



Rio de Janeiro, 21 junho de 2011.

Ao
Eng. Paulo Roberto Costa
M.D. Diretor de Abastecimento da
Petróleo Brasileiro S.A – Petrobras
Av. Chile, 65
Nesta

Assunto: : Notícia publicada no Jornal do Commercio do RJ sobre projeto das refinarias Premium

Prezado Senhor,

O corpo técnico e a diretoria da AEPET ficaram perplexos com a notícia publicada pelo Jornal do Commercio do Rio de Janeiro, no último dia 16, sobre a contratação de projetos nas refinarias Premium. Segundo o jornal, a projetista americana UOP foi selecionada pela Petrobrás em novembro de 2010 ao vencer uma concorrência da estatal em modelo de design competition. “Segundo Costa, a proposta da UOP foi a melhor tanto do ponto de vista da redução do capex (investimento) quanto da otimização do opex (custos de operação)”. “A escolha da UOP para prover soluções tecnológicas das refinarias revela uma mudança na concepção dos projetos da Petrobras. O executivo afirma que esta foi a primeira vez que a área de abastecimento promoveu um design competition, no qual empresas projetistas e licenciadoras de tecnologia competem para desenvolver o melhor projeto. ‘Antes usávamos as tecnologias desenvolvidas pelo Cenpes, como a de coque e destilação, mas não tínhamos a de hidrotreatamento, por exemplo. Essa é a primeira vez que fizemos os projetos em um pacote só’, explicou Costa.”

Tendo em vista o exposto, seguem os seguintes esclarecimentos:

1) A Petrobrás elabora projetos de Unidades de Hidrotreatamentos de Diesel (HDT) desde 1985, seu primeiro projeto para a REDUC. Seguiram-se outros para a RPBC, REPLAN, REPAR, REGAP, REFAP, REVAP, RLAM, REMAN e, em emissão, um novo projeto para a REDUC. Foi emitido também, no final de 2008, o projeto da Unidade de Hidrocraqueamento Catalítico (HCC) do COMPERJ, onde o projeto do Cenpes, em associação com a AXENS, foi escolhido.

2) Em 2002, foi contratado com a UOP projeto de HDT de Nafta de Coque para a REDUC, por problemas de prazo. Posteriormente, por decisão gerencial, comprou-se mais quatro unidades para outras refinarias sob a justificativa de manter uma padronização. A tecnologia da Petrobrás foi utilizada em projeto para a RPBC em 2005, entrando em operação em fevereiro deste ano.

3) Para as Unidades de Nafta Craqueada da Carteira de Gasolina, foram contratadas dez Unidades com a francesa AXENS, em 2004, sob justificativa de administrar o risco tecnológico.

Já a tecnologia da Petrobras foi utilizada em projeto para a RECAP, com previsão de partida para este ano.



4) Nos projetos da RNEST e COMPERJ, novamente por decisão gerencial, os projetos de HDT foram comprados da HALDOR TOPSOE e AXENS, respectivamente, embora houvesse condições de atender aos prazos com as equipes do Cenpes e Engenharia, dentro de um planejamento mais adequado, como a própria realidade se incumbiu de demonstrar: a previsão original de partida da RNEST era 2010; a atual, 2013.

Os projetos contratados não têm o grau de detalhamento necessário para compra, ao contrário dos elaborados pelo corpo técnico da companhia. Na lista de fornecedores foram também incluídas empresas sem a devida qualificação, para atendimento dos prazos de fornecimento requeridos. Como consequência, temos prazos maiores e problemas na fabricação dos equipamentos e instalações.

5) No ano passado foi contratada a empresa americana MUSTANG para comentar os projetos de HDT realizados pela Petrobras. Ocorre que a MUSTANG é uma empresa de detalhamento, não sendo licenciadora de tecnologia na área. Seus comentários para redução de custos foram reduzidos (da ordem de 5%) e poderiam ser feitos pela própria equipe da Petrobras, bastando que constassem orientações nos requisitos de projeto. A MUSTANG ganhou para aprender sobre nossa tecnologia e aumentar seu banco de dados, a exemplo do que já fez e continua fazendo a KBC e outras empresas de consultoria contratadas para dizerem o que os técnicos já sabem e registraram em seus relatórios internos.

6) O projeto das refinarias Premium, como já comentado na AEPET 028/10, enviada ao presidente da Petrobrás em 29 de novembro de 2010, "a decisão significa um retrocesso de mais de trinta anos, quando na década de setenta, comprávamos projetos 'chave-na-mão' (turn-key) das americanas UOP, M.W. Kellogg e Foster Wheeler ". O projeto da UOP tem sofrido comentários dos técnicos da Petrobras por apresentarem aspectos não condizentes com as exigências operacionais das nossas refinarias. Assim, quando se fala em redução de custos da ordem de 30%, é necessário se dizer em relação a que. O projeto da UOP apresenta, por exemplo, redução de instrumentação, que leva a um maior custo operacional e menor segurança, em relação ao do Cenpes; ao mesmo tempo, inclui equipamentos e outras considerações que elevam o custo de capital.

O comentário de um operador de plataforma de plataforma afretada, na área do E&P, resume bem o caso. Perguntado se considerava adequada a instalação em termos de custo de operação e facilidade de manutenção, comentou: se fosse construir para mim, faria diferente; mas, se fizesse as alterações necessárias, perderia a licitação. Mais honesto e conciso, impossível.

Solicitamos que os esclarecimentos sejam feitos ao Jornal do Commercio, sob pena de difundir uma visão incorreta do nível de capacitação tecnológica da Petrobras na área do abastecimento.

Atenciosamente,

Fernando Leite Siqueira

Presidente

DCS/mgf