiente proyecto de declaración de interés provincial.


Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo


Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

"Las Islas Malvinas, Georgias, Sandwich del Sur son y serán Argentinas"



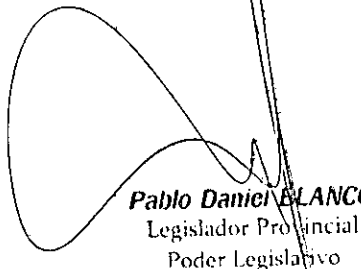
"2018-AÑO DE LOS 44 HEROES DEL SUBMARINO ARA SAN JUAN"

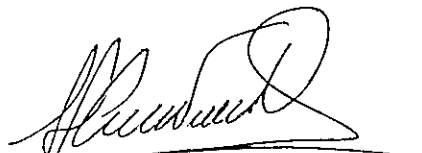
Provincia de Tierra del Fuego,
Antártida e Islas del Atlántico Sur
República Argentina
PODER LEGISLATIVO
Bloque Unión Cívica Radical
Cambiamos

**LA LAGISLATURA DE LA PROVINCIA DE TIERRA DEL FUEGO,
ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR
RESUELVE**

Artículo 1º: Declarar de interés provincial el PROYECTO DE RECICLADO DE NEUMATICOS Y PLASTICO DENOMINADO "BASURA CERO" para la obtención de combustible diesel mediante el proceso de pirolisis catalítica presentado por el señor Héctor Hugo LOPEZ.

Artículo 2º: Regístrese, notifíquese, archívese.

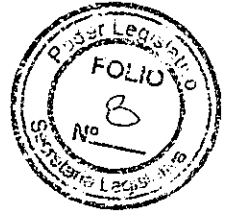

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo


Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambios

"Las Islas Malvinas, Georgias, Sandwich del Sur son y serán Argentinos"

Provincia de Tierra del Fuego Antártida e Islas del Atlántico Sur Poder Legislativo PRESIDENCIA	
REGISTRO N° 4785	HORA 07 DIC 2018 12:02
Carolina ARCANDO Auxiliara Administrativa Dirección Despacho Presidencia PODER LEGISLATIVO	

Ushuaia, 7 de diciembre de 2016.-



Sr.

PRESIDENTE DE LA LEGISLATURA PROVINCIAL

Dn. Juan Carlos Arcando

Me dirijo a uds. A solo efecto de solicitar se declare de INTERES PROVINCIAL el proyecto de RECICLADO DE NEUMATICOS Y PLASTICO DENOMINADO "BASURA CERO" del cual se obtendrá DIESEL EURO 6 mediante el proceso de PIROLISIS CATALITICA.

Sin otro particular saludo a Ud. muy atentamente.

PD adjuntamos declaración de Interés municipal RES 489/2018.-

[Handwritten signature]
 Cód. 2-1166000
 12836540
 2901 - 466398
Pablo David BLANCO
 Legislador Provincial
 Poder Legislativo

[Handwritten signature]
 Hector Hugo Lopez
 Dni 12836540
 Sarmiento 433 Ushuaia

[Handwritten signature]
 Lijana Martinez Allende
 Legisladora Provincial
 U.C.R - Cambiemos



Concejo Deliberante
de la Ciudad de Ushuaia



839/2006

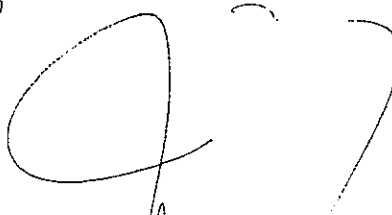
EL CONCEJO DELIBERANTE
DE LA CIUDAD DE USHUAIA
RESUELVE


ARTÍCULO 1º.- DECLARAR de Interés Municipal el proyecto fueguino "Basura Cero", desarrollado por el vecino de nuestra ciudad Héctor Hugo López. Que dará tratamiento a los neumáticos, plásticos y desechos PET de nuestra ciudad, transformando los mismos en combustible diesel.


ARTÍCULO 2º.- SOLICITAR al Departamento Ejecutivo Municipal que analice la factibilidad de brindarle un predio en concesión (o a través del instrumento que crea más conveniente) para poder instalar la planta de reciclaje con fondos propios, lo que generaría trece nuevos puestos de trabajo en nuestra ciudad.

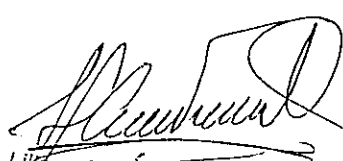
ARTÍCULO 3º.- REGISTRAR. Dar al Boletín Oficial Municipal para su publicación y ARCHIVAR.

RESOLUCIÓN CD Nº 489 /2018.-
DADA EN LA SEGUNDA JORNADA DEL DÍA 20/11/2018, CORRESPONDIENTE A
LA NOVENA SESIÓN ORDINARIA DE FECHA 07/11/2018.-


Lic. NOELIA BUTT
Secretaría
Concejo Deliberante


GASTÓN AYALA
Vicepresidente 1º
Concejo Deliberante Ushuaia


Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo


Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

Las Islas Malvinas, Georgias y Sandwich del Sur, son y serán Argentinas



Ushuaia, 20/12/18

Atte. Gerencia de CATASTRO PROVINCIAL.

Solicitud de Tierras fiscales para instalación de planta reciclado.

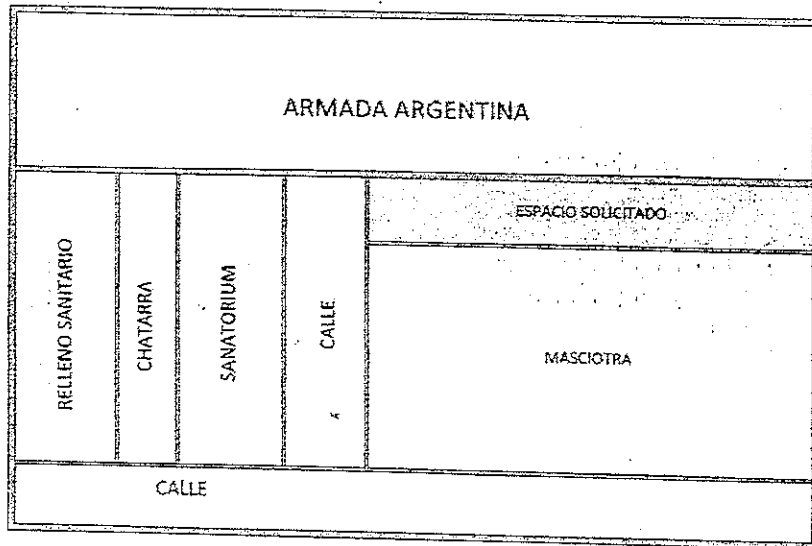
En respuesta a lo solicitado por nota pedimos adjuntar al EXPEDIENTE 1264 AR 2018 el siguiente texto.

Por medio de la presente informamos sobre la necesidad de contar con un terreno que posea ciertas características que permita mitigar impactos ambientales propios de la operación de la planta en cuestión.

El lugar seleccionado se encuentra en condiciones ambientales óptimas para la operación y logísticamente permite manejar costos razonables. Las operaciones presentes en el lugar poseen cierta similitud en cuanto a sus impactos ambientales, facilitando el cumplimiento de la ley 55/92 (Medio Ambiente)

El espacio pedido corresponde al Gobierno provincial, con área aproximada de 20 metros de ancho por 200 metros de largo.

Croquis del lugar:



Es importante destacar que la planta toma los gases generados por su propio proceso para generar energía por lo que no existen vertidos gaseosos que afecten el medio ambiente.

Ing. Roman K. ZELEZNIK
INGENIERO INDUSTRIAL
C.P.I.L. MAT. Nº 4792
OCTUBRE 27 2

Ing. Ariel Aprile

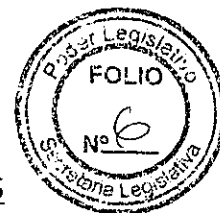
ING. ANTONIO

Tec. Sup. Adm. Publ. Andrea BONIFACE
Departamento Actualización Percepciones
y Gestión Técnica
Gerencia de Catastro Provincial - ARF

27 DIC 2018

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Vilada Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



PROYECTO DE RECICLADO DE NEUMÁTICOS , PET Y PLASTICOS

TRANSFORMANDOS EN COMBUSTIBLE SUPERIOR AL DIESEL EURO 5.

En una planta autosustentable.

1 - ESTE PROYECTO SE TRATA DE PROCESAR LOS NEUMATICOS EN DESUSO, PET , PLASTICOS-
COMVERTIRLOS EN DIESEL EURO 5, MEDIANTE EL PROCESO DE PIROLISIS CATALITICA.

1-1 La **pirólisis** (del griego piro, 'fuego' y lisis, 'rotura') es la descomposición **química** de materia orgánica y todo tipo de materiales, excepto metales y vidrios, causada por el calentamiento a altas temperaturas en ausencia de oxígeno (y de cualquier halógeno).

2 - LA PLANTA ESTARIA INSTALADA EN UN PREDIO CEDIDO POR EL GOBIERNO DE LA PROVINCIA O MUNICIPALIDAD DE USHUAIA., Y EL COMBUSTIBLE GENERADO EN LA MISMA SERA PARA CONSUMO DEL MUNICIPIO, COLECTIVOS LOCALES, PARQUE AUTOMOTOR DE POLICIA PROVINCIAL , VIALIDAD PROVINCIAL, ENERGIA PROVINCIAL .-

3 - NO SOLO COLABORAMOS CON LA ECOLOGIA SI NO QUE GENERAMOS COMBUSTIBLE DE ALTA CALIDAD Y A UN COSTO MUCHO MAS BAJO QU E EL MERCADO LOCAL.

4 - EL TIEMPO DEL CONVENIO CON EL MUNICIPIO/ GOBIERNO PROVINCIAL TENDRA QUE SER DE 10 A 15 AÑOS.

5 - LAS UNIDADES RECOLECTORAS DEL MUNICIPIO DEBERAN DEPOSITAR LOS NEUMATICOS EN EL PREDIO INDICADO PARA SU POSTERIOR PROCESAMIENTO.

5 - EL COMBUSTIBLE GENERADO SE ENTREGARA EN LAS DEPENDENCIA DE SERVICIOS PUBLICOS MUNICIPAL PARA PODER ABASTECER DESDE AHÍ A MAQUINAS Y UNICADES QUE FUNCIONEN CON GASOIL. Y A DIFERENTES ENTES DE GOBIERNO.-

6 - LA FACTURACION SE PRESENTARA MENSUALMENTE EN LA DIRECCION DE COMPRAS DEL MUNICIPIO ,O GOBIERNO.-

7 - LA PLANTA CUMPLEN CON LAS NORMAS ISO 14001, CERTIFICAMOS NORMA DIN 590.- Y ES AUTOSUSTENTABLE.

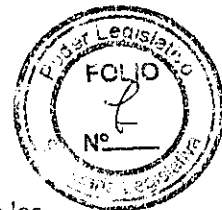
9 - ADEMÁS DE CUMPLIR CON TODOS LOS ESTÁNDARES DE CALIDAD DE LA NORMA ISO 14001, ESTA PLANTA CUENTA CON EL AUXILIO DE UN CATALIZADOR Y ZEOLITAS SINTÉTICAS QUE SON LAS ENCARGADAS DE IMPRIMIR CALIDAD AL COMBUSTIBLE Y ATRAPARA TODO TIPO DE CONTAMINANTE QUE SE PUDIERA ORIGINAR EN EL PROCESO. POR LO QUE ESTAMOS EN CONDICIONES DE CERTIFICAR LAS MAS EFICIENTES NORMAS MEDIOAMBIENTALES.

