

## PROYECTO PARA LA RECUPERACIÓN DE CRUDO SLOP EN POZAS



**DIQUECINCO 2013 S.L.**  
**Paseo de Gracia, 35-2º Barcelona 08007 (Spain)**  
**Tel. + 34 487 2270 ac@oilflux.com**

### INTRODUCCIÓN

Toda extracción petrolífera tiene POZAS, Pits, Fosas o Balsas en las que se va acumulando el crudo sobrante, vertido durante operaciones de manejo del mismo, o por cualquier incidencia del proceso.

Cada POZA abierta al aire libre anexa una serie de problemas:

- Con las lluvias se van llenando de agua, lo que provoca **derrames contaminantes**.
- En ocasiones **se rompen los muros de retención**, provocando igualmente derrames.
- Una inadecuada impermeabilización causa **la contaminación de los acuíferos** y del terreno circundante.



- Se producen **vapores de hidrocarburos** de diversos grados de toxicidad.
- El crudo vertido en estas fosas representa **una pérdida objetiva del producto**, con un valor importante y significativo.

El proyecto, consiste en la recuperación total de este crudo, mediante la aplicación de nuestro producto, **OILFLUX (POND P50)**, separando el agua y, reintroduciendo el crudo recuperado y deshidratado en el circuito productivo.

Con ello se generará un beneficio notable para la compañía productora y, **se soluciona el problema medioambiental grave causado por las fosas de vertido.**



## OPERATIVA

Utilizando **bombas de trasiego**, se bombea la mezcla de crudo + agua de la POZA. Se inyecta en esta fase y en la admisión de la bomba el producto **OILFLUX (POND P50)** al **5% de volumen** (según ensayos efectuados en una zona concreta) de petróleo bombeado.\*

La mezcla se deposita en tanques provistos de **calentamiento, agitador y purgas** para extraer el agua que quedará separada en el fondo de los tanques.

El petróleo separado quedará en el tanque.



El crudo recuperado se envía a un **depósito receptor** y seguidamente se reintroduce en el circuito que va hacia el **múltiple** donde se recoge el producto de diferentes pozos de extracción.

El agua separada del crudo se puede tratar mediante un **proceso electroquímico** de tratamiento y es **reutilizable para limpieza de los tanques, limpieza industrial, riego**, etc.

**La recuperación del agua** es del orden del **95%**.

El ritmo de separación **es continuo** de acuerdo a los siguientes parámetros (según un ensayo):

- Capacidad del tanque: **40 TM**
- Ritmo de bombeo: **10 TM/h**
- Ritmo de extracción: **10 TM/h**
- Estancia media en el depósito: **4 horas**

---

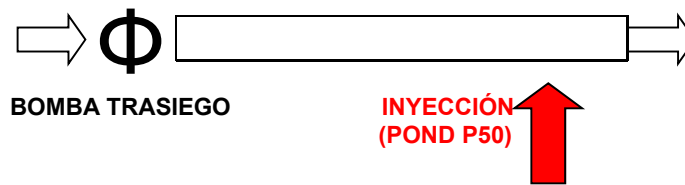
\* Es necesario un análisis previo para cada una de ellas.  
La capacidad de bombeo empleada en nuestros cálculos es de **10 TM/h. 10 TM/h x 24 h/día x 300 días/año=72.000 T/año.**  
Un solo equipo tiene pues la capacidad para tratar **7 pozos anuales de 10.000 T.**  
Considerando el traslado de los equipos debemos añadir un margen adicional, por lo que consideraremos que se pueden tratar efectivamente **60.000 T/año por equipo.**



**CIRCUITO APLICACIÓN OILFLUX (POND P50)**



**POZA CRUDO**



**TANQUES**

