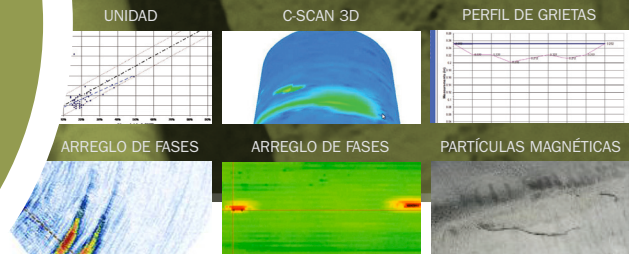


Reporte
Personalizado

Cumple con, o excede
las recomendaciones de la API 1163



Servicios de Evaluación y Reparación

TDW mejora el proceso de inspección en zanja

mediante una ágil evaluación de corrosión o una determinación de reparación rápida, seguida de un reporte completo de anomalías y una pronta remediación.

Además, a diferencia de la mayoría de compañías, TDW proporciona una línea completa de opciones de servicio diseñada para rehabilitar la condición de sus activos y permitir el máximo rendimiento, aun durante las operaciones.



Pipeline Performance™

Servicio de Inspección No Destructiva y Reparación TDW

Los técnicos entrenados de TDW cuentan con amplia experiencia en tuberías, especialmente en preparación, limpieza, rastreo, pruebas de inspección en línea, riesgo de anomalías y experta evaluación de anomalías. Posterior a esto, se preparan reportes detallados y reparaciones oportunas, incluyendo: forro compuesto RES-Q®, mangas soldadas, abrazaderas y servicio de reparación en marcha para reemplazar segmentos de línea.

END* Directo, en Campo*

Nuestro servicio de inspección de integridad de la tubería ofrece un extensivo conjunto de técnicas de inspección de tuberías en zanja que utilizan el ultrasonido mecánico y la inspección por partículas magnéticas y líquidos penetrantes para evaluar la condición de su tubería.

Nuestros servicios** incluyen:

- Revisión de todos los datos de la tubería
- Evaluación del suelo y la topografía
- Evaluación del recubrimiento
- Verificación de la ubicación en el lugar de excavación
- Análisis de muestreo y depósito
- Medición del perfil y preparación de la superficie
- Comparación y correlación de datos
- Mapeo de anomalías y evaluación de defectos incluyendo mapeo de DI/DE, evaluación de fisuras, detección de fisuramiento por corrosión

Personal y Equipo típico de END:

- Técnicos con certificaciones en calificación de operaciones y ASTN Nivel II.
- Inspección de Partículas Magnéticas (MPI, en inglés)
- Inspección ultrasónica (espesor por ultrasonido y detección de fisuras/dimensionado)
- Medición de profundidad
- Medición de abolladuras
- Pruebas ultrasónicas avanzadas
 - Imágenes de barrido A, B y C
- Arreglo de fases (UT)
 - Dimensionado y perfil de fisuras
 - Inspección de soldadura circunferencial
 - (en lugar de radiografía)

Verificación de Ubicación de Anomalías

Las inspecciones directas en campo incluyen:

- Correlación de reportes de inspección (características de la tubería, anomalías, hojas de excavación y listados AGM) y datos de la tubería (hojas de alineación, Reportes de SIG (GIS, en inglés), etc.)
- Profundidad de la cubierta y evaluación comparativa de datos de GPS
- Sitios de excavación con riesgo de anomalía (GPS y cadeneo desde puntos conocidos)
- Confirmación de ubicación de anomalías (asistencia a cuadrillas de excavación)
- Entrega de reportes (documentación completa)*

Personal y Equipo:

- Técnicos entrenados con certificaciones de calificación de operaciones
- Camiones de servicio 4 x 4
- Sistema de levantamiento por GPS y localizador de línea
- Herramientas y materiales para estudio de campo

Entrega de Reportes

- Identificación de Anomalías
- Datos de defectos
- Lecturas del pH de las tuberías y el suelo
- Lecturas del potencial de tubería a suelo
- Reportes de cálculo (R-STRENG y KAPA)
- Lugar del reporte de reparación
- Fotos detalladas
 - Excavación
 - Anomalía
 - Reparaciones
- Perfil de costura larga
- Ubicación de anomalías (contador de kilómetros)
- Ubicación de anomalías (en punto)

Forro Compuesto de Reparación

La instalación de sistemas de Forro Compuesto de Reparación RES-Q® de TDW, para la reparación de anomalías, incluye:

- Evaluación de soluciones con el Forro Compuesto de Reparación ES-Q® – diseño del forro (RES-Q ProCalc® software)
- Preparación de la superficie
- Aplicación de masilla (para abolladuras, gubias, ranuras, quemaduras de arco, y pérdida de metal por encima del 20%)
- Forro de barrera de epoxi y forro de carbón.
- Recubrimiento final UV o revestimiento de tubería (según requerimientos y especificaciones del cliente)
- Marcadores de banda para inspección en línea (según requerimientos y especificaciones del cliente)

El Forro Compuesto de Reparación RES-Q® de TDW cumple con:

- ASME B31.4 o 31.8
- 49 CFR 192 y 195
- Estándar del forro compuesto: ASME PCC-2-2006 e ISO 24817-2006



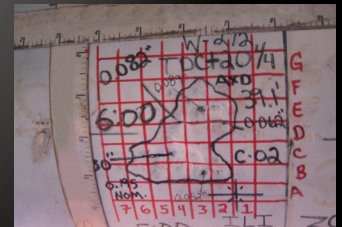
Localización de anomalías



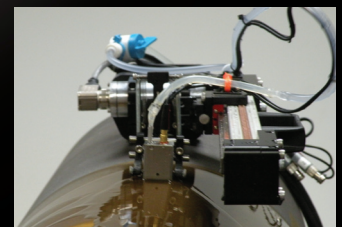
Evaluación en zanja



Mediciones precisas



Mapeo de corrosión



Tecnología UT totalmente automatizada

TDW ofrece varios tipos de inspección de tubería (i.e. API 1104) y metodologías de reparación (producto y servicio) y puede incluir reparación en marcha (recortar y reemplazar), mangas soldadas y abrazaderas de instalación directa. Contactar a TDW para más información.

* Inspección No Destructiva. ** Contáctenos para enviarle la muestra de un reporte de nuestro servicio de evaluación en campo.

* Marca registrada de T.D. Williamson, Inc. en Estados Unidos y países extranjeros. TM Marca registrada de T.D. Williamson, Inc. en Estados Unidos y países extranjeros. ©Derechos de Autor 2011. Todos los derechos reservados T.D. Williamson, Inc.



Pipeline Performance™

T.D. Williamson, Inc.

Norteamérica y Suramérica: 918-447-5500 · Europa/África/Medio Oriente: 32-67-28-36-11

Asia/Pacífico: 65-6364-8520 · Reino Unido, Swindon: (44) 1-793-603600 O visite: www.tdwilliamson.com