10 - LA PLANTA CONSTA DE 1 - REACTOR PRINCIPAL 2 - SEPARADOR DE LIQUIDOS Y GASES 3 - SEPARADOR DE SOLIDOS EN SUSPENSION 4 - ENFRIADOR 5 - RECEPCION DE PETROLEO SINTETICO 6 - GASES COMBUSTIBLES PARA ALIMENTACION DEL GENERADOR 4 KW.-

11 - LA PUESTA EN MARCHA Y FUNCIONAMIENTO ESTA A CARGO DE UN INGENIERO ESPECIALIZADO EX PDVSA.- (PETROLEOS DE VENEZUELA Y FILIALES).

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



12 – El combustible producido en planta será comercializado con la Empresa de colectivo local, municipalidad de Ushuaia, y gobierno de la provincia. A un costo menor en un 20 % del precio de los combustibles en estaciones de servicio.

13 – EL FUNCIONAMIENTO DE LA PLANTA ESTARA A CARGO DE:

3 SUPERVISORES/ AS

3 OPERADORES/AS

3 AYUDANETES

2 ADMINISTRATIVOS

1 GERENTE DE PLANTA.


SE CUMPLIRAN 3 TURNOS CONSECUTIVOS DE 8 HS.-

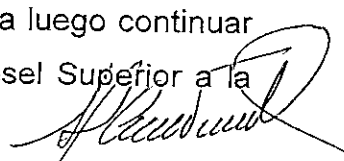
14 – LA PLANTA SERA MONTADA POR LA EMPRESA INDUSTRIAS ELYPSON & STAILER ENGINEERING.

BAJO LA SUPERVISION DE INGENIEROS QUE SE DESEMPEÑARON EN PDVSA PETROLEO DE VENEZUELA Y SUBSIDIARIAS.

Stailer Engineering es una empresa de ingeniería especializada en la conversión de RSU y residuos industriales en energía limpia, con amplia experiencia en el diseño y fabricación de catalizadores para diferentes procesos. Además abarcamos la investigación y desarrollo de tecnologías eléctricas y electrónicas. En nuestro abanico de oferta tecnológica trabajamos en los sectores de la energía y el medio ambiente aplicando en nuestro exclusivo proceso de pirolisis patentado, la hidrogenación a baja presión, a través de un catalizador selectivo de alta reactividad y zeolitas sintéticas; lo que garantiza un Diésel óptimo y limpio, que cumple holgadamente la norma Euro 5. En el proceso se evita el venteo de gases tóxicos como Dioxinas y Furanos, ya que estos, son secuestrados y anulados en el proceso. Además, brindamos diversas opciones en el reciclado de cenizas, para completar un proceso con un Diésel de calidad y 100% amigable con el medioambiente.

Los materiales como las Cubiertas de vehículos y plásticos de todo tipo incluido los PET son transformados en petróleo sintético, para luego continuar el proceso de industrialización y terminar convertidos en Diésel Superior a la

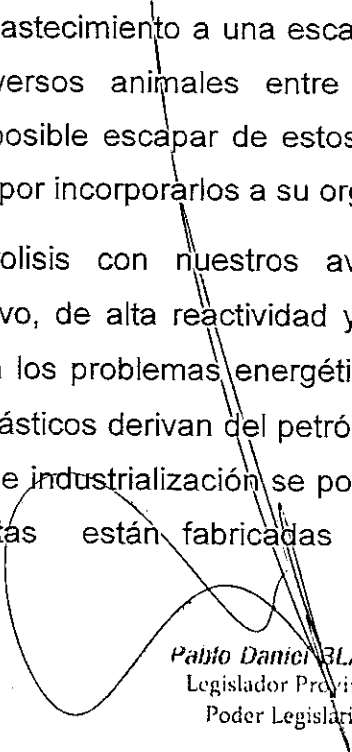

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

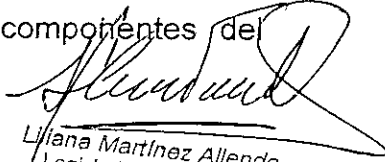

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

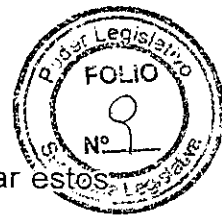
Norma Euro 5. En el caso de que, por ejemplo, en las cubiertas de vehículos se encontrara alta cantidad de humedad o agua, el proceso es tan limpio y altamente efectivo, que a esta humedad o agua la transformará en agua destilada, totalmente inocua para el medio ambiente y personal que manipule los equipos. En síntesis, los plásticos en estado natural y las cubiertas de vehículos son mucho más contaminantes en su estado natural que luego del proceso, que luego los convierte en Diésel en su estado primitivo. Los neumáticos son un factor altamente mortal para el hombre ya que al dejarlos abandonados generalmente son desechados y se llenan de agua.

Esta agua es un caldo de cultivo para larvas de todo tipo, entre ellas las del mosquito transmisor del dengue, y otras enfermedades. Con los plásticos suceden cosas muchísimo peor, ya que con el tiempo las diferentes capas se convierten en micropartículas por la erosión provocada por el aire, el agua y el sol. Estas micropartículas, son las encargadas de producir diversos desordenes en la salud de los seres humanos y en el medio ambiente. La cadena de catástrofes es innumerable, ya que a través de las vías respiratorias, este plástico llega a los pulmones. Otras de las vías es el agua que ingerimos habitualmente, ya que muchas de las partículas de plástico llegan a tener dimensiones nano y esto hace que hasta puedan atravesar las membranas de los filtros más modernos inventados por el hombre, salvo el caso de osmosis inversa que es utilizado en general para desalinizar el agua de mar, pero en el caso de países emergentes como el nuestro, los filtros de osmosis inversa no están al alcance del común de la población, y ni siquiera, de entes públicos para poder dar abastecimiento a una escala macro. También los plásticos son ingeridos por diversos animales entre ellos los peces, por lo que es prácticamente imposible escapar de estos males, ya que el hombre tarde o temprano termina por incorporarlos a su organismo.

El diésel de pirolisis con nuestros avanzados métodos patentados de catalizador selectivo, de alta reactividad y zeolitas sintéticas, es sin duda, la mejor respuesta a los problemas energéticos y medioambientales, ya que en un principio, los plásticos derivan del petróleo pero en un 90 % del gas natural, que en su etapa de industrialización se polimeriza. En el caso de las cubiertas de vehículos, estas están fabricadas con abundantes componentes del


Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo


Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



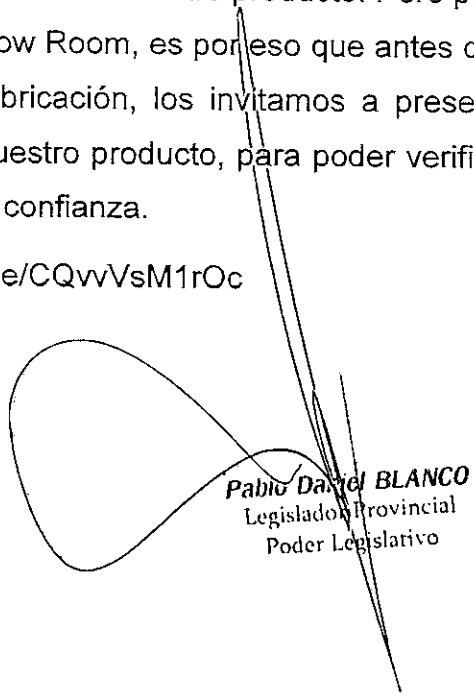
petróleo por lo que nuestro proceso, lo que hace en síntesis es gasificar estos residuos, secuestrar los contaminantes y entregar en la etapa final del proceso, un diésel ideal para ser utilizado en capitales Europeas, como tanto se ve en Alemania y Japón, por ejemplo con el llamado proceso KDV. Este proceso inventado en ese país pero que ya funciona en casi toda la comunidad Europea, entrega un diésel muy superior al Euro 5. Este proceso podría ser comparado con un Mercedes Benz de los que también nacieron en ese país.

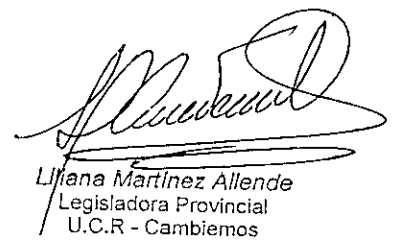
Nuestro proceso en cambio, al haber nacido en Argentina, con limitados recursos y muchísima oposición al comienzo de diversos sectores, que lo único que hicieron fue aportar críticas es como nuestro querido pero lamentablemente discontinuado Rastrojero que es de construcción sencilla y Argentina lento y hasta no muy agraciado de aspecto, pero sin embargo, es 100 % fiable, por su extremada sencillez y robustez.

Este vehículo es el que se puede comparar con nuestro equipo, sencillo pero con una fabricación solida dada por materiales de calidad y muchísimas horas de ingeniería de especialistas, también latinoamericanos como el caso de ex profesionales de PDVSA.

Por todo esto, estamos orgullosos que nuestro Diésel es ampliamente superior a cualquiera que hoy por hoy, se comercialice en el país, ya que es el de menor partes por millón de azufre entre otras múltiples, bondades técnicas que lo distinguen. Y para que todo esto no quede solo en palabras, podríamos ofrecer una cromatografía de nuestro producto. Pero podría ser de algo preparado para ofrecer en Show Room, es por eso que antes de la compra de cualquier equipo de nuestra fabricación, los invitamos a presenciar el proceso y llevarse una muestra de nuestro producto, para poder verificarla en cualquier laboratorio de su elección y confianza.

<https://youtu.be/CQvvVsM1rOc>


Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo


Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

MINI PLANTA PARA OBTENCIÓN DE PETRÓLEO SINTÉTICO Y DERIVADOS

Se llama petróleo sintético al obtenido justamente de un proceso de síntesis, es homologado al petróleo natural, pero a diferencia de este, demoró millones de años con procesos llevados a cabo por la naturaleza, con movimientos, presiones y temperatura adecuada.

El proceso de obtención de petróleo sintético se realiza con la ayuda de un Reactor con biomasa, en nuestro caso en particular, usamos todo tipo de residuos principalmente RSU, pero también agregamos residuos industriales, aceites pesados, residuos contaminantes de la industria del petróleo, barros cloacales, plásticos, cubiertas en desuso, fluidos de transmisión, tanques de herbicidas, etc.

Llegado este punto, muchos se preguntan con todo esto que utilizan, ¿El Petróleo Sintético es más contaminante que el Petróleo Fósil? Y es aquí donde se equivocan, ya que en primer lugar nuestro petróleo sintético lleva controles estrictos de calidad, contrariamente al petróleo fósil, el sintético pasa por diferentes procesos con catalizadores y zeolitas que eliminan cualquier tipo de contaminación, y si bien existen gases, estos son del tipo combustible y se utilizan para un generador eléctrico que abastece de energía a la planta.

