



Oficio

Remitente	SUBDIRECCIÓN DE AUDITORIA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y PROTECCIÓN AMBIENTAL
Destinatario	OFICIO UNIDO

Fecha	Villahermosa, Tab., 28 de diciembre del 2011
Número	PEP-SASIPA- 1261 -2011
	GP- 410 -2011
Antecedentes:	
Número(s):	
Número único de expediente:	
Fecha(s):	

Asunto: VALIDACIÓN TECNOLOGIA EcoProTank-SC1®

Anexo

- Lic. Mario Alberto Ávila Lizárraga.- Subdirector de Mantenimiento y Logística.
- Ing. Juan Arturo Hernández Carrera.- Subdirector de Producción Región Norte.
- Dr. Vinicio Suro Pérez.-Subdirector de Producción Región Sur.
- Ing. José R. Serrano Lozano.- Subdirector de Producción Región Marina Noreste.
- Ing. José Luis Fong Aguilar.- Subdirector de Producción Región Marina Suroeste.
- Ing. Primo Luis Velasco Paz.- Subdirector de Distribución y Comercialización.
- Ing. Juan Javier Hinojosa Puebla.- Subdirector de Desarrollo de Campos.
- Ing. Baudelio E. Prieto de la Rocha.- Subdirector de la Unidad de Negocio de Perforación.
- Ing. José Antonio Escalera Alcocer.- Subdirector de Exploración.
- Ing. Sergio Aceves Borbolla.- Subdirector de Servicios a Proyectos.
- Ing. Bernardo Bosch Hernandez.- E. D. Subdirección de Administración y Finanzas

Con base a lo establecido en el procedimiento 202-11000-OP-109-004, "Procedimiento para realizar evaluaciones de tecnologías ambientales y materias primas para producción más limpias en Pemex Exploración y Producción" y el "Manual de Guías Técnicas para la Aplicación de Tecnologías Limpias y Seguras en PEMEX Exploración y Producción (GUIATELIS)", personal profesionalista adscrito a esta Subdirección efectuó la revisión y evaluación de forma multidisciplinaria de la tecnología EcoProTank-SC1® el cual es un "Sistema Integral para la Confiabilidad Operativa en Tanques de Almacenamiento que sirve para prevenir y minimizar la generación de residuos, maximizar su aprovechamiento y reducir el impacto ambiental, así como la incorporación de mejores prácticas para la Administración del Mantenimiento busca consolidar la orientación preventiva de la estrategia de mantenimiento (Mantenimiento Reactivo; Mantenimiento Planificado; Mantenimiento Proactivo; Gestión Óptima de activos y Diseño centrado en confiabilidad) para mejorar la disponibilidad, confiabilidad y productividad de los Tanques de Almacenamiento de Petróleos Mexicanos"; validándola como tecnología limpia y segura que garantiza prevenir la contaminación ambiental, minimizar la generación de residuos y establecer condiciones laborales seguras para el personal que realiza estas actividades.

Este sistema EcoProTank-SC1®, está constituido por los siguientes módulos, así mismo este sistema da cumplimiento a los requisitos de las Normas vigentes, requeridos para cada módulo en específico.

- 1) **Inspección.** Determina la evaluación estructural de los Tanques de Almacenamiento en operación, se utilizará el Método de Emisión Acústica y se complementará con una Inspección Termográfica para la determinación del sedimento de fondo de los tanques.
- 2) **Limpieza del Tanque Automatizada BLABO®.** (Tecnología Validada). Eliminar los sedimentos de los tanques de almacenamiento, así como separar y recuperar en gran porcentaje el producto mezclado en el sedimento del mismo.
- 3) **Sistema de Tratamiento de Agua Residual en Sitio para aguas aceitosas WasteBusters II®.** (Tecnología Validada). Eliminar el aceite contenido en el agua residual industrial en Sitio del residuo líquido generado en el módulo 2.

- 4) **Tratamiento de Residuos Sólidos ECOBASE MH1®.** (Tecnología Validada). Eliminar los residuos sólidos (lodos) del residuo sólido generado en el módulo 2.
- 5) **Mezcladores Jet P43® de alto volumen.** Se utiliza para el control y la homogenización de los hidrocarburos solubles en suspensión para evitar la sedimentación de lodos, prolongando la vida remanente del tanque y la frecuencia de mantenimiento se amplía considerablemente.
- 6) **Integridad Mecánica:** La incorporación de mejores prácticas aplicando los criterios basados en normas y regulaciones organizacionales nacionales (NRF-009-PEMEX-2004, NRF-015-PEMEX-2008, NRF-017-PEMEX-2007, NRF-172-PEMEX-2007 e internacionales (API-620, API-650, API-651, API-652, API-653, API-579) para garantizar que los tanques de almacenamientos sean operados, inspeccionados, mantenidos y/o reemplazados oportunamente para reducir riesgos a personas e instalaciones, accidentes y siniestros, preservación de los activos, incrementar la continuidad en la operación, evitar pérdidas en la producción, reducción del inventario de Tanques de Almacenamiento fuera de Operación incrementando la capacidad de almacenamiento.
- 7) **Certificación:** Dar cumplimiento a los requisitos de la Norma API-2610 y API-653 para emitir un dictamen de cumplimiento mediante un Certificado de Integridad Mecánica avalado por Personal Calificado y Certificado.

Sin otro particular que tratar, quedo a sus órdenes.

Atentamente,


Ing. Rogelio B. Morando Sedas
Subdirector

C.c.p.- Ing. Juan Raúl Gómez Obele.- Gerente de ASIPA Región Sur.
Ing. Jose Luis González González.- Gerente de ASIPA Región Norte.
Ing. Luis Domingo Gutiérrez Hernández.- E.D. Gerencia de ASIPA Regiones Marina.


Elaboró: Ing. Alejandro Zagal Reyes