

Las plantas de celulosa, oscurantismo y realidad

La discusión con los hermanos entrerrianos (o mejor dicho con una una pequeña parte de ellos) empieza a ser reiterativa y ya se tiene la sensación que se ha entrado en un diálogo de sordos, donde solo se repiten consignas y no se escucha la opinión ajena.

Fuente: ICI (BOSQUES&DESARROLLO Nº 27)

El desconocimiento de la temática celulósica en las autoridades provinciales de la vecina orilla es increíble y quedó a la vista cuando el gobernador Busti, (uno de los mas grandes opositores a la instalación de las plantas) pide al gobierno nacional argentino que no le vendan gas comprimido por cañerías a las plantas celulósicas, cuando estas en realidad se auto abastecen de la energía calorífica y eléctrica que necesitan, al quemar el licor negro en la caldera de recuperación, y solo la necesitan del exterior en caso de puestas en marcha o cuando necesiten ajustar algún balance térmico, o complementar la combustión en el horno de cal, para lo cual previeron y está explicitado en el EIA (estudio de impacto ambiental) el uso de fuel oil; No queremos ser injustos y cargar todas las culpas sobre el gobernador (el no tiene porque saber como se fabrica celulosa, pero quienes lo asesoran en el tema si. Este punto está claramente explicitado en el EIA (estudio de impacto ambiental definitivo) que está en internet en la pág. de Botnia,

donde un link nos conduce hasta allí. Y de paso se desvirtúa otro de los argumentos entrerrianos que es "el que no tienen información suficiente" (en realidad no tienen la información que no quieren tener)

Efluentes líquidos

El tercer punto a descartar totalmente de la argumentación de ambientalistas locales y extranjeros, es el tema de la formación de dioxinas y furanos. durante el blanqueo de las fibras.

Sabido es que el tema es para especialistas y se debe recurrir a la información internacional de quienes pueden desarrollarla.

Justamente entre el 2-y 6 de mayo de 2005 se llevó a cabo la Primera Reunión de Partes de la Convención de Estocolmo llevada a cabo en Punta del Este.

En el sitio :http://www.pops.int/documents/meetings/cop_1/meetingdocs/sp/default.htm donde dice

UNEP/POPS/COP.1/INF/7-Proyecto de directrices sobre mejores técnicas disponibles y mejores prácticas ambientales en relación con el art. 5 y el anexo c, está el documento :

http://www.pops.int/documents/meetings/cop_1/meetingdocs/sp/infl_7inf-7S.PDF

Si vamos hasta su pág. 49 allí nos encontramos con los siguientes comentarios que reproducimos textualmente entendiendo que su lectura puede ser un poco densa para los no especialistas pero por su valor es necesario leer: "de manera resumida pueden tomarse las siguientes medidas primarias para eliminar la formación de 2,3,7,8 -TCDD y 2,3,7,8 -TCDF en procesos de blanqueo a partir o no de la madera: eliminación del cloro elemental mediante su reemplazo por dióxido de cloro (blanqueo libre de cloro elemental) o. en algunos casos a través de procesos absolutamente libres de cloro, reducción de la aplicación de cloro elemental por disminución de múltiplos de cloro o incremento de la sustitución de dióxido de cloro por cloro molecular, minimización de precursores como dibenzo para dioxinas y dibenzo para furanos que entran a la planta de blanqueo, a través del empleo de aditivos libres de precursores y lavado a fondo; maximización de la remoción de nudos y eliminación de la fabricación de pulpas a partir de suministros contaminados con fenoles policlorados.

Cuando el nivel de sustitución de dióxido de cloro en el blanqueo supera el 85%, o si se utilizan métodos libres de cloro elemental totalmente libres de cloro, las emisiones de 2,3,7,8 TCDD y 2,3,7,8 TCDF al agua resultan mas bajas que el limite de cuantificación (método EPA 1613)" .

