



**OPAQ**

**Consejo Ejecutivo**

Primera Conferencia de Examen  
28 de abril a 9 de mayo de 2003

RC-1/NAT.23  
2 de mayo de 2003  
ESPAÑOL  
Original: INGLÉS

## **REPÚBLICA ITALIANA**

### **TEMAS RELACIONADOS CON LAS INSPECCIONES DE LA INDUSTRIA**

#### **1. Preámbulo**

El propósito del presente documento es hacer partícipes a la Secretaría Técnica y a los Estados Partes de algunas ideas sobre la inspección de la industria que han nacido de la experiencia adquirida por Italia durante los cinco primeros años de aplicación de la Convención sobre las Armas Químicas. El documento propone, en particular, vías hacia una planificación y ejecución más racionales de las inspecciones y también una manera de mejorar su eficiencia, en plena concordancia con los fines básicos de la inspección, a saber, verificar y confirmar, con la menor repercusión posible en la marcha normal de sus operaciones, que los establecimientos industriales llevan a cabo sus actividades cumpliendo íntegramente las disposiciones de la Convención.

#### **2. Inspecciones de Lista 2**

Las inspecciones de Lista 2 se realizan en complejos industriales que producen, consumen o elaboran determinadas sustancias químicas tóxicas. El procedimiento de inspección consiste tanto en verificar detalladamente las cantidades de sustancias químicas empleadas (incluido el balance de masas) para comprobar la ausencia de desvío a usos indebidos, como en examinar circunstanciadamente la planta que produce, consume o elabora esas sustancias y el equipo conexo. Estos controles implican inevitablemente la verificación de los procesos químicos aplicados, tomando en consideración las exigencias de confidencialidad de los complejos industriales inspeccionados.

Durante las inspecciones iniciales, el grupo de inspección evalúa también el “riesgo” que representa el complejo industrial para que la Secretaría pueda determinar la frecuencia de las inspecciones ulteriores. Es habitual concertar un acuerdo de instalación que fije los procedimientos para las inspecciones ulteriores.

Por regla general y en aras de una mayor eficacia, en las inspecciones ulteriores se tienen en cuenta los resultados de las inspecciones precedentes. Así sucede cuando las inspecciones ulteriores tienen los mismos objetivos. En efecto, los objetivos (es decir, el mandato) de la inspección deben estar ajustados específicamente al tipo de planta y



basarse en los conocimientos adquiridos durante las inspecciones iniciales. En muchos casos, las plantas difieren entre sí desde el punto de vista tecnológico. Si una planta “produce” o “consume”, realiza reacciones químicas, por lo que ha de estar equipada con reactores químicos que podrían en teoría utilizarse para fines prohibidos por la Convención. Por otro lado, una planta “procesadora” no está normalmente equipada con tales reactores, sino más bien con equipo de fabricación, a veces de tipo “artesanal”, no apto para otros fines, como la producción de una sustancia de la Lista 1. Este es el caso de las industrias textiles, fábricas de papel y plantas productoras de paneles aislantes, en las que “procesar” una sustancia química es sencillamente “mezclarla”, a veces a mano. En este caso, la finalidad real y básica de la inspección es verificar los datos anotados en las declaraciones y, en particular, que no se desvíen las sustancias a otros usos. A juicio de Italia, esta circunstancia debe constar expresamente en el mandato dado a los inspectores por el Director General, lo que confiere una prioridad diferente a los fines de la inspección. El párrafo 20 de la Parte VII del Anexo sobre verificación indica que los resultados de las inspecciones anteriores deben tenerse en cuenta cuando se seleccionan los complejos industriales para inspecciones ulteriores, así como también cuando se determina la frecuencia e intensidad de las inspecciones. Italia estima que también los objetivos de la inspección deben ser especificados cuidadosamente por el Director General. Habida cuenta de lo precedente, las inspecciones de cada complejo podrían ser más breves (uno o dos días) y más reducido el tamaño del grupo de inspección.