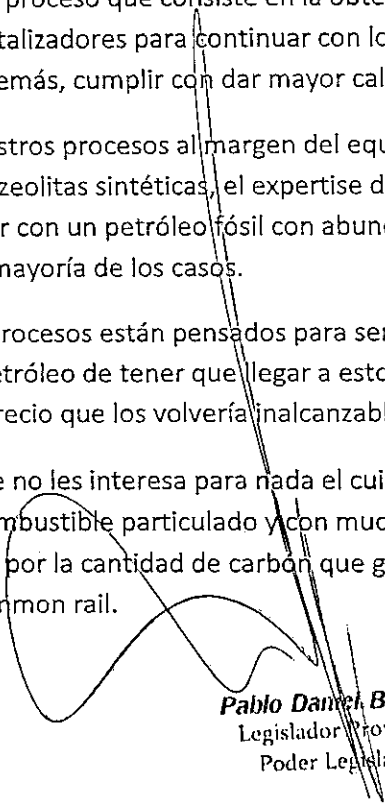
¿Qué podemos esperar obtener de estas plantas de petróleo sintético? Luego de obtenido el petróleo sintético pasamos a la fase de destilación catalítica, donde obtenemos Nafta, gasoil y Kerosen. Estos productos superan ampliamente la norma Euro 6, de la cual en Argentina estamos lejos.

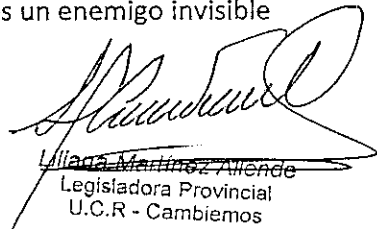
¿Y por qué supera esta norma? Porque los Diésel existentes en el mundo son cancerígenos y carcinógenos. Entre algunos otros problemas que acarrear a la salud y el medioambiente como las partes por millón de azufre y las partículas en suspensión causante de innumerables muertes cada año. Este no es el caso de nuestro petróleo sintético, ya que los catalizadores y zeolitas se encargan de eliminar todos estos compuestos contaminantes, y por si esto fuera poco, en el segundo proceso que consiste en la obtención de gases y combustibles, trabajamos con otros tipos de catalizadores para continuar con los procesos de limpieza y eliminación de contaminantes y además, cumplir con dar mayor calidad a los combustibles.

Los secretos de nuestros procesos al margen del equipamiento, son nuestros catalizadores de avanzada, nuestras zeolitas sintéticas, el expertise de nuestros técnicos e ingenieros, y la ventaja de no contar con un petróleo fósil con abundante azufre, metales pesados y hasta radiactividad en la mayoría de los casos.

Además, nuestros procesos están pensados para ser eficientes y económicos, y en la industria convencional del petróleo de tener que llegar a esto, se obtendrían productos de mayor calidad pero a un precio que los volvería inalcanzables.

Por último a los que no les interesa para nada el cuidado del medioambiente, se les podría recordar que un combustible particulado y con mucho azufre, es altamente dañino para la vida útil de los motores, por la cantidad de carbon que genera, y además, es un enemigo invisible para el caso del common rail.


Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

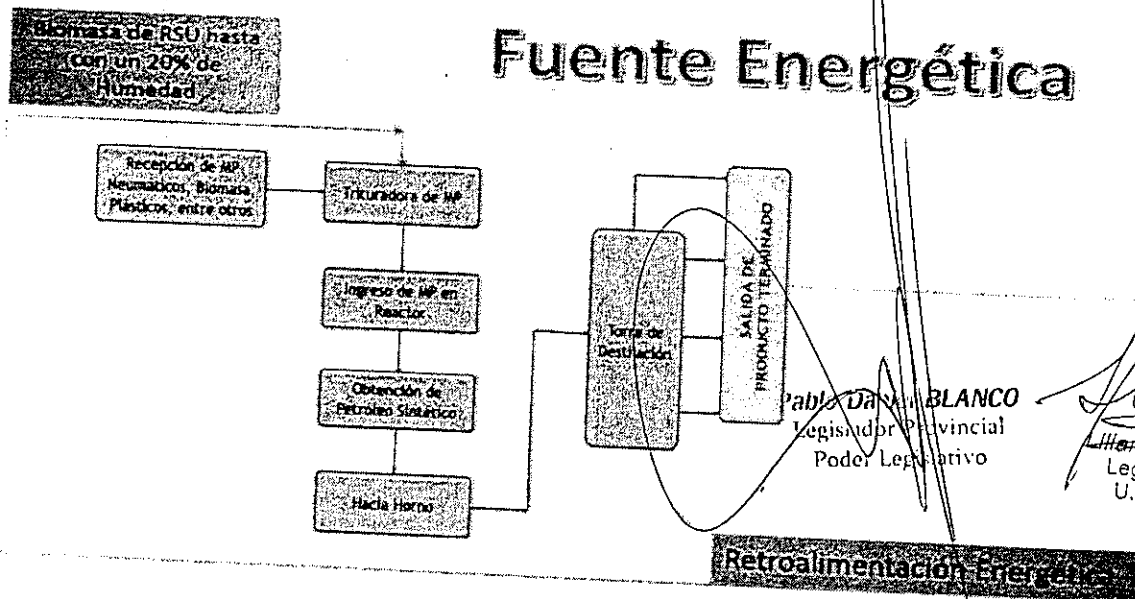

Lilián Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

**MINIPLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE 1000 LITROS DIÉSEL/DÍA
A PARTIR DE LOS RSU
NO CONTAMINANTE**

1. BALANCE DE MASA, ENVERGADURA DE LA MINIPLANTA



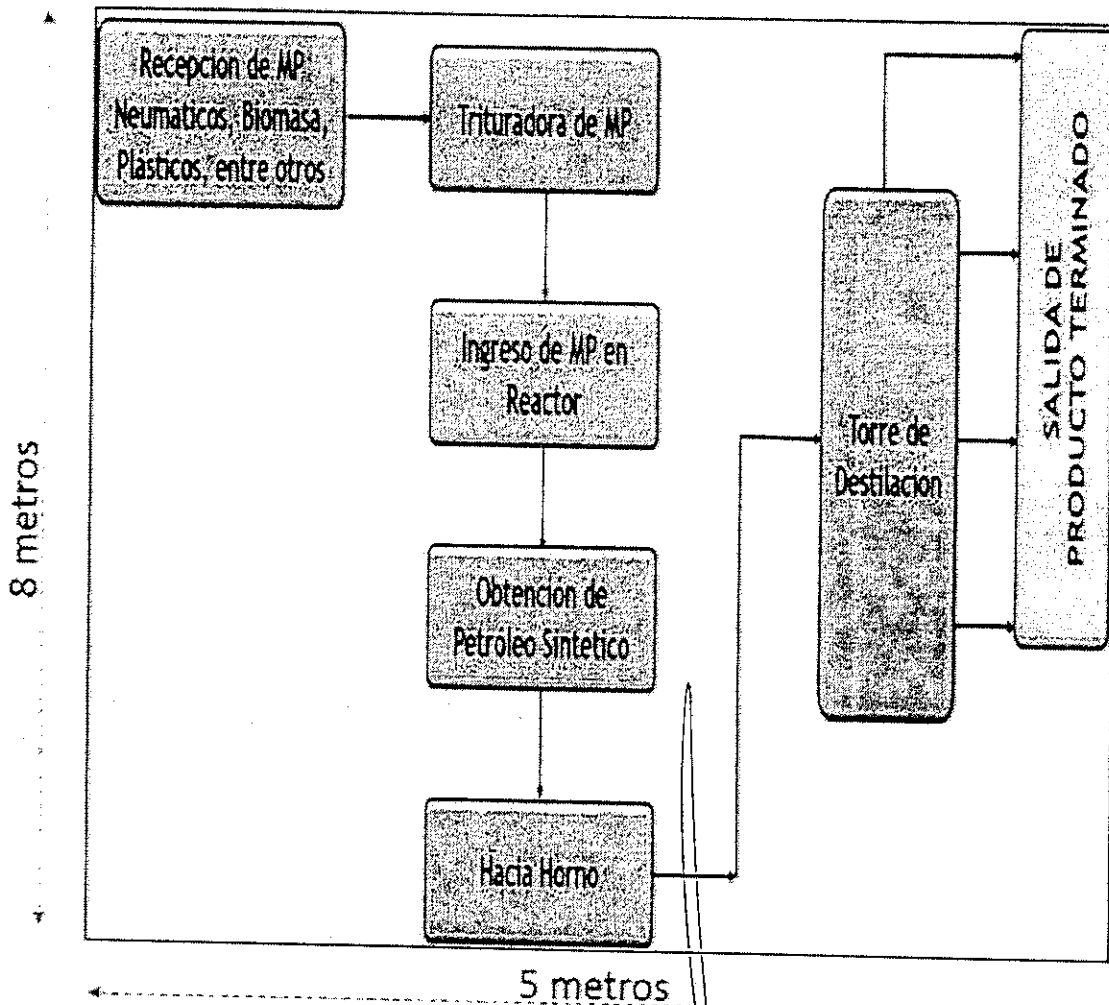
2. FUENTES DE ENERGÍA



Maestro Vidal 944 Barrio Los Plátanos. Provincia de Córdoba, Argentina
 Tel. +54 351-4892595 WhatsApp: +54 351-6274562
 info@industriaseल्पson.com.ar
 www.industriaseल्पson.com.ar

3. TERRENO E INFRAESTRUCTURA DE LA MINIPLANTA

Terreno e Infraestructura

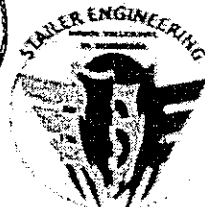


4. CONSUMOS DE AGUA

El consumo de agua es "CERO". La mini planta produce agua destilada, estimativamente, 20 litros/jornada proveniente del contenido de humedad del 20% la biomasa de RSU.

Pablo Daniel LANCO
Legislador Provincial

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R. - Cambiemos



5. ENSAYOS; DETERMINACIONES, HOMOLOGACIONES. CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS DE LA SECRETARÍA DE COMERCIALIZACIÓN DE HIDROCARBUROS

El Equipamiento cumple con la **Resolución 419/98** del Ministerio de Hacienda Energía e Hidrocarburo y Homologaciones correspondiente a Recuperadoras de Combustibles y/o Productos derivados de Hidrocarburos a partir de residuos, efluentes o productos contaminados y Productoras de Gasolina de Pirolisis. Cumple la Norma **IRAM 34.504 ISO 14001**.

Todos los Ensayos se realizaron en la Universidad Nacional de Cuyo. El Instituto Tecnológico de Buenos Aires, desarrolló también un Proyecto con todos los Ensayos respectivos para Combustible de Planta de Pirolisis en la Provincia de San Luis 2011. No se llevó cabo por falta de fondos.

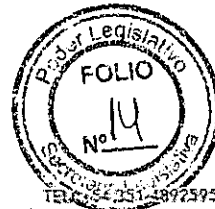
Uno de los Ingenieros de **STAILER ENGINEERING** trabajó hasta hace 3 años en la Planta de Procesamiento de Gasolina de Pirolisis (PYGAS). Ubicada en El Tablazo Estado Zulia Venezuela.

Actualmente, en la Argentina existen más de 10 Plantas de este tipo Habilitadas y Normadas. Todas dependientes de diferentes petroleras, al ser un mercado de jugadores tan importantes, nos reservamos su identidad, para evitar incurrir en cualquier responsabilidad Jurídica. Sin embargo, la información se puede obtener en el Ministerio de Hidrocarburos de la Nación.

Hasta aquí **STAILER ENGINEERING**, lo último que aportará a este proyecto es un análisis reciente de su producto Diésel cuyos resultados, también son confidenciales y corren tanto las responsabilidades Penales como Civiles de su divulgación por cuenta del Solicitante del Proyecto.

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



Nota:

STAILER ENGINEERING para cumplimentar toda la Resolución 419/98 más la Certificación de Planta percibirá la suma de U\$S 45.000 para encargarse del proyecto.

