

Los beneficios de auditar los tomamuestras

En la industria del refino y petroquímica, los tomamuestras a menudo, han sido tratados como equipos de poca importancia. Es por ello, que efectuar una auditoría en toda la planta, en la que se evalúe el programa de muestreo, será de gran ayuda para un correcto funcionamiento de la planta. Una auditoría integral también ayuda a los operadores y directores de refinerías a diseñar un plan de acción para asegurar la Seguridad y que los procesos sigan funcionando correctamente.

DESAFÍOS INDUSTRIALES

Con el aumento de puntos de muestreo, los tomamuestras de lazo cerrado han visto aumentado su interés y atención desde el punto de vista operacional de las plantas. Los plazos y presupuestos vez más ajustados debido a las fluctuaciones económicas. La Seguridad es crítica, así como el impacto medioambiental. Además, la escasez de talento técnico en la industria, empeorado por las jubilaciones de la actual generación de experimentados ingenieros, lo complica.

Los tomamuestras tradicionalmente no están en un área existente de responsabilidad y su cuidado y soporte se atribuye a Operaciones por defecto. Mientras que el día a día no es problema con un adecuado entreno, existe una necesidad real de un programa de gestión integral que supera con creces las obligaciones esperadas de Operaciones e Ingeniería de Procesos.

UN VALIOSO ANÁLISIS DAFO

Una auditoría de muestreo consiste en una revisión técnica de las Debilidades, Amenazas, Fortalezas y Oportunidades (DAFO) de un sistema de muestreo.

En este análisis se evalúa:

- Necesidad de o actualizaciones, modificaciones o nuevos sistemas
- Prioridad de divisiones en función de las necesidades de la refinería
- Costes estimados de posibles reparaciones, up-grades, etc.
- Riesgos asociados a no tomar las acciones recomendadas

Con el objetivo de:

- ✓ Maximizar el retorno de la inversión
- ✓ Gestionar mejor el control de mermas
- ✓ Reducir los costes operativos
- ✓ Cumplir con los estándares de la industria

Recomendaciones a medida: Cada auditoría es personalizada según la planta. Verificando condiciones reales de presión y temperatura de proceso, caso a caso, tag a tag. El objetivo es proceder a actualizar especificaciones y estandarizar soluciones más seguras y actuales según necesidad de planta.

Acciones prioritarias: El resultado de una auditoría es una lista completa de acciones recomendadas que los operadores de la planta pueden tomar para optimizar sus sistemas de muestreo, desde simplificar equipos, pasando por reemplazar un sistema completo, o modificar los procedimientos de operación. Así como generar una guía para la actualización de especificaciones.

UNA AUDITORÍA AYUDA A OPTIMIZAR LOS SISTEMAS DE PLANTA

La experiencia de más de 20 años de IBERFLUID en el muestreo, nos proporciona una visión completa de todos los puntos de muestreo dentro de una planta, independientemente de los fabricantes. Nuestros expertos ingenieros trabajan para encontrar las mejores soluciones a las necesidades de la refinería. Así como ayudar a definir unas pautas de mantenimiento y las buenas prácticas para asegura la longevidad de las reparaciones, modificaciones y sustituciones.

La realización de una auditoría de muestreo especializada, ayuda a orientar a las plantas a tomar decisiones comerciales críticas e implementar procesos de muestreo de alta calidad.

Nº TAG	Tipo TM	DESCRIPCIÓN DE LA FALTA	ACCIONES CORRECTIVAS	RECOMENDACIONES
TM-G11	DPM de 500cc con purga continua de agujas	No se descarga producto, el sistema está obstruido. Manómetro de N2 roto. Laboratorio solicita modificar para uso de botellas 250 ml.	Desmontar válvula y conjunto de agujas: Evaluar estado y proceder a su limpieza. Reemplazar manómetro N2. Sustituir protector de botella por uno de 250cc	Ajustar presión min.0,2barg de N2 para la purga continua de agujas (evitar obstrucciones) e inertización de la botella

Ejemplo de un Informe de Auditoría Iberfluid

