



CASO DE ÉXITO

RBI Risk Based Inspection

RBI Risk Based Inspection, es una metodología cuyo principal objetivo es desarrollar y gestionar las inspecciones y planes de mantenimiento para equipos estáticos nuevos o existentes, basados en las Normativas API 580 y 581.

¿Cómo disminuir los costos operativos de la calibración de dispositivos de alivio?

Presentamos a continuación dos casos de éxito en donde podrá conocer cómo, a través de esta metodología, GIE GROUP logró disminuir los costos operativos de Calibración de dispositivos de alivio en las fases de perforación, terminación y producción en la industria de Oil&Gas.

POWERED BY
GIE GROUP



MÁS INFORMACIÓN EN WWW.GIEGROUP.NET



ESTRATEGIA Y PLANIFICACIÓN

GE DIGITAL, SMARTSIGNAL ®
GE DIGITAL, PREDIX APM ®
DYNAMIC RISK, IRAS ®
Diseño e Implementación Sistemas Gestión de Activos
TZOLKIN - RBI
KIPU - Gerenciamiento de Integridad de Ductos



INGENIERÍA DE CONFIABILIDAD E INTEGRIDAD

RCM - RAM - RBI - RCA
Análisis de Riesgo
Análisis de Falla
Fitness for Service
Modelado Numérico
IOW - Ventanas Operativas
Control de Corrosión
Análisis de datos ILLI



INSPECCIÓN Y MONITOREO

NDT Convencionales
NDT No Convencional
Inspectores Nivelados (API - ASNT - IRAM - NACE)
Caracterización de Materiales en Servicio
Mapeo Georradar
Monitoreo Geotécnico y Estructural

Escenario

- Los dispositivos de alivio de presión protegen la Integridad de las personas e instalaciones.
- Las frecuencias de inspección recomendadas por fabricantes son estáticas. Generalmente anuales.
- La legislación local no presenta requisitos específicos respecto a frecuencias de calibración.
- Existen Normativas Internacionales específicas (API 580 y 581).
- El exceso de inspecciones, incrementa la probabilidad de falla (factor humano).
- Tendencia a incremento de Backlog.
- Altos costos asociados (logística, repuestos, seguros).
- Malos actores.

ARGENTINA
Galicia 52
Mar del Plata . Buenos Aires
+54 223 4 82 23 08 . argentina@giegroup.net

CHILE
Av. Los Conquistadores 1700 . Piso 11
Providencia . Santiago
+56 2 22 33 82 66 . chile@giegroup.net

PERÚ
Av. Javier Prado . 309 Este . Int 901
San Isidro . Lima
+51 1 22 12 31 1 . peru@giegroup.net

BOLIVIA
Riva y Velasco . Santa Cruz de la Sierra
Edificio Zumar Nro 222 . Oficina 104
+59 1 33 57 07 00 . bolivia@giegroup.net

POWERED BY
GIE GROUP

CASO #1

Planta Off-Shore en Argentina

El desafío

La intervención de GIE GROUP se llevó a cabo en una Planta Off-Shore en la República Argentina. La misma, al momento de la intervención, contaba con 155 dispositivos de alivio, los cuales demandaban altos costos (logística, Repuestos y Seguro de Repuestos) y un importante incremento anual de backlog.

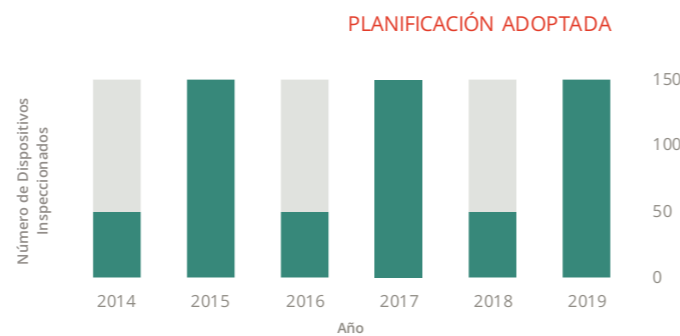
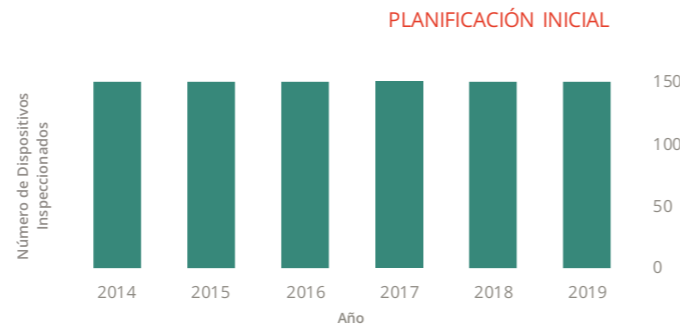
La solución

A partir de la implementación de la Metodología Evaluación Riesgo basado en normativa API fue posible determinar la criticidad de los dispositivos categorizándolos conforme a su riesgo.

