

**Informe / Eficiencia Energética / Entrevista**

“Hemos alcanzado una consecución de los objetivos ambientales del 98%”

Licenciado en Química, especialidad de Ingeniería Industrial, por la Universidad de Granada y Master en Administración y Dirección de Empresas por la Universidad de Deusto, Martínez-Cañavate ha forjado su trayectoria profesional en Cepsa Química Palos. En la factoría, ha ocupado puestos de distinta relevancia, desde adjunto al jefe de la Planta de Cumeno-Fenol, en abril de 1977 hasta director de Producción, desde 1991 a 2009. Conocedor de la industria química de Huelva y especialista en Medio Ambiente por la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales.

Isabel G. Suero

— **¿Cómo está resultando el ejercicio económico para la refinería?**

— No podemos concretar una cifra, pues el año aún no está cerrado. Esperamos que esté en línea similar a 2012. Aunque está siendo un año duro y complejo debido a la caída de los márgenes. El ejercicio pasado depuró una cifra total de venta en Andalucía, donde tenemos dos refinerías y tres plantas petroquímicas, en el Campo de Gibraltar y Palos de la Frontera, de 19.730 millones de euros, dando empleo directo a 3.700 trabajadores. Como no hace mucho dijo nuestro presidente, S.E. Khadem Al Qubaisi, “a pesar de las dificultades que presenta la economía actual, los resultados de Cepsa demuestran su capacidad de adaptación y mejora continua”.

— **¿Cuánto ha invertido este año la refinería en sus instalaciones?**

— El total de inversión que se espera de Cepsa Refinería ‘La Rábida’ en el presente año ronda los 43 millones de euros, una cifra que puede incrementarse hasta los 88 millones en 2014. Se trata de inversiones que abarcan mejoras en productividad,



Rafael Martínez-Cañavate

Director de la Refinería Cepsa ‘La Rábida’

infraestructuras, mantenimiento, seguridad y medio ambiente.

— **¿Cuáles son las principales conclusiones de la última memoria de sostenibilidad de la refinería?**

— Las principales conclusiones han sido, sin duda, que hemos alcanzado una consecución de los objetivos ambientales del 98%. Asimismo, hemos obtenido las emisiones más bajas de la historia, pese al incremento en la producción de la ‘La Rábida’, que alcanzó un valor récord de 8,9 millones de toneladas. Los niveles de vertidos también han sido los más bajos en cuanto a contaminantes se refiere. Hemos acumulado una mejora en la calidad del vertido de

un 85% desde 1995. Se ha reducido el caudal de vertido también, pese al incremento en la producción. Las inversiones ambientales realizadas fueron de 5,7 millones de euros, que elevan a 263 millones la inversión acumulada desde 1997, año en que se elaboró la primera Memoria Medioambiental. Las principales partidas, casi el 75% del total, se destinaron a mejoras en la eficiencia energética y a la reducción de emisiones atmosféricas. Además, hemos reutilizado casi un 15% del agua de la Planta de Tratamiento de Efluentes Líquidos.

Nuestros objetivos para 2013 son el mantenimiento de las certificaciones ambientales, consolidando el convenio con la Autoridad Portuaria



Nuestros objetivos para 2013 son el mantenimiento de las certificaciones ambientales; la reducción de las emisiones atmosféricas; las mejoras en los vertidos; y el incremento de la formación ambiental



de Huelva de la Guía de Buenas prácticas portuarias; la reducción de las emisiones atmosféricas mediante la implementación de medidas de mejora de eficiencia energética; las mejoras en los vertidos y en la gestión de residuos; y el incremento de la formación ambiental.

– **En julio, llevaron a cabo la parada programada de la Planta de Reformado de Naftas Ligeras, con lo que dicen que ganaron en eficiencia. ¿En qué consiste este proceso?**

– Las paradas programadas, es decir, revisión, mantenimiento e inspección de equipos y unidades, son fundamentales para que las plantas estén óptimas, con las máximas garantías de seguridad y productividad eficiente, además de realizar las inspecciones y pruebas legales a los equipos. La Planta de Reformado de Naftas Ligeras (RNL), dedicada a la producción de benceno e hidrógeno en Cepsa Refinería 'La Rábida', retomó su actividad con normalidad tras una parada programada llevada a cabo principalmente para la sustitución del catalizador de hidrogenación y producción de aromáticos de la Unidad de Aromax. Ese tiempo de parada se aprovechó para realizar otros trabajos y revisiones de equipos, muchos de ellos destinados a mejorar la eficiencia.

Para ello, como es norma durante las diferentes paradas programadas que se desarrollan en Cepsa a lo largo del año, la coordinación de las diferentes áreas resulta esencial y una de las claves de que la parada concluya con éxito tanto

en términos técnicos como de seguridad, al no producirse ningún accidente o incidente. Estas paradas se llevan a cabo en todas las instalaciones de Cepsa. Los equipos, según las condiciones de servicios, tienen una categoría según reglamentos y normativas. En función de esas categorías, es exigible legalmente su inspección en periodos determinados. La parada de RNL contó con un presupuesto cercano a los 3 millones de euros y dispuso de una media diaria de 150 trabajadores (con puntas de hasta 175) de empresas contratistas implicados, a los que habría que sumar el personal de Cepsa.

– **¿Cómo miden la eficiencia energética de sus instalaciones?**

– Existe una estructura de seguimiento energético organizada de forma piramidal para tal efecto. El índice de eficiencia energética es el mismo que se utiliza en el resto de refinerías del mundo, cuya metodología viene de Solomon Associates, empresa dedicada a realizar el benchmarking en el mundo del petróleo y la energía. El índice proviene de dividir el consumo real de energía de la refinería entre un consumo estándar que es el que debería tener en las condiciones reales de operación. Este índice y el análisis de sus desviaciones se realiza en el departamento de Optimización que ocuparía la parte alta de la pirámide. En la parte media estarían los indicadores de rendimiento energético, cuyo segui-

miento se realiza en las diferentes plantas. Cada uno de estos indicadores tiene asociadas diversas variables de influencia energética que son monitorizadas, analizadas y corregidas por los ingenieros de Procesos de las diferentes plantas. Y, por último, están las actuaciones de los operadores que corrigen las variables propias de los procesos para conseguir la deseada eficiencia energética ajustada al diseño de nuestras instalaciones. Su actuación y formación es esencial para evitar desviaciones de la eficiencia.

– **¿Cuáles son las líneas estratégicas de la refinería para 2014 en materia de eficiencia energética?**

– El objetivo de eficiencia energética es una de las líneas estratégicas de la Compañía Española de Petróleos, que alcanza a los objetivos de todo el personal de la organización. Entre esas líneas, sin duda, certificarnos energéticamente, según la ISO 50001. Vamos a potenciar, proceder a estructurar lo que ya veníamos haciendo desde hace años al amparo de la norma. Consolidaremos la estructura energética con la figura del coordinador de Energía y el equipo de Energía. Se va a elaborar cuadros de mando específicos para cada planta de la refinería, que permita un seguimiento en continuo de las desviaciones en los indicadores de rendimiento energético y variables de influencia energética. En lo que respecta a proyectos de mejora de la eficiencia, implementaremos lo planificado para el 2014. ■