Los Requisitos necesarios que deberá aportar el comitente son:

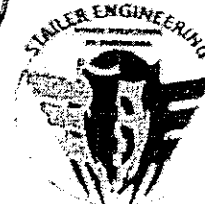
- ✓ Nota de Solicitud de Inscripción o Reinscripción en el Registro
- ✓ Constancia de Inscripción en AFIP con Alta de Impuesto
- ✓ Estatutos Societarios. Actas de Asambleas y Reuniones de Directorio. Designación de Autoridades
- ✓ En caso que **STAILER ENGINEERING** se encargue de las Habilitaciones y Operación de la Planta, promoverá un Responsable Técnico para la eficiente Inscripción en el Ministerio de Hidrocarburos
- ✓ El Comitente también deberá aportar Constancia de Titularidad de la Planta, Escritura, Locación. Contrato de Procesamiento. Habilitación del Organismo Municipal vigente requeridas para operar o acreditar la vigencia
- ✓ Habilitación de Organismos Nacionales o Provinciales
- ✓ Auditorías de Seguridad Resolución SE N° 404/94
- ✓ Certificado de aptitud ambiental vigente
- ✓ Certificado de emisión de efluentes líquidos residuales
- ✓ Convenio/Contrato con empresa abastecedora de materia prima. Especificar el/los productos a obtener

Todos los procesos de STAILER ENGINEERING están patentados y somos únicos en el mundo por su sistema de circuito cerrado libre de emisión de gases contaminantes y estamos trabajando para llegar a los combustibles 100% Biodegradables.

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Elifana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

Maestro Vidal 944 Barrio Los Plátanos. Provincia de Córdoba, Argentina
Tel. +54 351-4892595 WhatsApp: +54 351-6274562
info@industriaselypson.com.ar
www.industriaselypson.com.ar



6. MONTO DE LA INVERSIÓN

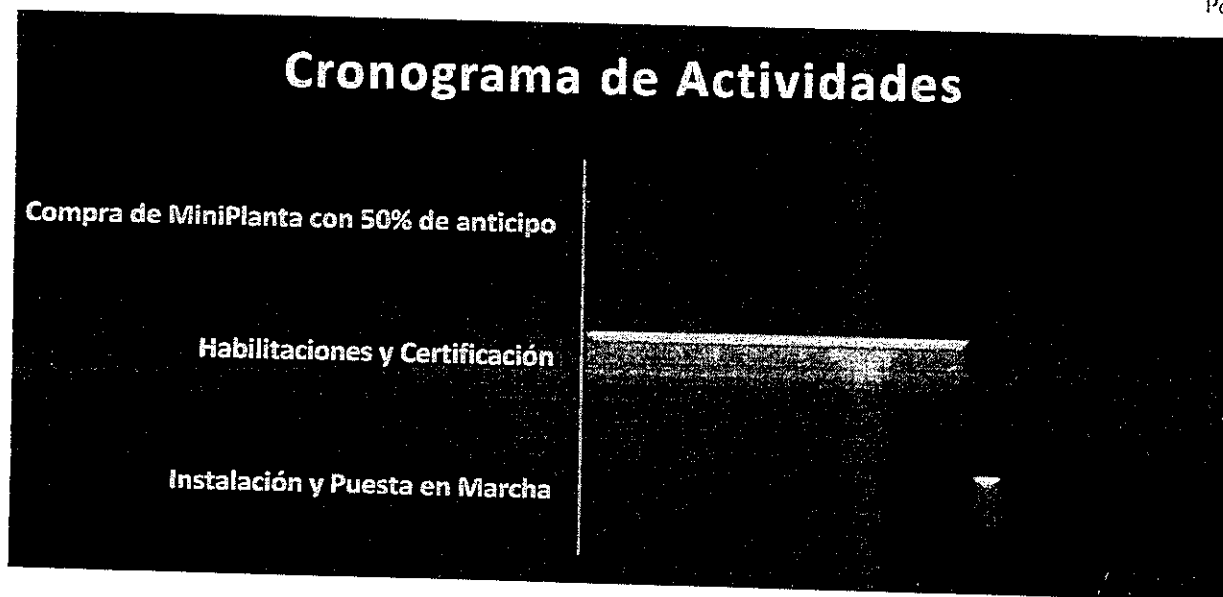
El Monto de la Inversión se establece en U\$S 100.000 que serán aportados de la siguiente manera:

- ✓ U\$S 30.000 para la compra de la Mini Planta
- ✓ U\$S 45.000 Certificación de la Mini Planta y de su Combustible en el predio
- ✓ U\$S 25.000 se destinarán para anexar a la Mini Planta un proceso para la obtención de GLP (Gas Licuado de Petróleo) o Bioetanol

7. CRONOGRAMA DEL PROYECTO

Actividad	Fecha	Días
Compra de Mini Planta con 50% de anticipo	05-11-18	1
Habilitaciones y Certificación **	06-11-18	89
Instalación y Puesta en Marcha	04-02-19	7

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo



** Habilitaciones y Certificaciones en el Ministerio de Energía e Hidrocarburo de la Nación en cuyo caso **STAILER ENGINEERING** se compromete a gestionarlas en 90 días. Tiempo que se demorará para la Fabricación e Instalación de la Mini Planta.

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



En caso de contratarse empresa externa para las Habilitaciones y Certificaciones **STAILER ENGINEERING** no se responsabilizará de ningún tipo de demora o errores en el proceso. Queda especificado que ante dichas demoras ajenas a **STAILER ENGINEERING**, la Mini Planta deberá ser cancelada una vez que el fabricante avise al Comitente que la misma esta lista. Esto no podrá superar un plazo de 89 días.

8. LUGAR DE ACOPIO DE MATERIA PRIMA Y LOGÍSTICA

El lugar de acopio deberá ser provisto por el Comitente remendando **STAILER ENGINEERING** una superficie de al menos media hectárea.

9. CARACTERISTICAS DE ALMACENAMIENTO DEL PRODUCTO TERMINADO

A la hora de diseñar un tanque de almacenamiento, es necesario cumplir con los requerimientos del código de diseño (en este caso, **API 650**), y también con todos aquellos interviniendo en el proceso. Algunos de ellos son:

- API-RP 651:** Cathodic Protection of Aboveground Petroleum Storage Tanks
- API-RP 652:** Lining of Aboveground Petroleum Storage Tanks
- API-STD 2000:** Venting Atmospheric and Low-pressure Storage Tanks
- API-RP 2003:** Protection Against Ignitions
- API-RP 2350:** Overfill Protection for Storage Tanks in Petroleum Facilities

10. COSTOS OPERATIVOS

Mano de Obra requerida: 13 Operarios en turnos de 8 horas

Catalizadores + Zeolitas: U\$S 1600

Precio de la Tonelada de Aluminio Silicato U\$S 800

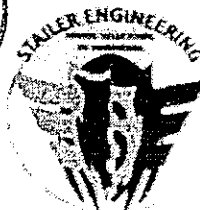
Precio de la Tonelada de Zeolita U\$S 800

Capacitación de cada Operario: U\$S 1500

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martinez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R. - Cambiamos

Mantenimiento Semestral de la Mini Planta: el primer año es gratis. Transcurrido este tiempo tiene un costo semestral de U\$S 3000

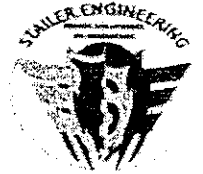
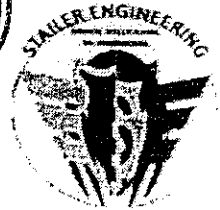


11. REQUERIMIENTOS DE SEGURIDAD

<p>INDUSTRIAS ELYPSON LA NUEVA GENERACIÓN DEL RECICLAJE</p> <p>TEL: +54 351 4892595 +54 351 6274562</p> <p>info@industriaseypson.com.ar</p>													
1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO	DIÉSEL												
<p>2. IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS</p> <p>PELIGRO PRINCIPAL: Líquido inflamable</p> <p>TOXICIDAD N.F.P.A. 2: Material que en situaciones de emergencia puede causar irritación por sí mismo o por sus productos de combustión.</p> <p>INFLAMABILIDAD N.F.P.A.: 2: Material que debe ser calentado moderadamente o expuesto a temperaturas ambientes relativamente altas para que la ignición pueda ocurrir.</p> <p>REACTIVIDAD N.F.P.A.: 0: Material estable, incluso expuesto al fuego, y que no reacciona con el agua.</p>													
<p>3. COMPOSICIÓN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>COMPONENTE</th> <th>N° CAS</th> <th>PROPORCIÓN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Gas Oil</td> <td>68476-30-2</td> <td>93 % mínimo</td> </tr> <tr> <td>Blodiesel</td> <td></td> <td>7 % máximo</td> </tr> <tr> <td>Azufre</td> <td></td> <td>7 ppm máximo</td> </tr> </tbody> </table>		COMPONENTE	N° CAS	PROPORCIÓN	Gas Oil	68476-30-2	93 % mínimo	Blodiesel		7 % máximo	Azufre		7 ppm máximo
COMPONENTE	N° CAS	PROPORCIÓN											
Gas Oil	68476-30-2	93 % mínimo											
Blodiesel		7 % máximo											
Azufre		7 ppm máximo											
<p>4. PRIMEROS AUXILIOS</p> <p>INHALACIÓN: Remover a la persona, llevándola al aire libre. Procurar asistencia médica.</p> <p>CONTACTO CON LA PIEL: Remover la ropa contaminada. Lavar la zona afectada con abundante agua. Procurar asistencia médica.</p> <p>CONTACTO CON LOS OJOS: Lavar los ojos y párpados con abundante agua. Procurar asistencia médica.</p> <p>INGESTIÓN: Conseguir asistencia médica inmediata.</p> <p>INFORMACIÓN MÉDICA: En caso de Inhalación considerar oxígeno. En caso de ingestión considerar lavaje gástrico.</p>													
<p>5. EXTINCIÓN DE INCENDIOS</p> <p>Polvo químico ABC, anhídrido carbónico, arena, espuma. Agua sólo como niebla o para enfriar recipientes expuestos.</p>													
<p>6. MEDIDAS ANTE DERRAMES</p> <p>Evitar que el producto derramado alcance el agua. Apagar motores u otras fuentes de ignición. Absorber con arena, tierra u otro material no combustible y disponer en tambores cerrados.</p>													
<p>7. ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN</p> <p>ALMACENAMIENTO: A granel en tanques subterráneos. Almacenar separado de sustancias oxidantes.</p>													
<p>8. CONTROL DE EXPOSICIÓN / PROTECCIÓN PERSONAL</p> <p>LÍMITE PARA 8 HORAS DE EXPOSICIÓN: 5 mg/m³ (Legislación de EE.UU., nieblas de aceites minerales)</p> <p>LÍMITE PARA EXPOSICIONES DE 15 MINUTOS, ESPACIADAS AL MENOS UNA HORA: 10 mg/m³ (Nieblas de aceites minerales, ACGIH)</p> <p>PROTECCIÓN DE LAS VÍAS RESPIRATORIAS: Usar máscara de cartuchos gemelos en operaciones con posibilidad de fugas en lugares poco ventilados. En casos de emergencia usar máscara con filtro cannister en lugares ventilados y equipo autónomo en lugares cerrados.</p> <p>PROTECCIÓN DE LA PIEL: Usar guantes resistentes a productos químicos (nitrilo, neopreno o PVC).</p> <p>PROTECCIÓN DE LA VISTA: Usar antiparras o pantalla facial en operaciones con riesgo de salpicadura.</p>													
<p>9. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS</p> <p>DESCRIPCIÓN: Líquido de incoloro a amarillento, de olor característico.</p> <p>RANGO DE EBULLICIÓN: 150 a 370 C</p> <p>PUNTO DE INFLAMACIÓN > 45°C</p>													

Dabla Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



TEMPERATURA DE AUTOIGNICIÓN: > 250 °C
PESO ESPECÍFICO DEL LÍQUIDO (agua=1): 0,82 a 0,86
PESO ESPECÍFICO DEL VAPOR (aire=1): >> 1
SOLUBILIDAD EN AGUA: Insoluble

10. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

ESTABILIDAD: Estable
CONDICIONES A EVITAR: Altas temperaturas, chispas y llamas abiertas
MATERIALES A EVITAR: Oxidantes fuertes
POLIMERIZACIÓN: No es esperable que ocurra
PRODUCTOS DE COMBUSTIÓN NOCIVOS: Monóxido de carbono, óxidos de azufre.

11. INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

TOXICIDAD AGUDA: Los vapores de hidrocarburos actúan sobre el sistema nervioso central, pudiendo causar mareos, náusea y dolor de cabeza. Irrita la piel. Por ingestión puede causar vómitos, dificultades respiratorias, malestares digestivos y síntomas de borrachera.
EFECTOS CRÓNICOS: El contacto prolongado y reiterado con la piel puede causar dermatitis. Por exposición prolongada puede causar daños en el hígado.

12. INFORMACIÓN AMBIENTAL

Los hidrocarburos líquidos son contaminantes del suelo y el agua. Los hidrocarburos volátiles y sus productos de combustión son contaminantes atmosféricos, que constituyen gases de efecto invernadero.

13. DISPOSICIÓN DE RESTOS DEL PRODUCTO Y ENVASES

Disponer los residuos de acuerdo a las disposiciones nacionales y municipales aplicables.

14. INFORMACIÓN DE TRANSPORTE

Según el Acuerdo para la Facilitación del Transporte de Mercancías Peligrosas en el MERCOSUR:
DENOMINACIÓN PARA EL TRANSPORTE: Gas Oil
NÚMERO DE RIESGO: 30
NÚMERO DE ONU: 1202
GRUPO DE EMBALAJE: III

Según el Código de la Organización Marítima Internacional (IMDG Code), Edición 1996:
DENOMINACIÓN PARA EL TRANSPORTE: Gas Oil
CLASE IMDG: 3.3
NÚMERO DE ONU: 1202

15. INFORMACIÓN REGULATORIA

Los residuos del producto están comprendidos por el Convenio de Basilea sobre el control de los movimientos transfronterizos de desechos peligrosos y su eliminación (ratificado por la Ley 16.221 del 22/10/91), como desecho peligroso de la Categoría 9.

ETIQUETADO SEGUN EL SISTEMA GLOBAL ARMONIZADO (Decreto 307/2009)

Atención	Atención		
Líquido y vapores inflamables.	Nocivo por ingestión, inhalación o contacto con la piel.		

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

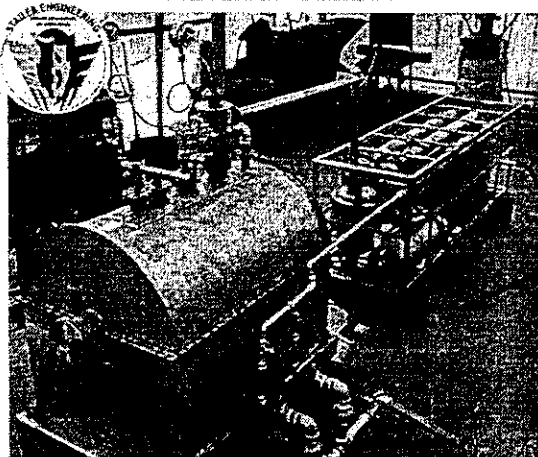


STAILER ENGINEERING

SOMOS SOLUCIONES EN INGENIERÍA



Los precios de los combustibles en Argentina no paran de aumentar, y esto tiene dos razones, primero debido al aumento del petróleo y la segunda, que los combustibles en el mundo están atados al valor dólar. Esto significa que sin duda, los combustibles no pararan de aumentar. Es por ello que, **Stailer Engineering**, les acerca hoy este Mini Reactor para 1000 litros de Diésel/día. Este Mini Reactor permite procesar cubiertas de autos, camiones, etc., plásticos en su más amplia variedad, así como también, aceites tanto minerales como vegetales, y a través de nuestro proceso patentado de Pirolisis Catalítica, con 1500 kilogramos de residuos Ustedes pueden obtener 1000 litros de Diésel que cumple con las Normas Euro 5, ampliamente superior a cualquier Diésel que se pueda encontrar en la República Argentina.



<https://www.youtube.com/watch?v=c10dGbWjRWA>

También nuestros procesos de pirolisis catalítica permiten obtener Gas Natural desde la biomasa de los RSU. Estamos en condiciones de homologar este Gas Natural para poder ser inyectado en las diversas redes de distribución de las distintas compañías. Todas las soluciones brindando valor agregado a los RSU transformándolos en combustibles y energías. Nuestro Joint Venture con **Industrias Elypson** nos permite escalonar los equipos de procesamiento de RSU por Pirolisis Catalítica para que se adapten perfectamente a las dimensiones de su proyecto. Usted solo debe indicarnos cuáles son los residuos y cantidades de los que dispone, y nosotros le sugeriremos cuáles son las mejores herramientas para su procesamiento.

Legislador Provincial
Poder Legislativo

Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

Av. Hipólito Yrigoyen 146 CP.5000, Provincia de Córdoba, Argentina
Tel. 0054 351-7503021 WhatsApp: 0054 1150197562 Tel. Fijo: 0351-4210087
Facebook: Stailerengineering
www.stailerengineering.com



Secretaría de Energía

COMBUSTIBLES

Resolución 1283/2006

Establécense las especificaciones que deberán cumplir los combustibles que se comercialicen para consumo en el Territorio Nacional.

Bs. As., 6/9/2006

Ver Antecedentes Normativos

VISTO el Expediente Nº 751.505/94 del Registro del ex-MINISTERIO de ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS, y

CONSIDERANDO:

Que la SECRETARIA DE ENERGIA en ejercicio de las facultades otorgadas por la Ley Nº 17.319 dictó la Resolución de la ex-SECRETARIA DE OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS Nº 54 de fecha 14 de agosto de 1996, las Resoluciones de la ex - SECRETARIA DE ENERGIA Y MINERIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE INFRAESTRUCTURA Y VIVIENDA Nº 127 de fecha 11 de mayo de 2000, Nº 222 de fecha 10 de septiembre de 2001 y Nº 129 de fecha 26 de julio de 2001, las Resoluciones de la SECRETARIA DE ENERGIA entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Nº 309 de fecha 17 de julio de 2002, Nº 394 de fecha 5 de agosto de 2002 y Nº 145 de fecha 12 de octubre de 2002, las Resoluciones de la SECRETARIA DE ENERGIA, dependiente del MINISTERIO DE PLANIFICACION FEDERAL, INVERSION PUBLICA Y SERVICIOS Nº 398 de fecha 9 de septiembre de 2003, Nº 824 de fecha 29 de octubre de 2003 y Nº 271 de fecha 24 de febrero de 2006.

Que el mencionado plexo legal constituye un compendio extenso y complejo desde el punto de vista técnico, resultando dificultoso determinar con precisión las características y especificaciones técnicas que debe tener cada combustible en cada período.

Que se ha dictado el Decreto Nº 1129 de fecha 31 de agosto de 2001, que identifica los combustibles a los fines impositivos, sustituyendo algunas normas vigentes sin derogarlas formalmente.

Que las necesidades de mercado han llevado a la elaboración de nuevos combustibles derivados de hidrocarburos y de origen biológico y a sus mezclas, cuyas características deben ser establecidas con simplicidad y precisión.

Que resulta conveniente por lo tanto ordenar y simplificar todas las especificaciones técnicas y normas de análisis vigentes en la actualidad y las de vigencia futura en un solo plexo normativo.

Que la DIRECCION GENERAL DE ASUNTOS JURIDICOS del MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION ha tomado la intervención que le compete, conforme al artículo 9º del Decreto Nº 1142 de fecha 26 de noviembre de 2003.

Que el suscripto es competente para el dictado de la presente resolución en virtud de lo dispuesto por los Artículos 2º y 97 de la Ley Nº 17.319, el Artículo 8º de la Ley Nº 26.022, el Artículo 7º de la Resolución de la ex-SECRETARIA DE OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS Nº 54 de fecha 14 de agosto de 1996 y el Artículo 3º de la Ley de Procedimientos Administrativos Nº 19.549.

Por ello,

EL SECRETARIO DE ENERGIA

RESUELVE:

Artículo 1º - Los combustibles definidos en la presente norma que se comercialicen para consumo en el Territorio Nacional deberán cumplir con las especificaciones contenidas en los ANEXOS II y III, que forman parte integrante de la presente resolución, a partir de las fechas que se indican en los mismos, independientemente de las marcas o nombres comerciales con los cuales se vendan.

Art. 2º - A los efectos de calificar impositivamente los combustibles que se comercialicen dentro del Territorio Nacional, independientemente de las marcas o leyendas comerciales involucradas, deberá tenerse en cuenta la caracterización que se indica en el Artículo 4º del Decreto Nº 74 de fecha 22 de enero de 1998.

En virtud de ello se identificará como NAFTA, a las NAFTAS GRADO UNO (1), GRADO DOS (2) y GRADO TRES (3), y como GASOIL a los GASOILS GRADO UNO (1), GRADO DOS (2) y GRADO TRES (3).

Art. 3º - Los combustibles importados que se comercialicen para el consumo en el mismo estado que se importan deberán cumplir con las especificaciones establecidas en la presente resolución. Los combustibles y los componentes bases destinados a la elaboración o mezcla con otros combustibles deberán alcanzar tales especificaciones una vez que se destinen a la comercialización para el consumo.

Art. 4º - Tanto las empresas petroleras elaboradoras y comercializadoras, como las bocas de expendio, no estarán obligadas al expendio de los combustibles opcionales.

Art. 5º - Las normas ASTM o IRAM - IAP a utilizar en los análisis de los combustibles, incluidas en los anexos técnicos vigentes, se actualizarán automáticamente por las respectivas normas que las sustituyan o mejoren su precisión y sensibilidad.

Art. 6º - Se define como BIODIESEL a toda mezcla de ésteres metilcelestéricos de ácidos grasos de origen biológico que tenga por destino el uso como combustible.

Art. 7º - Las empresas encargadas de realizar las mezclas de combustibles fósiles con Biocombustibles para su comercialización en todo el Territorio Nacional estarán obligadas a incorporar un DIEZ POR CIENTO (10%) de BIODIESEL, mínimo en volumen, en la mezcla con el GASOIL, y un DOCE POR CIENTO (12%) de BIOETANOL, mínimo en volumen, en la mezcla con la nafta.

Handwritten signature of Pablo Daniel Bernabé, Secretario de Energía, Poder Legislativo.

Handwritten signature of Liliana Martínez Allende, Legisladora Provincial, U.C.R - Cambiemos.



No obstante lo expuesto, y para los casos en que el Bioetanol sea utilizado por dichas empresas como insumo para la producción de otros compuestos oxigenados —entre ellos, el etil terbutil éter (ETBE)—, también se tendrá por cumplida la obligación mencionada precedentemente, previa autorización del MINISTERIO DE ENERGÍA Y MINERÍA, siempre que las naftas a comercializarse contengan ya sea en estado puro o como insumo para la elaboración de aquéllos, el volumen de Bioetanol equivalente al porcentaje de mezcla obligatorio establecido por la normativa vigente y que la elaboración de dichos compuestos oxigenados se lleve a cabo en instalaciones ubicadas en el Territorio Nacional.

