

Fecha(s) del incidente: 2 de febrero de 2022
Título del incidente: Planta 2 Unidad de recuperación de azufre n.º 3 (SRU n.º 3) Liberación de vapor
<p>Descripción del incidente</p> <p>La Unidad de Recuperación de Azufre No. 3 (SRU No. 3) en la Planta 2 se desconectó debido a condiciones alteradas del proceso en el separador de agua agria (SWS). Cuando se reinició la unidad, un instrumento no estaba leyendo correctamente. Se llamó a los técnicos de instrumentos para reemplazar el instrumento. Cuando los técnicos de instrumentos comenzaron a retirar el instrumento, la válvula de aislamiento del instrumento no se cerró por completo, lo que permitió que se liberaran los gases del proceso. Los técnicos y operadores de instrumentos evacuaron el área, hicieron sonar la alarma de la planta por una liberación de vapor y la unidad se apagó rápidamente. No se reportaron heridos en asociación con este evento.</p>
<p>Resumen del incidente</p> <p>Alrededor de la medianoche del 2 de febrero, la SRU No. 3 en la Planta 2 se desconectó debido a la alta presión en los quemadores de la unidad. El personal de operaciones pudo volver a encender los quemadores y volver a poner la unidad en línea. Después de que la unidad volvió a estar en línea, un instrumento en la unidad no estaba leyendo correctamente y se llamó a los técnicos de instrumentos para retirar y reemplazar el instrumento potencialmente defectuoso.</p> <p>Al retirar el instrumento, los técnicos cerraron la válvula de aislamiento aguas arriba para garantizar que los gases del proceso no escaparan de la unidad. Cuando los técnicos retiraron el instrumento, se liberaron calor y gases de proceso, lo que indica que la válvula de aislamiento no funcionaba. Los técnicos y operadores del área evacuaron y activaron el sistema de alarma de la planta por una salida de vapor de la unidad. El personal de operaciones respondió rápidamente apagando la unidad para evitar que se liberaran más gases de proceso.</p>
<p>Resumen de investigación de incidentes</p> <p>Se iniciaron dos investigaciones después de este incidente. Primero se investigó la causa de la desactivación de la SRU No. 3. El segundo fue investigar la liberación de vapor de la válvula de aislamiento que no bloqueaba completamente el flujo hacia el instrumento antes de retirarlo.</p> <p>1 – Desactivación SRU No. 3 SRU</p> <p>Un traspaso previo de hidrocarburo líquido al separador de agua agria había causado un aumento en la carga del quemador. Justo antes de la medianoche, el flujo de gas ácido aumentó significativamente en un corto período de tiempo, lo que aumentó aún más la presión y la carga del quemador. Este aumento provocó que el sistema se disparara fuera de línea, en línea con la programación de la unidad, para proteger el equipo y evitar un incidente más grave.</p> <p>2 – Liberación de vapor de la válvula de aislamiento</p> <p>La investigación realizada en la válvula del instrumento en el horno mostró la acumulación de productos de corrosión que impedían el aislamiento total de los gases de proceso. Los productos de corrosión probablemente se formaron debido a la insuficiencia de gas de purga en el instrumento, lo que normalmente lo mantiene limpio y fresco.</p>
<p>Acciones recomendadas para prevenir repetición del incidente</p> <p>Para reducir la probabilidad de recurrencia, se recomendaron las siguientes acciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Revisar las alarmas en el flujo de gas ácido a la SRU n.º 3 para dar más tiempo a los operadores para reaccionar y evitar que la unidad se desconecte. 2. Actualizar los procedimientos operativos y la documentación del instrumento para garantizar que se logre el flujo de gas de purga adecuado en el instrumento.

**La información presentada en este informe se basa en los hechos conocidos por Suncor Energy (U.S.A.) Inc. en el momento de la preparación del reporte. La información contenida en este documento puede actualizarse o modificarse si se dispone de datos adicionales y en la medida en la que se disponga de esos datos.*