Refinerías

Aumento de Conversión Refinería YPF La Plata

Proyecto

Cliente
YPF S.A.

Ubicación
Ensenada,
Pcia. De Buenos Aires,
Argentina

Periodo
1982-1988

Participación
Skanska LA: 86.8%
JGC: 13,2%

La Refinería La Plata produce 1,850,000 m^3 de producto liviano por año sin variar la cantidad total de crudo que hasta el momento era procesada en la refinería. La mayor producción the combustibles livianos tal como nafta, fuel oil y gases líquidos se realiza a través de un procesamiento elaborado de fuel oil residual porque el combustible pesado está siendo reemplazado por la nueva disponibilidad de gas natural.

De manera de producir esta cantidad de combustible liviano usando las intalaciones existentes y antes de construir las nuevas unidades, hubiera sido necesario procesar más de 3,400,000 m^3 de crudo. Esto hubiera significado un incremento del 50% en la producción nacional de crudo. La otra opción hubiera sido importar a un alto costo anual.

En Agosto de 1988, fueron completadas las obras civiles y electromecánicas por lo que, luego del start up realizado, esta obra se convirtió en el proyecto más grande de YPF en los últimos años.

Con el liderazgo de Skanska LA (antes SADE) los trabajos se realizaron en asociación con JGC (Japan Gasoline Co.), una empresa de Ingeniería y Construcciones japonesa. El financiamiento estuvo a cargo del Banco Mundial, complementado por Exxin Bank de Japón como también fondos invertidos por YPF.
El projecto está integrado por 6 unidades de proceso principales:

1) Unidad de vacío con una capacidad de procesamiento de 5,000 m^3 por día.
2) Unidad de Coke con una capacidad de 3,000 m3/día a 3600 m^3/día.
3) Unidad de Cracking Catalítico para obtener nafta, fuel oil catalítico, propano, butano y gas líquido. Capacidad: 4,500 m^3/día.
4) Unidad de hidrotratamiento de gas oil para mejorar las características del diesel oil liviano. Capacidad: 1501 m^3/día
5) Unidad de Aminas donde se separa el hidrógeno, sulfuro y dióxido de carbono de los gases combustibles. Capacidad: 1,201 tn/día
6) Unidad de Merox usada para purificar el flujo del gas butano y propano. Capacidad: 2,700 tn/día

Además del proceso formal de las unidades, el proyecto incluyó las siguientes unides de servicio:

Neutralización de Soda: usada para neutralizar residuos cáusticos.

Planta de tratamiento de efluentes industriales donde se separan los efluentes y se eliminan y tratan biológicamente los fenoles.

Los servicios auxiliares y las unidades tienen una torre de enfriamiento con una capacidad de tratamiento de 13,750 m^3/hour. Están complementados por el flare para quemar gases residuales y prevenir emergencias. Esta torre de 160 m es la más alta del complejo.

Las unidades de interconexión consisten en la interconexión de tubos entre las nuevas unidades y las instalaciones existentes.

La Unidad de Servicios Comunes, con un sistema eléctrico de distribución, está compuesta por 3 subestaciones de 13,8 KW y un sistema computarizado de control digital.

Alcance de la obra: se realizó la ingeniería de detalle electromecánica y civil, el montaje de las estructuras metálicas y el montaje electromecánico, servicio de asesoramiento, capacitación y asistencia para la puesta en marcha de todas las unidades de proceso y servicios descriptos. □

Contacto

Skanska Latin America

Av. Roque Sáenz Peña 555
Buenos Aires – Argentina
C1035AAA
Tel + 54 11 4341 7000
Fax + 54 11 4341 7232

info@skanska.com.ar
www.skanska.com.ar