



EL TIEMPO | LUNES

Tª MAX. 13°C
Tª MIN. 7°C



MA
16-6°C



MI
18-8°C



JU
19-11°C



VI
19-12°C



Pedro Boyra, director de Fiabilidad y Mantenimiento.

RECUERDA

GOGOAN IZAN

LA SEGURIDAD NO ES UNA
OPCIÓN, ES UNA OBLIGACIÓN.

**

SEGURTASUNA EZ DA AUKERA,
BETEBEHARRA BAIZIK.

PEDRO BOYRA: "HAY QUE SEGUIR ESFORZÁNDOSE EN MEJORAR LA SEGURIDAD Y REDUCIR LOS IMPACTOS EN EL ENTORNO"

El pasado 16 de enero arrancó la Parada de Conversión en Petronor, con una inversión de 52 millones de euros. La cifra supone un incremento del 23,8% con respecto a la última parada de estas características, que tuvo lugar en 2015 con un presupuesto de 42 millones. Pedro Boyra, director de Fiabilidad y Mantenimiento, nos habla de ello.

-¿En qué se diferencian esta parada y la anterior?

La parte de inspección y mantenimiento de equipos es similar en todas las paradas (abrirlos, limpiarlos, inspeccionarlos y dejarlos en condiciones para garantizar otro ciclo operativo). Lo que diferencia a las distintas paradas de una misma unidad son las inversiones que se realizan sobre ella. En esta ocasión podríamos destacar las que se realizan en el FCC para adecuarlo al BREF.

-¿Cuál es la labor del director de Fiabilidad y Mantenimiento en la Parada?

La parte fundamental se realiza antes de iniciar los trabajos. Para que una parada salga bien es fundamental la parte de planificación, contratación y preparación. Mi participación es mayor ahí. Después, durante la Parada, es más una labor de apoyo para cualquier necesidad urgente que pueda surgirle al equipo de personas que la ejecutan. Y por supuesto, tratar de bajar todos los días a planta para vigilar que los trabajos se desarrollan de forma segura. Es fundamental que todas las personas con relación en las paradas pasemos por ellas: todos los ojos son pocos para apoyar en seguridad.

-Se han invertido 33 millones en la actualización de las instalaciones productivas ¿Cuáles son los principales trabajos de mantenimiento que se están realizando?

En una parada general se realizan las inspecciones oficiales de los equipos, para volver a certificarlos según los plazos que la Administración marca, en función de sus características. También se aprovecha para revisar las instalaciones en general, acondicionarlas y garantizar el siguiente ciclo operativo.

Estas inspecciones están muy estandarizadas. Más que detallar trabajos en concreto, podemos hablar de cifras generales para hacernos una idea de la dimensión de la Parada. Vamos a inspeccionar 11 hornos, 33 torres, 153 recipientes, 16 reactores, 226

cambiadores, 64 aerorefrigerantes, 134 misceláneos, 357 válvulas de seguridad, y más de 1500 trabajos varios. Todo esto genera un volumen de trabajo de unas 400.000 HH en labores de mantenimiento.

-En cuanto a mejoras tecnológicas la inversión asciende a 19 millones. ¿Cuáles son?

Como indicaba antes las más significativas son los de adecuación del FCC al BREF: instalación de un nuevo filtro de partículas y el Regenmax en el Convertidor. Después, podemos mencionar los nuevos accionamientos hidráulicos de las válvulas tapón, la sustitución de una turbina por un motor eléctrico en la soplante de H3, las conexiones para las nuevas PSA's, etc. Son muchas pequeñas inversiones que pueden tener nombres raros para mucha gente pero que se pueden resumir en dos palabras: hacer más segura y eficiente nuestra operación.

-¿En qué fase se encuentra la Parada?

Ahora mismo estamos al 63% de la Parada global. Sin embargo, algunas unidades están ya terminando para pasar a puesta en marcha (por ejemplo Alkilación) y otras todavía tienen días de trabajo por delante (por ejemplo FCC).

-¿Cómo están transcurriendo los trabajos?

Los trabajos están transcurriendo según lo previsto. Siempre hay cosas que nos gustaría mejorar y de las que tenemos que aprender pero en líneas generales la Parada está transcurriendo con normalidad.

-¿Algo que destacar o en lo que mejorar?

Tenemos que seguir esforzándonos en mejorar la seguridad y reducir los impactos al entorno. Es la prioridad máxima en todo lo que hacemos y la Parada no es una excepción.

Me gustaría destacar la implicación de toda la gente que participa en la Parada, tanto los de Petronor como los que han venido de fuera a ayudarnos. Nuestro lema es "1 parada, 1 equipo, 1 objetivo" y creo que todos nos estamos identificando con él. En ese sentido veo que cada año somos un equipo más compacto. Como decimos aquí: Elkarlan, sin duda el camino hacia la mejora.