



PETRONOR INTRODUCE MEJORAS EN LA PLANTA DE COQUE PARA ATAJAR LOS ESCAPES DE HOLLÍN

Cientos de operarios trabajan esta semana en la refinería de Muskiz en los trabajos de la parada general de Petronor.

Luis JAUREGIALTZO
| ARGAZKI PRESS

Petronor acomete la introducción de mejoras técnicas y las reparaciones precisas en una treintena de unidades de su refinería de Muskiz coincidiendo con su parada general. Así, se implantan equipos para tratar de evitar los escapes de polvo de coque de la URF.

En el ecuador de la que Petronor considera «la mayor parada de su historia», que afecta a tres cuartas partes del complejo petroquímico, ya se ha inspeccionado el 98% de los equipos. La parada general –según explicó el director de Fiabilidad y Mantenimiento, Pedro Boyra– supone el cese del 75% de la actividad de la refinería y se lleva a cabo por primera vez en la Unidad de Reducción de Fueloil (URF), inaugurada en abril de 2013.

Desde el 16 de enero se revisan las instalaciones y se aprovecha el cese de actividad para acometer nuevas inversiones e incor-

porar las últimas tecnologías en sus procesos. Los responsables de la petrolera aseguran que los trabajos se desarrollan con normalidad, «con pequeños retrasos en tres unidades de un día». De acuerdo con las previsiones, estiman que para final de mes se haya reanudado la producción.

Desde el 1 de febrero, apuntó Boyra, 2.100 trabajadores participan en las distintas operaciones que se simultanean en Petronor, aunque está previsto que vaya disminuyendo ese número progresivamente, al tiempo que arranquen de nuevo los equipos. En la parada, según los datos facilitados por la compañía, participan 55 empresas contratistas, de las que la mitad son vascas. El presupuesto de este complejo operativo es de 49 millones de euros, de los que 23 corresponden a las revisiones propias de mantenimiento y los otros 26 millones a inversiones de innovación tecnológica. Tampoco hay que pasar por alto que anualmente se destinan a mantenimiento constante del orden de 32 millones de euros.

Una de las mejoras que se incorpora en esta parada, cuyo coste alcanza los 22,8 millones de euros y supondrá un cambio en la eficiencia en la refinería, es la renovación de los dos compresores de la unidad de FCC (craqueo catalítico), lo que representa, resalta la compañía que preside Emiliano López Atxurra, «la mayor inversión medioambien-

tal de Euskadi» después de la URF, que costó 1.006 millones. Gracias a ella, Petronor ha reducido «drásticamente» su producción de fueloil y ha aumentado los productos de mayor valor añadido y más demandados como propano, butano, gasolina y gasoil.

Boyra avanzó que el arranque de la URF comenzará el próximo jueves. Antes (el lunes o el martes) lo hará la FCC, con lo que la siguiente semana estarán a pleno rendimiento. Uno de los equipos que funciona con normalidad, apuntó el responsable de Fiabilidad y Mantenimiento, es el desulfurador de gasoil.

En el caso de la planta de coque, los trabajos han servido para revisar torres, recipientes, hornos, válvulas de seguridad, máquinas, instrumentación y subestaciones eléctricas. En los cerca de tres años de funcionamiento de la URF se han ido sucediendo distintos escapes de polvo de coque, que han afectado especialmente a los vecinos de Muskiz. El origen estaba en los cortes en la cámara de coque. El fabricante de la planta, comentaron, no estimaba que las emisiones de polvo generarían problemas en el entorno, sin tener en cuenta que la refinería vizcaina está rodeada de zonas habitadas.

En el transcurso de la visita de ayer, José Ignacio Zudaire, director de Personas, Organización y Relaciones Institucionales, explicó que plantearon a los centros tecnológicos vascos que diseñaran soluciones, presentándose 30, de las que fueron seleccionadas las de Gaiker e Ikerlan, que se van a implantar con una inversión de 200.000 euros. «No son muy caras», reconoció el directivo.

El prototipo es un sistema de laberinto con cepillos que se están instalando en las dos cámaras de la planta, que están en sus dos torres. Además, los técnicos de Petronor han diseñado un método novedoso para abatir el polvo a través de un pulverizador que reduce el empleo de agua.

«IMPOSIBLE» ACABAR CON RUIDO Y OLORES

Zudaire manifestó que, gracias a las innovaciones tecnológicas introducidas, se ha «mejorado» respecto a los ruidos y los olores que genera el complejo petroquímico durante paradas como la que se realiza ahora, que se refleja en la disminución de las quejas. El responsable de Personas, Organización y Relaciones Institucionales reconoció que «siempre habrá ruido y olor», que ha sido lo que históricamente ha creado problemas a Petronor con los vecinos de Meatzaldea. «Eliminarlos del todo es imposible», confesó, añadiendo que gracias a las limpiezas químicas se ha avanzado.

En toda la parada se extrema la seguridad, coordinándose el personal de Petronor con el de las contratistas. Todos los trabajadores tanto habituales en el complejo petroquímico como los temporales han recibido formación específica de seguridad.

En este capítulo también se han introducido innovaciones ya que, por primera vez, se utilizarán a escala industrial las pulseras de seguridad desarrolladas en colaboración con Tecnalia, que permiten el control de acceso de los operarios a espacios confinados detectando cualquier problema que pudieran tener en su trabajo.

Pedro Boyra indicó que desde Petronor Innovación se están probando prototipos como esas pulseras de seguridad para evaluar si pueden pasar a una etapa comercial, ya que puede ser «una línea de negocio».

REPORTAJE



**Agustín
GOIKOETXEA**