



TIPO DE DEFECTO
DETALLE TUBERIA
LOCACION
SOLUCION GSA

Pinhole 3mm –16” Tubería DCO – Aérea
Lineal – presión 530 psi – temperatura 35°C
Área San Diego de Cabrutica- Edo. Anzoátegui (PETROCEDEÑO)
STOPKIT® Onshore (STON016)



Figura 1: Línea 16” con fuga de DCO.
Figura 2: Pinhole de 3mm



Figura 3: Empaque de **STOPKIT®**
Figura 4: según formación técnica 3X, GSA está Certificado para la instalación de **STOPKIT®**



Figuras 5 & 6: una vez bien posicionado sobre la fuga, ambos tornillos del **STOPKIT®** deben apretarse a 40 N·m.



Figura 7: **STOPKIT®** se instala con éxito en la línea
No más goteo, no más fugas.

RESUMEN

El objetivo de la EPRS (Emergency Pipe Repair Solution) realizada el día 08-08-2019 por Global Standard América, era detener una fuga de DCO en línea aérea de 16” ubicada en el ramal T4 de PETROCEDEÑO, como una demostración y prueba del producto **STOPKIT®**.

Gracias a la formación técnica recibida por 3X ENGINEERING (3X) Specialist hace algunos meses y al stock de seguridad, se ha podido instalar con éxito el **STOPKIT® Onshore**.

Esta reparación de emergencia se llevó a cabo por la propia empresa en el plazo de 20 minutos, sin ningún subcontratista ni logística pesada.

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO

Después de la inspección, se decidió parar la fuga por pinhole de 3 mm en la línea de 16” de DCO. De acuerdo con sus procedimientos EPRS se escogió, según la presión y el tamaño de agujero, el **STOPKIT®** apropiado al caso.

La reparación fue realizada siguiendo 4 etapas principales:

- ① Posicionar el **STOPKIT® Onshore** próximo a la fuga usando el **STOPKIT®** Dispositivo Posicionador + Centrador y ajustado suavemente para dejar una capacidad de libre deslizamiento.
- ② Deslizar el **STOPKIT® Onshore** sobre la fuga. El parche de goma debe estar perfectamente centrado en la fuga, lo cual se logra utilizando el segundo Dispositivo Posicionador **STOPKIT®**.
- ③ Ajustar alternativamente los tornillos derecho e izquierdo, guardando el paralelismo de las dos barras. Repetir hasta alcanzar un torque de 40 N·m para ambos tornillos.
- ④ Atornillar las tuercas anti-vibratorias.

RESULTADOS

Este trabajo ha sido gestionado con éxito por la empresa dentro de un tiempo de 20 min, siguiendo el procedimiento de instalación de 3X Eng.

La fuga se ha detenido después de realizar ajustes en el par de apriete de los tornillos debido al revestimiento presente en la tubería. Esto prueba las capacidades del **STOPKIT®** para controlar eficazmente las fugas en líneas.