

LAS MEJORES TÉCNICAS HAN AUMENTADO SU SEGURIDAD, EFICIENCIA Y CONTROL AMBIENTAL

Petronor, más competitiva tras la parada programada

La totalidad de los trabajos se desarrollaron con normalidad, realizándose todo el alcance de la inspección previsto y las reparaciones programadas.



La refinería de Petronor en Muskiz ha mejorado sus recursos de cara a optimizar la producción.

PETRONOR HA INVERTIDO EN EL ÚLTIMO TRIMESTRE DEL AÑO UN TOTAL DE 39 MILLONES DE EUROS EN LA PARADA PROGRAMADA DE LA REFINERÍA DE MUSKIZ (BIZKAIA), QUE SE PROLONGÓ DURANTE 42 DÍAS Y CONCLUYO CON TOTAL ÉXITO.

El pasado 19 de noviembre de 2013, Petronor dio por terminada la parada programada de Refinería 1, que también afectó a las plantas de Hidrógeno, Azufre y Cogeneración, así como a la Unidad Reductora de Viscosidad, tras invertir 39 millones.

Esta operación, que se prolongó durante 42 días, dio comienzo el día cuatro de octubre y permitió a la planta de Muskiz aumentar su competitividad. El proceso de la parada fue completado en el tiempo previsto y todos

los trabajos se desarrollaron con normalidad, realizándose todo el alcance de las inspecciones previstas y las reparaciones programadas. También se realizaron las inversiones establecidas, tanto las que mejoraban la seguridad como las de eficiencia energética y las medioambientales, mayoritariamente enfocadas a la reducción de CO₂. Todo ello va a permitir disponer a Petronor de unas instalaciones con mayor capacidad competitiva durante los próximos años.

Del total de los 39 millones desembolsados, 20 se destinaron a mejorar la competitividad, la eficiencia energética y las medidas medioambientales; y los 19 millones restantes se dedicaron a las inspecciones y trabajos de mantenimiento. Durante algo más de seis semanas, Petronor empleó a 30 empresas externas de diferentes sectores, con un volumen de contratación en Bizkaia ligeramente superior al 65%. Durante ese período, además de las 1.500 personas que trabajan en Petronor, entre personal de plantilla y contratistas, se sumaron puntualmente cerca de otros 1.300 trabajadores para los trabajos específicos de parada.

En conjunto, se abrieron y revisaron 244 recipientes, desde torres a re-

actores, se limpiaron y revisaron 254 intercambiadores de calor y se comprobaron 254 válvulas de seguridad de manera preventiva. Todo ello significó 425.000 horas-persona de trabajo.

La Administración realizó un seguimiento periódico de estos trabajos cursando las visitas oportunas sin detectar ninguna anomalía. Adicionalmente la labor de inspección de la Administración también la desarrollaron inspectores de empresas homologadas y autorizadas con el fin de verificar la idoneidad de las pruebas exigidas por la legislación vigente.

La actividad preventiva de seguridad fue uno de los focos prioritarios de la parada. Se realizaron unas 550 acciones preventivas de seguridad por parte de personal de Petronor y otras tantas por parte de los contratistas. Se midieron condiciones en interior de recipientes para mantener las condiciones idóneas de seguridad para la ejecución de los trabajos, contando para ello con todos los equipos humanos y materiales necesarios.

Para los buenos resultados en seguridad resultó clave el gran trabajo realizado por los supervisores, tanto propios como contratistas, dedicados a tiempo completo al seguimiento de esta materia. Diariamente 35 responsables de seguridad se reunieron para intercambiar información sobre medidas preventivas que permitieron realizar los trabajos sin incidencias. A esto contribuyó la formación previa al inicio de los trabajos de todos los participantes en la parada.

• Mikel Sota •



Los residuos relacionados con hidrocarburos fueron tratados en la planta.

Otra optimización para el próximo 2015

La refinería de Petronor realizará una nueva parada programada a lo largo del próximo año 2015 para la revisión, mantenimiento y optimización de nuevas unidades de la planta vizcaína. Esta parada forma parte de las plurianuales que se realizan cada cuatro-cinco años, como la realizada en la sección Refinería 2 durante el ejercicio de 2012 y la de Refinería 1 en 2013. Es de destacar que la operación de mantenimiento del pasado año afectó al proceso de producción, ya que en el área de destilación se produjo una

pérdida del 40%, aunque en los productos de mayor valor añadido la caída fue solo del 7%.

Para garantizar la seguridad durante todo el proceso, se desarrollaron más de 100 cursos de formación con el personal contratista y de la refinería en los centros de FP de Somorrostro y Trapaga.

Los residuos generados relacionados con hidrocarburos fueron tratados en la propia planta de Petronor gracias a la utilización de un equipo norteamericano que empleó un novedoso sistema de limpieza.

En lo que se refiere al apartado del medio ambiente, los procesos para disminuir el impacto exterior de la actividad tuvieron el efecto positivo esperado, reduciéndose el número de afecciones exteriores frente a paradas anteriores en los trabajos de vaciado, limpieza y mantenimiento de las unidades. Esto se debió fundamentalmente a la utilización de nuevos métodos y secuencias de preparación de equipos. De todo ello, Petronor informó puntualmente a la Administración competente. • M. Sota •