Los surtidores de naftas de todas las bocas de expendio que operen en el país deberán tener en forma perfectamente visible una leyenda con la indicación del número o índice de octano, o el grado al cual pertenece el producto que éstos despachan. En el caso de comercializarse naftas con más de DOCE POR CIENTO (12%) en volumen de mezcla con BIOETANOL (1), los surtidores deberán tener la leyenda "ALCONAFTA". Los surtidores de GASOIL de todas las bocas de expendio deberán tener en forma perfectamente visible la indicación del contenido máximo de azufre o el grado al cual pertenece el producto que éstos despachan. En el caso de los surtidores de ésteres de origen biológico al CIENTO POR CIENTO (100%) deberá indicarse la leyenda "BIODIESEL" y en el caso de mezclas de BIODIESEL con GASOIL o DIESEL OIL, superiores al DIEZ POR CIENTO (10%) deberá indicarse la leyenda "GASOILBIO (N°)", donde N° representa el porcentaje, en volumen, de BIODIESEL en la mezcla.

(1) Dicho valor contempla una tolerancia del DIEZ POR CIENTO (10%).

(Artículo sustituido por art. 7° de la Resolución N° 37/2016 del Ministerio de Energía y Minería B.O. 7/4/2016. Vigencia: a partir de la fecha de su dictado.)

Art. 8° -- Las personas físicas o jurídicas propietarias y/u operadoras de bocas de expendio; los titulares de depósitos de combustibles para consumo propio inscriptos como tales en el marco de la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, dependiente del MINISTERIO DE PLANIFICACION FEDERAL, INVERSION PUBLICA Y SERVICIOS N° 1102 de fecha 3 de noviembre de 2004 o en la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 349 de fecha 15 de noviembre de 1993, serán sometidos a controles aleatorios de muestras de combustibles por parte de la autoridad competente a los efectos de verificar el cumplimiento de las normas vigentes. Idénticos controles se practicarán en las plantas de almacenaje y despacho de las empresas petroleras definidas en la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 419 de fecha 27 de agosto de 1998. En todos los casos las empresas inspeccionadas deberán facilitar la toma de muestras en las cantidades que determina la reglamentación en vigencia.

Art. 9° -- En caso de detectarse incumplimiento en cuanto a las características del combustible especificadas en la presente resolución, la SUBSECRETARIA DE COMBUSTIBLES aplicará las sanciones que pudieran corresponder en función de la Ley N° 26.022. En los casos de reiteración de faltas se podrá sancionar con la suspensión de los registros correspondientes, y en caso de una nueva reiteración o según la gravedad del incumplimiento, con exclusión definitiva de los registros y su consecuente declaración de clandestinidad. En todos los casos se comunicará a la provincia y/o municipio donde se encuentren instalados, a los efectos de la clausura o de cualquier otra medida que pudiere corresponder. La SUBSECRETARIA DE COMBUSTIBLES queda facultada para publicar en diarios de amplia circulación las sanciones que se apliquen como consecuencia de la presente resolución.

Art. 10. -- La SUBSECRETARIA DE COMBUSTIBLES queda facultada para establecer, mantener y adecuar automáticamente la normativa vigente para el control de la presente resolución.

Art. 11. -- Las empresas elaboradoras de BIODIESEL, puro y sus mezclas, quedan incluidas dentro de la clasificación del REGISTRO DE EMPRESAS PETROLERAS de la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 419 de fecha 27 de agosto de 1998, cuyo ANEXO I queda sustituido por el ANEXO I de la presente resolución, debiendo la SUBSECRETARIA DE COMBUSTIBLES adecuar los requisitos normativos exigibles para las categorías que por la presente se incorporan.

Art. 12. -- Incorporanse las empresas inscriptas en el registro creado por el Decreto N° 1305 de fecha 6 de noviembre de 1998, reglamentado por la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA N° 6 de fecha 29 de diciembre de 1998, a la categoría IMPORTADORAS/EXPORTADORAS del ANEXO I consignado en el artículo 11 de la presente resolución, debiendo cumplir las mismas con todos los requisitos de reinscripción y auditorías de seguridad previstos en la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 419 de fecha 27 de agosto de 1998.

Art. 13. -- Las instalaciones para producir, almacenar y vender BIODIESEL y sus mezclas deberán cumplir con las normas de seguridad establecidas en la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 404 de fecha 21 de diciembre de 1994 y sus disposiciones complementarias y de la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA N° 785 de fecha 16 de junio de 2005 del MINISTERIO DE PLANIFICACION FEDERAL, INVERSION PUBLICA Y SERVICIOS.

Art. 14. -- Las empresas titulares de las bocas de expendio para la venta o consumo propio de BIODIESEL y sus mezclas y los distribuidores, comercializadores y revendedores de estos combustibles deberán estar inscriptos en las correspondientes categorías del registro creado por la Resolución de la SECRETARIA DE ENERGIA, dependiente del MINISTERIO DE PLANIFICACION FEDERAL, INVERSION PUBLICA Y SERVICIOS N° 1102, de fecha 3 de noviembre de 2004.

Art. 15. -- Déjase sin efecto la Resolución de la ex-SECRETARIA DE OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS N° 54 de fecha 14 de agosto de 1996, las Resoluciones de la ex-SECRETARIA DE ENERGIA Y MINERIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE INFRAESTRUCTURA Y VIVIENDA N° 127 de fecha 11 de mayo de 2000, N° 222 de fecha 10 de septiembre de 2001 y N° 129 de fecha 26 de julio de 2001, las Resoluciones de la SECRETARIA DE ENERGIA, entonces dependiente del ex-MINISTERIO DE ECONOMIA N° 309 de fecha 17 de julio de 2002, N° 394 de fecha 5 de agosto de 2002 y N° 145 de fecha 12 de octubre de 2002, las Resoluciones de la SECRETARIA DE ENERGIA, dependiente del MINISTERIO DE PLANIFICACION FEDERAL, INVERSION PUBLICA Y SERVICIOS N° 398 de fecha 9 de septiembre de 2003, N° 824 de fecha 29 de octubre de 2003 y N° 271 de fecha 24 de febrero de 2006.

Art. 16. -- Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial archívese. Daniel Cameron.

ANEXO I
REGISTRO DE EMPRESAS PETROLERAS
SECCION EMPRESAS ELABORADORAS Y/O COMERCIALIZADORAS
CLASIFICACION:

- 1) EMPRESAS ELABORADORAS:
- a) ELABORADORAS DE COMBUSTIBLES A PARTIR DE LA REFINACION DE PETROLEO CRUDO.
- b) ELABORADORAS DE COMBUSTIBLES POR PROCESOS DE REFINACION SECUNDARIA Y/O MEZCLAS A PARTIR DE CORTES DE HIDROCARBUROS.

Pablo Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Liliana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambios



- c) ELABORADORAS DE SOLVENTES Y AGUARRASES.
 - d) PRODUCTORAS DE GASOLINA A PARTIR DE LA SEPARACION DE GAS NATURAL Y DE GASOLINA DE PIROLISIS.
 - e) ELABORADORAS DE LUBRICANTES, GRASAS Y ADITIVOS.
 - f) RECUPERADORAS DE COMBUSTIBLES Y/O PRODUCTOS DERIVADOS DE HIDROCARBUROS A PARTIR DE DESECHOS, EFLUENTES O PRODUCTOS CONTAMINADOS.
 - g) ELABORADORAS DE BIOCOMBUSTIBLES Y SUS MEZCLAS CON GASOIL Y/O NAFTAS.
- 2) EMPRESAS COMERCIALIZADORAS:
- a) COMERCIALIZADORAS DE COMBUSTIBLES.
 - b) COMERCIALIZADORES DE PETROLEO CRUDO, CONDENSADOS Y GASOLINA NATURAL.
- 3) IMPORTADORAS/EXPORTADORAS:
- a) IMPORTADORAS/EXPORTADORAS DE COMBUSTIBLES.
 - b) OPERACIONES DE BUNKER.
 - c) IMPORTADORAS Y EXPORTADORAS OCASIONALES Y/O LIMITADAS.
- 4) BOCAS DE EXPENDIO DE COMBUSTIBLES LIQUIDOS, CONSUMO PROPIO, ALMACENADORES, DISTRIBUIDORES Y COMERCIALIZADORES DE COMBUSTIBLES E HIDROCARBUROS A GRANEL Y DE GAS NATURAL COMPRIMIDO.

Para todas las categorías enunciadas precedentemente, la calidad de Agente de Retención del Impuesto sobre los Combustibles Líquidos y el Gas Natural es otorgada por la ADMINISTRACION FEDERAL DE INGRESOS PUBLICOS.

ANEXO II

(Anexo sustituido por art. 1° de la Resolución N° 5/2016 de la Secretaría de Recursos Hidrocarburíferos B.O. 1/6/2016)

NAFTA GRADO 2				
Parámetro	Especificación		Unidad	Ensayo
	mínimo	máximo		
Destilación	10 %	70	°C	ASTM D 88
	50 %	120		
	90 %	190		
	Punto final	225		
Benceno		1	ml/100ml	IRAM IAP 8560 o ASTM D 6839
Aromático		40	ml/100ml	ASTM D 6839
Plomo (1)		5	mg/l	IRAM 8521
Manganeso (1)		2,5	mg/l	ASTM D 3831
RON	93			ASTM D 2699
MON	83			ASTM D 2700
Azufre (2)		150	mg/kg	ASTM D 5453 o D 2622
Oxígeno		4,5	% peso	ASTM D 4815 o D 6839
Contenido de Bioetanol		12	ml/100ml	ASTM D 6838

(1) No se admite el agregado de elevadores octánicos a base de metales pesados
 (2) El contenido máximo de azufre a partir del 1° de enero de 2022 será 50 mg/kg

Pablo Daniel BLANCO
 Legislador Provincial
 Poder Legislativo

Liliana Martínez Attendó
 Legisladora Provincial
 U.C.R - Cambiemos

GASOIL GRADO 3				
Parámetro	Especificación		Unidad	Ensayo
	mínimo	máximo		
Destilación	10 %	245	°C	ASTM D 86
	50 %	310		
	85 %	360		
Densidad	800	870	kg/m3	ASTM D 1298 o D 4052
Agua		0,03	gr/100gr	IRAM 21320
Punto de inflamación	45		°C	IRAM 6539
Viscosidad cinemática	2	4,5	cst.	ASTM D 445
Índice de cetano(1)	48			ASTM D 978
Número de cetano(1)	51			ASTM D 613
Azufre		10	mg/kg	ASTM D 4294
Estabilidad a la oxidación (2)		2,5	mg/100ml	ASTM D7462
Lubricidad		460	micrones	ASTM D 8079
Acidez		0,5	mgKOH/gr	ASTM D 664 o D 974
Contenido de Biodiesel		10	ml/100ml	EN 14078 o ASTM D 7371



(1) La especificación se dará por cumplida con uno de los dos valores

(2) El valor se deberá asegurar en la terminal de despacho

ANEXO III

ESPECIFICACIONES DE LOS COMBUSTIBLES DE USO "NO AUTOMOTOR"

KEROSENE

Punto de inflamación, según norma IRAM-IAP 6503 o ASTM D 56: mínimo TREINTA Y OCHO GRADOS CELSIUS (38 °C).

Curva de destilación, según la norma IRAM-IAP 6600 o ASTM D 86: debe alcanzar un mínimo de VEINTE POR CIENTO (20%) de volumen recuperado a DOSCIENTOS GRADOS CELSIUS (200 °C), con un punto final de destilación máximo de TRESCIENTOS GRADOS CELSIUS (300 °C).