En el marco de estas consideraciones, se podrían conseguir reducciones importantes de costos, especialmente en las inspecciones de complejos industriales alejados de La Haya cuya actividad represente un riesgo insignificante de que se transgreda a Convención. El empleo de un grupo de inspección y un grupo acompañante, con todo el cúmulo de medidas organizadas en el país, para una inspección de una industria de tipo “artesanal” se podría estructurar de manera más eficiente. Italia estima que se debe estudiar la posibilidad de realizar inspecciones “secuenciales” como primer paso hacia su introducción en todas las instalaciones de Lista 2. Como, por añadidura, las industrias situadas en una misma zona son a menudo similares (como sucede, por ejemplo, con las industrias textiles italianas sujetas a inspecciones de Lista 2), no parece que las inspecciones secuenciales entrañarían dificultades exorbitantes. Italia piensa también que, con arreglo a la Convención, se podrían superar posibles problemas relacionados con la confidencialidad o con la imprevisibilidad de las inspecciones. Siempre se ha de tener presente que estas industrias han sido ya objeto de inspecciones iniciales y que el riesgo que representan ha sido evaluado ya como muy bajo. Sin embargo, las inspecciones secuenciales se podrían introducir de forma gradual, comenzando con un mínimo de dos inspecciones por semana. Así se evitaría el inconveniente de emplear inspectores en misiones de larga duración.

### **3. Inspecciones de SQOD/PSF**

La declaración de las plantas SQOD/PSF es obligatoria en virtud de la Convención, habida cuenta de que sus características y tecnología pueden, al menos en principio, prestarse a la producción de sustancias utilizables para producir AQ. Lo que caracteriza a estas plantas es la “producción por síntesis”. Se supone, en consecuencia, que si una planta puede producir SQOD “por síntesis” también podría ser utilizada para fines prohibidos por la Convención.

La finalidad específica de una inspección SQOD/PSF es verificar la ausencia de cualquier sustancia de la Lista 1, en especial de su producción. La vinculación entre las plantas SQOD/PSF y las AQ no proviene, como en el caso de las plantas de Listas 2 y 3, de la presencia efectiva de una sustancia química (precursor o agente tóxico) directamente asociada con la producción de armas, sino más bien de una capacidad debida a la configuración de la planta. El resultado es un número muy elevado de complejos industriales declarables, pero su prioridad a efectos de verificación es menor que la de los complejos industriales de Listas 2 y 3.

En lo que respecta a la identificación de los complejos industriales sujetos a la Convención, Italia cree que la declaración de las plantas en su forma actual, basada exclusivamente en las cantidades de SQOD/PSF producidas, no cumple plenamente el propósito de que sean sometidos a vigilancia todos los complejos industriales que deban serlo. De hecho, quedarían sin declarar plantas perfectamente equipadas para producir sustancias químicas peligrosas, dado que, si las producen por debajo del umbral correspondiente o no están operacionales, serían irrelevantes para la OPAQ. Para identificar los complejos industriales que deban ser sometidos al régimen de verificación, podría ser más útil declarar las plantas que tengan una “capacidad de producción” determinada, en vez de evaluarlas por su producción real.

Además, a juzgar por la experiencia de Italia, el riesgo que presenta un complejo industrial difícilmente podrá ser evaluado si solo se conocen sus “actividades principales”, único elemento que se incluye en la declaración a efectos de evaluación de riesgos. Además, en lo que respecta a la determinación del riesgo, no siempre es pertinente la distinción entre plantas SQOD y plantas PSF; las plantas PSF, por otro lado, son con frecuencia muy diferentes unas de otras a este respecto. De ahí que tal vez fuese conveniente incluir en algún momento en las declaraciones algunos elementos identificadores relativos a las características de las plantas. Esto podría a la postre propiciar una mejor evaluación de los riesgos y facilitar las actividades de verificación de los inspectores (el tiempo de que disponen es limitado) y ayudaría a la Secretaría a establecer criterios y procedimientos para una selección más racional de los complejos industriales a inspeccionar.

Las inspecciones de SQOD/PSF son mucho menos “entrometidas” que las de Listas 2 y 3 y su principal objetivo es confirmar la transparencia con que actúan los Estados Partes. También para los complejos industriales SQOD/PSF es necesario evaluar la eficacia por relación al costo. La necesidad de reducir costos y racionalizar el empleo de inspectores aconseja, también en este caso, las inspecciones secuenciales. Estas podrían realizarse, en la medida de lo posible, en Estados Partes que sean vecinos. Las inspecciones secuenciales permitirían, entre otras ventajas, aumentar el número de inspecciones de SQOD/PSF a pesar de su menor prioridad en comparación con las de Listas 2 y 3.