Véase que ni siquiera es necesario utilizar el 100% de dióxido de cloro en el blanqueo, basta con llegar al 85% del mismo, pudiendo ser el restante 15 % cloro elemental.

Sinceramente, con esta propuesta que proviene del mas alto nivel tecnológico mundial, esta es una controversia que para nosotros está técnicamente terminada.

Gases de chimenea

Visto que son casi nulas las probabilidades de formación de TCDDs (dioxinas) y TCDFs (furanos) en los efluentes líquidos de blanqueo utilizando el dióxido de cloro, o, agua oxigenada nos resta por estudiar que sucede en los hogares y chimeneas de las calderas. En este punto hay una diferencia entre los dos proyectos; mientras Botnia tendrá una sola caldera (la de

recuperación), donde se quemará solo el licor negro (la corteza se deja abandonada en el monte) el proyecto Ence contempla la instalación de 2 calderas; la de recuperación por un lado, y la de biomasa por otro que quemará básicamente, la corteza y los fangos desecados del tratamiento de efluentes. Digamos que de acuerdo a la información que manejamos, la existencia de dioxinas está mas relacionada con las calderas de biomasa que las de recuperación.

Recordemos que tanto las dioxinas como los furanos son compuestos constituidos por 4 elementos básicos a saber, C, H, O, Cl, tanto de origen orgánico como inorgánico.

Los tres primeros obviamente se encuentran siempre en la madera, pero la presencia de cloro es Poco probable. A no ser como en un caso de una fábrica en Canadá (Columbia Británica) sobre el Pacífico, donde la madera se lleva por medio de jangadas en agua marina salada hasta la planta.

La presencia de los elementos constitutivos (ya sea de carácter orgánico o inorgánico) para la formación de dioxinas o furanos, se ve favorecida por temperaturas de reacción bajas o malas condiciones de combustión.

De la misma manera que se señalan las condiciones mas favorables para su formación, existen criterios para obtener su destrucción.

Las buenas prácticas de combustión implican el manejo de la regla de las 3 Ts, tiempo de residencia, temperatura, y turbulencia.

Las maximas cantidades de dioxinas admitidas en las emisiones de las plantas de celulosa de la CEE es de 1 gramo por año. Como en Europa ninguna planta llega a ese valor las mediciones se hacen en forma aislada Por ello es necesario insistir en la fundamental importancia que tiene el poseer una caldera de recuperación de última generación que asegure condiciones de mezcla y temperaturas de hogar adecuados

El siguiente eslabón

Lo hemos propuesto mas de una vez en esta publicación: es de fundamental importancia que estas empresas suministren la fibra corta blanqueada que la industria papelera local necesita. No es dable pensar que exportemos a Asia y Europa, en cantidades nunca antes imaginada, fibra blanqueada de eucalipto de primera calidad, y a su vez nuestras papeleras locales deban de importar las mismas calidades de Brasil, Argentina o Chile.

Todos sabemos que estas plantas por su alto grado de tecnología no emplean demasiada cantidad de personal. La forma de crear puestos de trabajos sustentables es recrear la toda la cadena industrial papelera, máquinas de papel, talleres convertidores, imprentas etc. que existió en el pasado, y que con la capacidad ociosa existente se puede lograr. Y para nada me estoy olvidando de la probabilidad de instalación de nuevas máquinas papeleras en el país. Las mismas o parecidas razones que condujeron a la instalación de plantas celulósicas (agua abundante, y mano de obra calificada) y ahora hay que agregar la facilidad de adquisición de fibras celulósicas con fletes muy ventajosos, Seguramente estas condiciones van atraer a la instalación de máquinas papeleras nuevas para las cuales los grados de inversión son del orden de la centésima parte de estas plantas celulósicas, dependiendo del tipo de máquina claro está. Y no olvidar que en la industria papelera la reinstalación de máquinas usadas es cosa corriente.

Fuente: Newsletter BOSQUES&DESARROLLO - nº 27 setiembre 2005 - Mercedes - URUGUAY