AERONAFTAS

Curva de destilación, según la norma IRAM-IAP 6600 o ASTM D 86: debe alcanzar un mínimo de DIEZ POR CIENTO (10%) de volumen recuperado a SETENTA Y CINCO GRADOS CELSIUS (75 °C), con un punto final de destilación máximo de CIENTO SETENTA GRADOS CELSIUS (170 °C).

Número de octano método research (RON), según normas IRAM 6524 o ASTM D 614 o IRAM 6525 o ASTM D 909: Según se trate de mezclas pobres o ricas: 80/87 y 100/130.

DIESELOIL

Densidad, a QUINCE GRADOS CELSIUS (15 °C), según norma ASTM D 1298: mínimo OCHENTA Y SIETE CENTESIMOS (0,87) gramos por mililitro (g/ml).

Contenido de agua, según norma IRAM 21320 medido en gramos por cada CIEN (100) gramos g/100g), máximo TRES CENTESIMOS (0,03).

Contenido máximo de azufre, según norma ASTM D 4294: TRES MIL (3.000) partes por millón en peso (mg/kg).

Punto de inflamación, según método IRAM-IAP 6539 o ASTM D 93: mínimo CUARENTA Y CINCO GRADOS CELSIUS (45 °C).

Viscosidad cinemática, a CUARENTA GRADOS CELSIUS (40 °C), según método IRAM-IAP 6597 o ASTM D 445: mínimo DOS (2) centistokes (cst), y máximo CINCO CON CINCO DECIMOS (5,5) centistokes (cst).

Índice de cetano, según norma ASTM D 967: mínimo TREINTA (30), máximo CUARENTA Y TRES (43).
 Poder Legislativo

TODAS LAS MEZCLAS DE DIESELOIL CON BIODIESEL

Contenido de azufre: no podrá superar el contenido máximo de azufre del DIESELOIL con el cual se mezcla.

Índice de cetano: no podrá ser inferior al índice de cetano del DIESELOIL con el cual se mezcla.

Densidad: deberá estar comprendida entre los valores establecidos para el DIESELOIL con el cual se mezcla.

Falco Daniel BLANCO
 Legiadór Provincial

Liliana Martínez Allende
 Legisladora Provincial
 U.C.R - Cambiemos

Contenido de agua: no podrá superar el contenido máximo de agua del DIESEL OIL con el cual se mezcla.

Viscosidad cinemática, a CUARENTA GRADOS CELSIUS (40 °C), según método IRAM-IAP 6597 o ASTM D 445: mínimo DOS (2) centistokes (cst), y máximo CINCO CON CINCO DECIMOS (5,5) centistokes (cst).

Acidez, según norma ASTM D 664, medida como miligramos de hidróxido de potasio por gramo mg KOH/g): máximo CINCO DECIMOS (0,5).

Glicerina libre, según norma ASTM D 6584/00 o NFT 60-704, medida como porcentaje en peso g/100g): máximo UN CENTESIMO (0,01).

Glicerina total, según norma ASTM D 6584/00 o NFT 60-704, medida como porcentaje en peso g/100g): máximo DIEZ CENTESIMOS (0,10).

Contenido de Fósforo, según normas EN 14107 y ASTM D 4951, medido como miligramos por kilogramo (mg/kg): máximo CINCO (5).

Las calidades de los componentes de las mezclas (en cualquier proporción) de Biodiesel con Gasoil deben ajustarse a las especificaciones vigentes para los componentes puros, de modo tal que las propiedades extensivas resulten proporcionales a las relaciones de mezclas y las propiedades intensivas respeten los valores límites de los componentes.

FUELOIL

Densidad absoluta, a QUINCE GRADOS CELSIUS (15 °C), según norma IRAM-IAP A 6616: máximo UNO CON CUATRO CENTESIMOS (1,04) g/ml.

Punto de inflamación, según norma IRAM-IAP A 6539: mínimo SESENTA GRADOS CELSIUS (60 °C).

Viscosidad cinemática, a CINCUENTA GRADOS CELSIUS (50 °C), según norma IRAM-IAP A 6597: máximo SEISCIENTOS TREINTA CENTISTOKES (630 cst).

Contenido máximo de azufre, según norma IRAM IAP 6598, medido como porcentaje en peso g/100g): UNO (1).

FUELOIL MARINOS y/o IFOs

Toda mezcla de hidrocarburos pesados aptos para ser usados en motores marinos cuyas especificaciones sean:

Densidad, a QUINCE GRADOS CELSIUS (15 °C), según norma IRAM-IAP A 6616: mínima NOVECIENTOS SESENTA MILESIMAS de g/ml y máximo UNO CON UN CENTESIMO (1,01) g/ml.

Punto de inflamación, según norma IRAM-IAP A 6539: mínimo SESENTA GRADOS CELSIUS (60 °C).

Viscosidad cinemática, a CINCUENTA GRADOS CELSIUS (50 °C), según norma IRAM-IAP A 6597: mínimo TREINTA CENTISTOKES (30 cst) y máximo SETECIENTOS CENTISTOKES (700 cst).

Punto de escurrimiento, mínimo CERO GRADOS CELSIUS (0 °C) máximo TREINTA GRADOS CELSIUS (30 °C).

ESPECIFICACIONES QUE DEBEN CUMPLIRSE A PARTIR DEL 1º JUNIO DE 2008

FUELOIL

Contenido máximo de azufre, según norma IRAM IAP 6598, medido como porcentaje en peso (g/100g): SIETE DECIMAS (0,7)

(Nota Infoleg: por art. 1º de la Resolución Nº 150/2008 de la Secretaría de Energía B.O. 15/4/2008 se modifica la especificación del contenido máximo de azufre en el FUEL OIL establecida en el presente anexo el cual, a partir del 1º de junio de 2008, continuará teniendo una especificación máxima del UNO POR CIENTO (1 %) o sea DIEZ MIL (10.000) partes por millón (mg/kg) en peso.

COMBUSTIBLE	Desde la entrada en vigencia de la presente resolución			DESDE EL 01/06/2008	DESDE EL 01/06/2009	DESDE EL 01/06/2011	DESDE EL 01/06/2016
	Azulfre Total	AZUFRE	BENCENO	BENCENO	AZUFRE	AZUFRE	AZUFRE
NAFTA		MAXIMO	MAXIMO	MAXIMO	MAXIMO	MAXIMO	MAXIMO
ULTRA 6 GRADO 3	40 %	300	1,50%	1,00%		50 ppm	
SUPER 6 GRADO 2 ALTA DENSIDAD	40 %	300	1,50%	1,00%		50 ppm	30 ppm
SUPER 6 GRADO 2 BAJA DENSIDAD	40 %	300	1,50%	1,00%		50 ppm	30 ppm
COMUN 6 GRADO 1	40 %	300	1,50%	1,00%	OPCIONAL	500 ppm	30 ppm
GAS OIL		AZUFRE	Índice de CETANO	AZUFRE	Índice de CETANO	AZUFRE	AZUFRE
		MAXIMO	MINIMO	MAXIMO	MINIMO	MAXIMO	MAXIMO
ULTRA 6 GRADO 3	OPCIONAL	500 ppm	46		46	50 ppm	10 ppm
COMUN 6 GRADO 2 ZONAS ALTA DENSIDAD		1.500 ppm	45		46	500 ppm	30 ppm
COMUN 6 GRADO 2 ZONAS BAJA DENSIDAD		2.500 ppm	45	2.000 ppm	46	1.500 ppm	30 ppm
AGRODIESEL 6 GRADO 1		3.000 ppm	44	2.500 ppm		2.000 ppm	1.600 ppm
FUEL OIL				AZUFRE			2.000 ppm
				MAXIMO			
				7.000 ppm			

Pablo Daniel Blázquez
Legislador Provincial
Poder Legislativo

[Firma]
María Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos



Antecedentes Normativos:

- Anexo II, Acápites "TODOS LAS NAFTAS O ALCONAFTAS" sustituido por art. 8° de la Resolución N° 37/2016 del Ministerio de Energía y Minería B.O. 7/4/2016. Vigencia: a partir de la fecha de su dictado;
- Anexo II, Acápites "TODOS LAS NAFTAS O ALCONAFTAS" sustituido por art. 7° de la Resolución N° 450/2013 de la Secretaría de Energía B.O. 12/8/2013;
- Artículo 7° sustituido por art. 6° de la Resolución N° 450/2013 de la Secretaría de Energía B.O. 12/8/2013;
- Anexo II, Acápites "TODOS LOS GASOILBIO (MEZCLAS DE GASOIL CON CONTENIDO DE BIODIESEL)" sustituido por art. 7° de la Resolución N° 450/2013 de la Secretaría de Energía B.O. 12/8/2013;
- Anexo II, (Nota Infoleg: Ver sustitución al artículo 7° de la presente norma, dispuesta art. 6° de la Resolución N° 450/2013 de la Secretaría de Energía B.O. 12/8/2013 en relación a la sustitución del texto del presente ANEXO, en lo que le sea aplicable por la misma);
- Artículo 7°, Nota Infoleg: por art. 5° de la Resolución N° 5/2012 de la Secretaría de Energía B.O. 30/01/2012 se establece que se sustituye provisoriamente, para el período comprendido entre el 1° de enero del año 2012 y 31 de mayo de 2013, el Artículo 7° y el texto de su ANEXO II, en lo que le sea aplicable la sustitución efectuada por la norma de referencia;
- Anexo II, Nota Infoleg: Ver nota al pie del artículo 7° de la presente norma en referencia a la sustitución provisoria dispuesta por art. 5° de la Resolución N° 5/2012 de la Secretaría de Energía B.O. 30/01/2012;
- Anexo II, Nota Infoleg: por art. 1° de la Resolución N° 188/2011 de la Secretaría de Energía B.O. 26/05/2011 se establece que el contenido máximo de manganeso en la NAFTA GRADO 2 y en la NAFTA GRADO 3, deberá ser de OCHO COMA TRES MILIGRAMOS POR LITRO (8,3 mg/lt), determinados según la norma ASTM D 3831. Vigencia: de aplicación a partir de los NOVENTA (90) días de publicada la resolución de referencia;
- Anexo II, Nota Infoleg: Ver nota al pie del artículo 7° de la presente norma en referencia a la sustitución provisoria dispuesta por art. 5° de la Resolución N° 1673/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 08/02/2011;
- Anexo II, (Nota Infoleg: por art. 5° de la Resolución N° 828/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 14/9/2010 se deja sin efecto lo establecido en el presente Anexo en lo que se refiere a especificaciones de BIODIESEL como combustible de uso automotor, para ser mezclado en un porcentaje de como mínimo el SIETE POR CIENTO (7%) en volumen, medido sobre la cantidad total del producto final, con el combustible líquido caracterizado como gas oil, manteniéndose lo estipulado en la presente norma para el caso de utilización de BIODIESEL al CIEN POR CIENTO (100%). Vigencia: desde su publicación en el Boletín Oficial);
- Artículo 7°, Nota Infoleg: por art. 5° de la Resolución N° 1673/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 08/02/2011 se establece que se sustituye provisoriamente, para el período comprendido entre el 1° de enero y 31 de diciembre del año 2011, el presente Artículo y el texto de su ANEXO II, en lo que le sea aplicable la sustitución efectuada por la norma de referencia;
- Anexo II, (Nota Infoleg: por art. 4° de la Resolución N° 6/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 8/2/2010 se deja sin efecto lo establecido en el Anexo II a la presente Resolución, en lo que se refiere a especificaciones de BIODIESEL como combustible de uso automotor, para ser mezclado en un porcentaje del CINCO POR CIENTO (5%) mínimo en volumen, medido sobre la cantidad total del producto final, con el combustible líquido caracterizado como gas oil, manteniéndose lo estipulado en la presente norma para el caso de utilización de BIODIESEL al CIEN POR CIENTO (100%). Vigencia: desde su publicación en el Boletín Oficial);
- Anexo II, Nota Infoleg: Ver nota al pie del artículo 7° de la presente norma en referencia a la sustitución provisoria dispuesta por art. 3° de la Resolución N° 733/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 23/10/2009, texto según art. 1° de la Resolución N° 3/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 8/10/2010;
- Artículo 7°, Nota Infoleg: por art. 3° de la Resolución N° 733/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 23/10/2009, texto según art. 1° de la Resolución N° 3/2010 de la Secretaría de Energía B.O. 8/10/2010 se establece que se sustituye provisoriamente, para el período comprendido entre el 1° de enero y el 31 de diciembre del año 2010, el presente Artículo y el texto de su ANEXO II, en lo que le sea aplicable la sustitución efectuada;
- Anexo II, Expresión "TODAS LAS NAFTAS O ALCONAFTAS Contenido de compuestos oxigenados, medidos como porcentaje en volumen según norma ASTM D 48" sustituida por la expresión "TODAS LAS NAFTAS O ALCONAFTAS Contenido de compuestos oxigenados, medidos como porcentaje en volumen según norma ASTM D 4.815", por art. 8° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, (Nota Infoleg: por art. 1° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009 se modifican los plazos de entrada en vigencia de las especificaciones de los combustibles del presente Anexo, de acuerdo a lo expresado en los artículos 2° a 6° de la norma de referencia. Entiéndase que hasta tanto se cumplan los nuevos plazos, continuarán vigentes las especificaciones establecidas en la mencionada normativa al 31 de mayo de 2008);
- Anexo II, (Nota Infoleg: por art. 9° in fine de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009 se agrega para la determinación de la tensión de vapor en naftas con contenido de compuestos oxigenados: las normas "ASTM D 5.191 y ASTM D 4.953");
- Anexo II, Expresión "... norma ASTM D 1298...", sustituida por la expresión "... norma ASTM D 1298 o norma ASTM D 4052...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "... norma ASTM D 1298...", sustituida por la expresión "... norma ASTM D 1298 o norma ASTM D 4052..." por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;

