

Resumen Ejecutivo: Proyecto Nantor HT-200

Nantor Resinas S.L. propone la puesta en marcha de una planta industrial de química fina en Zaragoza, dedicada a la fabricación de la resina técnica Nantor HT-200, un material de alto rendimiento con superiores propiedades de estabilidad térmica y resistencia química.

Objetivos Estratégicos

- **Implantación Industrial:** Ejecución de una línea base de producción mediante tecnología *batch* modular, diseñada para permitir una escalabilidad eficiente mediante la adición de reactores en paralelo.
- **Innovación y Calidad:** Aseguramiento de la repetibilidad de lote y optimización de formulaciones mediante un laboratorio de I+D equipado con calorimetría (DSC/TGA) y control analítico de alta precisión.
- **Digitalización:** Implementación de un sistema PLC/SCADA que garantiza la trazabilidad total mediante registro electrónico de lotes, cumpliendo con estándares de integridad de datos.

Alcance Técnico y Seguridad

El proceso integra un diseño robusto bajo normativa ATEX para la gestión de atmósferas explosivas y VOCs, respaldado por una ingeniería de seguridad avanzada:

- **Estrategia de Seguridad:** La planta incorpora sistemas instrumentados de seguridad (SIS) con interbloqueos (*interlocks*), un sistema de parada de emergencia (ESD) con inyección de inhibidor (*quench*) y un análisis HAZOP preventivo para garantizar la mitigación de riesgos críticos.

Impacto y Rentabilidad (Plan Director a 5 años)

- **Inversión (Fase I):** El CAPEX estimado para la implantación inicial es de 663.740 EUR, enfocado en la adecuación de la nave, reactores, utilidades y sistemas de control.
- **Viabilidad Económica:** El proyecto presenta una visión de escalado con una inversión acumulada de 1,7M EUR, proyectando un ROI de 1,58 al finalizar el quinto año.
- **Alineación RIS3 Aragón:** El proyecto refuerza la cadena de valor de materiales avanzados y la especialización industrial regional, impulsando la generación de empleo cualificado.

Compromiso Ambiental

Se prioriza la sostenibilidad mediante la integración térmica, optimización de perfiles de calentamiento, monitorización energética (kWh/batch) y sistemas de tratamiento de emisiones (scrubber/carbón activo).