Esta categorización permitió, a su vez, modificar el plan de Inspección con una consecuente reducción en el número de Inspecciones de aquellos dispositivos categorizados con un riesgo Medio/Alto.

Cantidad de Dispositivos: 155
Costos Anuales por dispositivos
 Logística: U\$S 5500
 Repuestos: U\$S 500
 Seguro de Repuestos: U\$S 200
Totales: U\$S 6200/dispositivo Anual

Criticidad de dispositivos
 Riesgo Alto: 48
 Medio/Alto: 107



Reducción de Costos:
 U\$S 6200 / disp. x 107 disp. =
 U\$S 660.000 bianual

Beneficios para el cliente

- Se logró definir una Frecuencia de Inspección basadas en Riesgo bajo la aplicación de normativa API, con una mejora en la eficiencia de inspección del 30%
- Se logró disminuir el número de inspecciones innecesarias reduciendo la probabilidad de fallos por factor humano
- Se logró una Reducción de costos bianual derivada de la implementación del nuevo plan de Inspección del orden de U\$S 660.000 bianuales.
- Se logró optimizar los recursos de Inspección.

CASO #2

Yacimiento de Exploración y Producción de gas y petróleo (Bolivia)

El desafío

La intervención de GIE GROUP se llevó a cabo en un Yacimiento de Exploración y Producción de gas y petróleo (Bolivia). La misma, al momento de la intervención, contaba con 750 dispositivos de alivio, los cuales demandaban altos costos (logística, Repuestos y Seguro de Repuestos) y Posibilidad de Backlog debido a la cantidad de dispositivos.

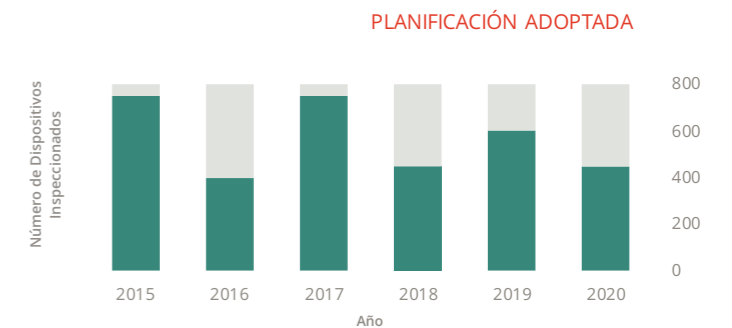
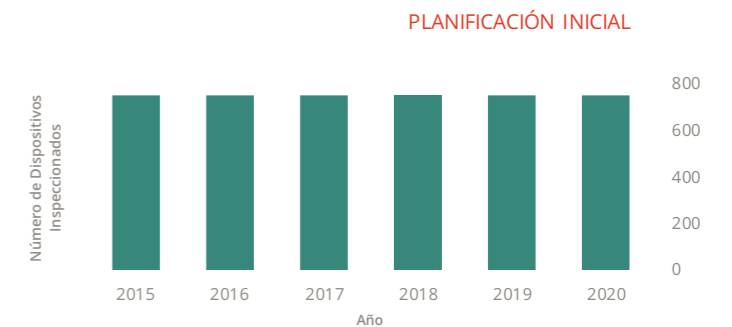
La solución

A partir de la implementación de la Metodología Evaluación Riesgo basado en normativa API fue posible determinar la criticidad de los dispositivos categorizándolos conforme a su riesgo.

Esta categorización permitió, a su vez, modificar el plan de Inspección con una consecuente reducción en el número de Inspecciones de aquellos dispositivos categorizados con un riesgo medio y bajo.

Cantidad de Dispositivos: 750
Costos Anuales por dispositivos
 Logística: U\$S 980
 Repuestos: U\$S 200
 Seguro de Repuestos: U\$S 100
 Personal y Financiero: U\$S 800
Totales: U\$S2080/dispositivo Anual

Criticidad de dispositivos
 Riesgo Alto: 284 / Medio/Alto: 89
 Riesgo Medio: 137 / Riesgo Bajo: 240



Reducción de Costos:
 U\$S 2080 / disp. x 933 disp.=
 U\$S 1.900.000 / 5 años.

Beneficios para el cliente

- Se logró definir una Frecuencia de Inspección basadas en Riesgo bajo la aplicación de normativa API, con una mejora en la eficiencia de inspección del 24%.
- Se logró disminuir el número de inspecciones innecesarias reduciendo la probabilidad de fallos por factor humano.
- Se logró una Reducción de costos bianual derivada de la implementación del nuevo plan de Inspección del orden de U\$S 1.900.000 en el término de 5 años.
- Se logró optimizar los recursos de Inspección.

