



Repsol inicia una parada programada que emplea a más de 400 personas en la refinería

- El complejo industrial coruñés destina cerca de 10 millones de euros a esta revisión programada de cuatro unidades en el área de Conversión. De ellos, 3,6 millones se emplearán en nuevas inversiones para aumentar la producción de biocombustibles y 6,1 en trabajos de mantenimiento de las unidades para mejorar su fiabilidad y eficiencia.
- Además del personal propio, trabajarán a diario entre 400 y 550 personas pertenecientes a 18 empresas auxiliares, en su mayoría radicadas en Galicia, lo que refuerza el compromiso de la refinería como motor económico y de empleo.
- El proyecto de transformación industrial de la refinería gira en torno al incremento de la producción de biocombustibles y otros productos de menor huella de carbono, para lo que son necesarias modificaciones en las unidades y la implementación de nuevas tecnologías que permitirán reducir las emisiones CO₂.

La refinería de Repsol en A Coruña inicia hoy una parada programada en cuatro unidades de su área de Conversión para la que destinará **9,7 millones de euros**, de los cuales 6,1 millones se invertirán en el mantenimiento de las unidades y 3,6 millones se emplearán en el aumento de la producción de biocombustibles. La parada tendrá una duración aproximada de cinco semanas y el resto de las unidades funcionarán con normalidad, sin afectar a la actividad del complejo industrial.

En esta parada, además del personal propio de Repsol, **trabajarán 400 personas cada día y se prevé que lleguen a alcanzarse puntas de 550 profesionales, pertenecientes a 18 empresas auxiliares**, en su mayoría radicadas en Galicia, lo que refuerza el compromiso de la refinería como motor económico y de empleo en su entorno.

Los trabajos a realizar de mantenimiento e inversiones en las cuatro unidades, que son las encargadas de la eliminación del azufre en el proceso de producción de los combustibles, tienen como objeto mejorar la fiabilidad y la eficiencia en el tratamiento de los combustibles, permitiendo continuar con la reducción de emisiones en la producción de la refinería y aumentar su procesamiento de biocombustibles. Son un reflejo más de la transformación industrial que está llevando a cabo la refinería coruñesa para convertirse en un complejo industrial eficiente con un modelo energético descarbonizado y que contribuya al objetivo de Repsol de ser una compañía cero emisiones netas en 2050.

Inversiones sostenibles y tecnológicas

Una de las inversiones más relevantes que se va a llevar a cabo en esta parada va a tener como protagonista a la planta de Hidrotratamiento (HDT), dentro del área de Conversión, para que pueda procesar aceite vegetal de origen sostenible (VO) y otras materias primas circulares, como el aceite de cocina usado (UCO). Esta apuesta por la eficiencia, la sostenibilidad y la competitividad va a permitir a la refinería de A Coruña incrementar la producción de biocombustibles con baja huella de carbono.





Para lograrlo, se va a construir un nuevo circuito de conexión que comprende tuberías traceadas eléctricamente y la instrumentación necesaria para comunicar esta planta con dos tanques de almacenamiento de las materias primas de origen sostenible.

Se prevé procesar este año más de 5.500 toneladas de biocombustible en la unidad de hidrotreamiento, alcanzar un ahorro energético anual de 2.500 toneladas de vapor de agua y reducir 440 toneladas de emisiones CO₂ al año.

El objetivo de esta inversión logística valorada en más de 1,2 millones de euros, es comenzar a procesar este año más de 5.500 toneladas de biocombustible en la unidad de hidrotreamiento; cifra que irá en aumento los próximos años llegando a superar incluso las 10.500 toneladas a partir de 2024. También prevé alcanzar un ahorro energético anual de 2.500 toneladas de vapor de agua y la reducción de 440 toneladas de CO₂ al año.

Los trabajos de esta parada también incluyen una importante inversión tecnológica dentro de las instalaciones, que no solo mejorará la competitividad de las unidades, sino que también reforzará aún más la seguridad y control de la refinería. Consistirán en la adaptación a los más altos estándares de fiabilidad de los sistemas de actuación automática de seguridad de las plantas de proceso.

En este contexto de nuevas inversiones, se puede señalar que el proyecto de transformación industrial de la refinería coruñesa gira en torno al incremento de la producción de biocombustibles y otros productos de menor huella de carbono para los que son necesarias modificaciones en unidades e implementación de nuevas tecnologías que permitirán reducir las emisiones CO₂.

Características de la parada

Una parada programada engloba aquellos trabajos que no se pueden acometer con las unidades en servicio y requieren la parada y acondicionamiento de las plantas para su ejecución. Dentro del alcance de esta parada entrarían el cumplimiento de las inspecciones legales, determinados trabajos de mantenimiento con el objetivo de incrementar la fiabilidad y la eficiencia de los equipos y la ejecución de las inversiones. La gestión de una parada requiere una planificación exhaustiva con labores que empiezan incluso con un año de antelación.

Además, el objetivo prioritario de Repsol es que todos los trabajadores realicen las actuaciones con la máxima seguridad. Por esta razón, todas las personas que participan en la parada tienen obligatoriamente que poseer unos requisitos de formación en seguridad que, además, se refuerzan con formación específica. También se ha creado una coordinación de seguridad formada por personal propio, técnicos y personal de prevención de empresas de servicios, que funcionará las 24 horas.

Por último, cabe destacar que una parada programada conlleva distintas etapas: proceso de parada y acondicionamiento de la unidad (que puede llevar varios días), ejecución de los trabajos de revisión programados y, finalmente, la puesta en marcha de las unidades.

Tanto en la fase de parada de las unidades como en la fase final de puesta en marcha, los procedimientos operativos van a requerir del envío controlado a las antorchas de excedentes gaseosos propios del proceso para su combustión. Por esta razón, **en determinados momentos las antorchas podrán tener unas dimensiones mayores de las habituales**, una circunstancia normal en estas fases del proceso, que se realizan de forma totalmente controlada y segura.