Pablo Daneri
 Legislador Provincial
 Poder Legislativo

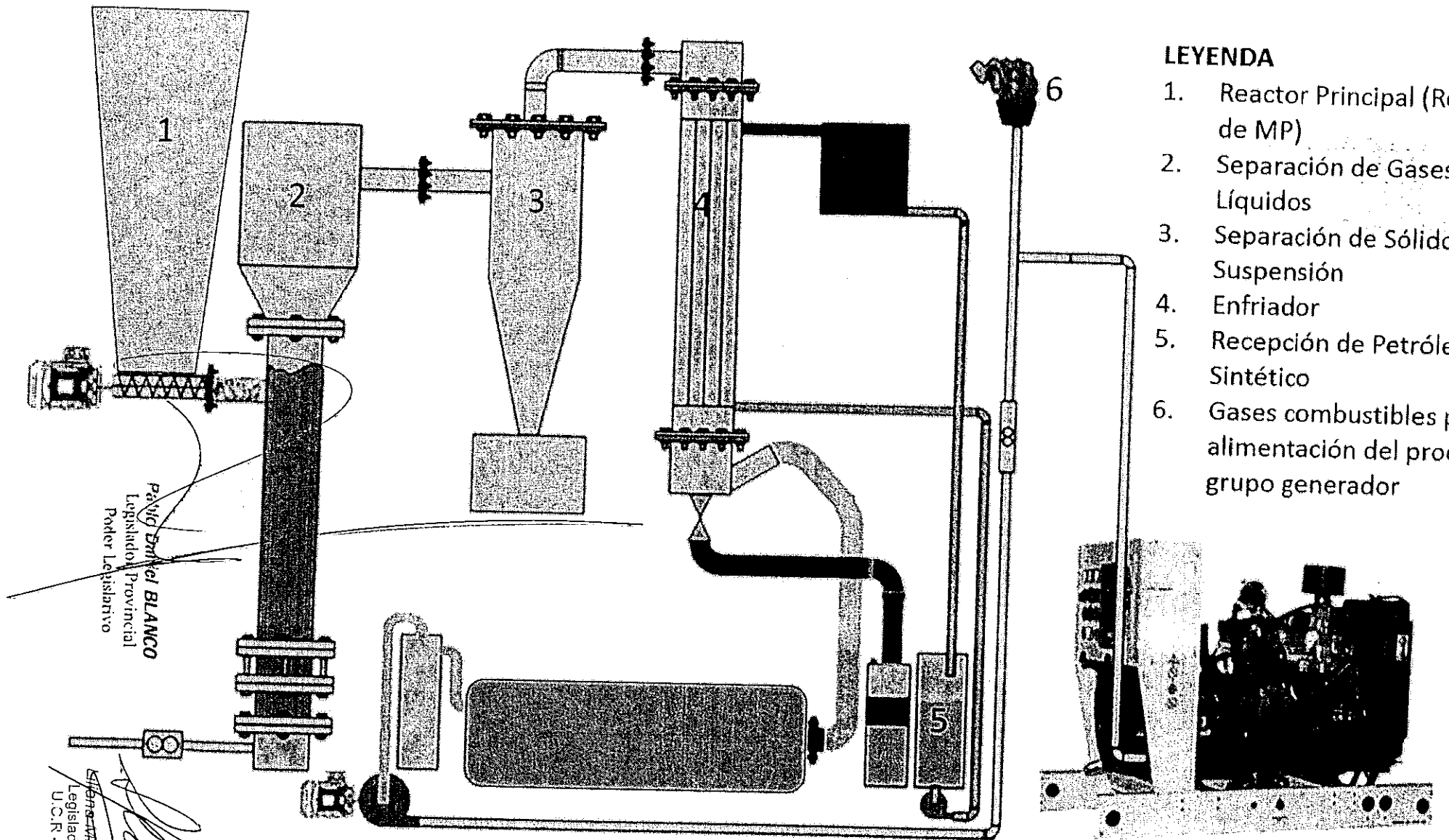
Liliana Martínez Allende
 Legisladora Provincial
 U.C.R - Cambiemos



- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...norma ASTM D 967...", sustituida por la expresión "...norma ASTM D 976 o norma ASTM D 6890...", por art. 10 de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;
- Anexo II, Expresión "...ASTM D 4294...", sustituida por la expresión "...ASTM D 5.453..." para la determinación de contenido de azufre en combustibles con especificaciones menores a CIENTO CINCUENTA (150) partes por millón en peso, por art. 9° de la Resolución N° 478/2009 de la Secretaría de Energía B.O. 5/6/2009;

[Handwritten signature]
Diego Daniel BLANCO
 Legislador Provincial
 Poder Legislativo

[Handwritten signature]
Liliana Martínez Atienza
 Legisladora Provincial
 U.C.R - Cambiemos

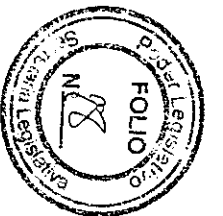


LEYENDA

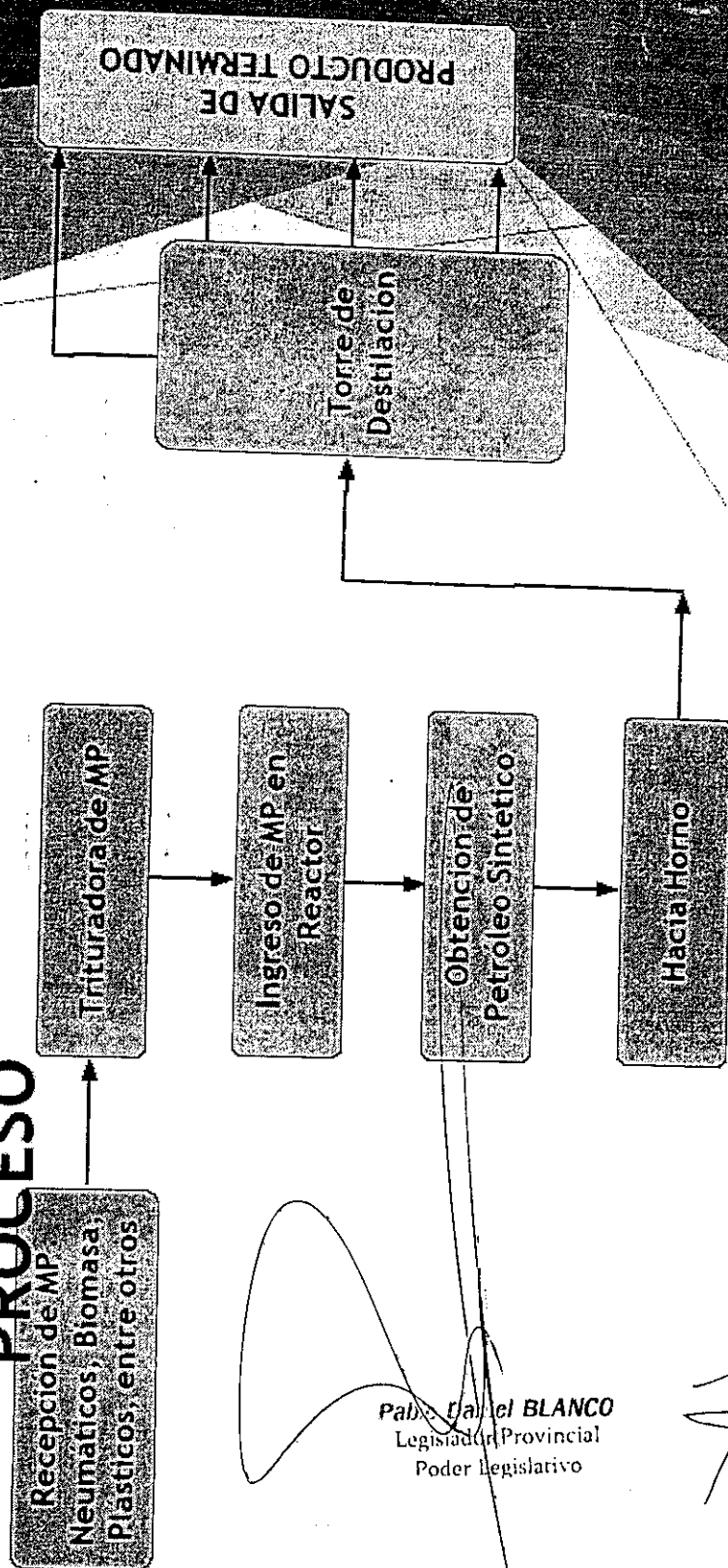
1. Reactor Principal (Recepción de MP)
2. Separación de Gases y Líquidos
3. Separación de Sólidos en Suspensión
4. Enfriador
5. Recepción de Petróleo Sintético
6. Gases combustibles para la alimentación del proceso y grupo generador

Pablo Daniel BLANCO
 Legislador Provincial
 Poder Legislativo

Silvana Martínez Allende
 Legisladora Provincial
 U.C.R. - Cambiamos



FLUJOGRAMA DE PROCESO



Palma
Palma Daniel BLANCO
Legislador Provincial
Poder Legislativo

Villana
Villana Martínez Allende
Legisladora Provincial
U.C.R - Cambiemos

