

Las actuaciones, llevadas a cabo desde 2010 aplicando la más avanzada tecnología existente en la actualidad, han supuesto una inversión de 1,5 millones de euros. FOTO: E. ZUNZUNEGI

Petronor mejora todas las exigencias legales

PARA EL PRÓXIMO 2013
ESTARÁ OPERATIVA LA
TERCERA FASE DE LA
DEPURADORA DE AGUAS
QUE EVITARÁ OLORES

P

ARA el año 2013, la empresa Petronor culminará la tercera fase de mejoras en la planta depuradora de aguas industriales de la refinería, lo que permitirá mejorar la capacidad de tratamiento y la calidad del agua, la cantidad de agua a recircular, así como la reducción de olores del proceso de depuración del agua.

Un proceso que supondrá una inversión global de 28,5 millones de euros que se inició en el año 2005 con la elaboración de la ingeniería conceptual, de la mano de una empresa de primera referencia en el sector de la depuración de aguas industriales. En el año 2006 ya se contaba con la ingeniería básica, a partir de la cual se iniciaron los trabajos que fueron divididos en tres fases.

Las dos primeras fases han consistido en la construcción de mejoras en la recepción del agua con la instalación de ocho equipos cerrados para eliminar los aceites al agua de procedencia industrial de forma previa a su tratamiento biológico consiguiendo un efecto adicional de reducción de emisión de olores al exterior. Se ha construido un tanque acumulador de 10.000 m³ de capacidad para retener grandes caudales de agua durante periodos de lluvias torrenciales y evitar inundaciones. Estas dos primeras fases están operativas desde el año 2009 y 2011, respectivamente.

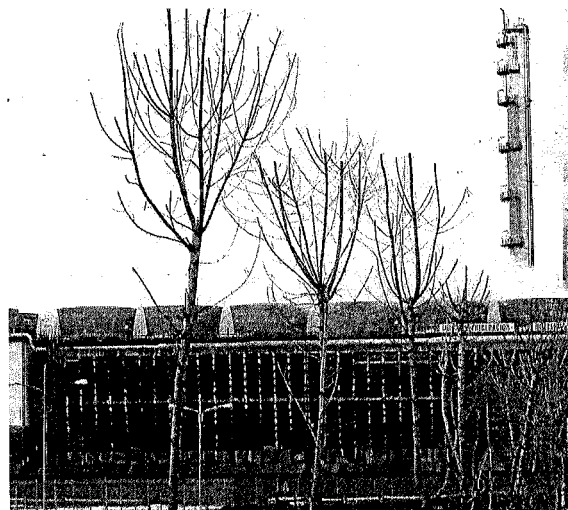
Actualmente, ya desde el año 2011, la tercera fase está en ejecución con previsiones de finalización para el año 2013 y consiste en eliminar todos los elementos susceptibles de recepción de agua de procedencia industrial con posibilidades de evaporaciones, con lo que se evitará la concentración de olores propios de las instalaciones de depuración.

GRUPO TÉCNICO Este proceso viene siendo revisado desde 2010 por un grupo interdisciplinar de ruidos y olores de Petronor. Conformado por quince técnicos de las diversas áreas de producción y mantenimiento, el grupo tiene como objetivo identificar los focos de ruido y olores que produce la normal actividad industrial de la refinería, inventariar los equipamientos de mayor afección, realizar mediciones de campo y establecer los mecanismos apropiados para tratar de evitarlos o reducirlos en la medida de lo posible. "La labor de la comisión busca ir más allá del cumpli-

La empresa constituyó en 2010 un grupo técnico interdisciplinar que ha adoptado 84 medidas para atenuar ruidos y olores

miento legal, que es en todo caso previo y de obligado cumplimiento, e intenta limitar su afección al entorno más cercano", reseña un portavoz de la empresa, quien apunta que durante el último año, dentro de la normativa que establece la Autorización Ambiental Integrada del Gobierno vasco, se han adoptado 54 acciones concretas "para minorar el nivel sonoro en motores y compresores" y 29 dirigidas a "atenuar la percepción olfativa derivada de las limpiezas con vapor y los purgados de recipientes" lo que ha supuesto una inversión de 1,5 millones de euros.

E. ZUNZUNEGI



EN BREVE

● **El grupo interdisciplinar de ruidos y olores de Petronor**, constituido a finales de 2010, nació con objeto de identificar los focos de ruido y olores que produce la normal actividad industrial de la refinería, inventariar los equipamientos de mayor afección, realizar mediciones de campo y establecer los mecanismos apropiados para tratar de evitarlos o, cuando menos, reducirlos en la medida de lo posible.

● **Dentro de la normativa que establece la Autorización Ambiental Integrada del Gobierno vasco**, durante el último largo año se han adoptado 54 acciones concretas para minorar el nivel sonoro en motores y compresores y 29 dirigidas a atenuar la percepción olfativa derivada de las limpiezas con vapor y los purgados de recipientes.

● **Las inversiones en la depuradora de aguas**, 28,5 millones de euros, mejorarán la capacidad de tratamiento y la calidad del agua, la cantidad de agua a recircular, y permitirá asimismo la reducción de olores del proceso de depuración del agua.

10.000

● **Depósito.** Petronor ha construido un tanque acumulador de 10.000 m³ para retener grandes caudales de agua con lluvias torrenciales.