

ANEXO 2

Información Requerida para la Identificación del Tipo de Defecto y Daño

La siguiente información se requerirá para la mayoría de Evaluaciones *Fitness For Service*. Se recomienda completar esta hoja de inspección y complementarla con la hoja de inspección propia del defecto identificado.

Código de Equipo : Tubería 01

Tipo de Equipo : Tubería

Código de Fabricación : ASME B31.3

Material de Construcción : Acero A 53 Grado B

MAWP o MFH : 1150 psi

Mínimo Espesor Requerido : 4.7 mm

Temperatura : 315 °C

Ciclo de Operación : No aplica

Tipo de Daño : Pérdida localizada de material

Localización del Daño

Interno/Externo : Desgaste superficial externo y Canal externo

Orientación : Longitudinal

Distancia a Soldadura : Soldadura más cercana a 103.1 mm

Ambiente de trabajo

Interno : Transporte de crudo de petróleo

Externo : Ambiente seco

Historial de Mantenimiento

No se le ha realizado ningún mntto correctivo ni tampoco ninguna evaluación FFS previamente.

Historial de Operación

La tubería ha venido operando durante 5 años sin ningún contratiempo previo.

Operaciones Futuras

Continuar operando a las condiciones de operación: 600 psi y a 315 °C

ANEXO 3

Información Requerida para evaluar pérdidas localizadas de material

La siguiente información se requerirá para evaluar los daños de pérdida localizada de material. Se recomienda llenar la presente hoja de inspección para la correcta evaluación del defecto.

Código de Equipo : Tubería 01

Tipo de Equipo : Tubería

Información Requerida para Evaluaciones FFS Nivel 1 y Nivel 2

Corrosión futura admisible (FCA) : 1 mm

Diámetro Interno : 260.4 mm

Mínimo Espesor Requerido (t_{mm}) : 4.7 mm

Mínimo Espesor Medido : 5.6 mm

Distancia a la discontinuidad más cercana (L_{msd}) : 103 mm

Dimensiones de LTA (s & c) : 127 mm & 101.6 mm

Dimensiones de Canal ($g_i, g_r, g_w, & \beta$) : 127 mm, 4 mm, 10 mm & 0°

Distancia al LTA más cercano (solo para evaluación Nivel 2): 546 mm

A continuación, se proporciona un patrón para el adecuado registro de planos de inspección y de los espesores correspondientes

REGISTRO DE ESPESORES		PLANOS LONGITUDINALES DE INSPECCIÓN					CTP LONG.
		L1	L2	L3	L4	L5	
PLANOS CIRCUNF. DE INSPECCIÓN	C1	6	5.3	5.2	6.2	6.6	5.2
	C2	6.4	5.2	5.1	5.6	6.7	5.1
	C3	6	4.4	4.3	4.6	6.5	4.3
	C4	6.2	5.9	6	5.7	7.2	5.7
	C5						
	C6						
	C7						
	C8						
	C9						
	C10						
	CTP CIRCUNF.	6	4.4	4.3	4.6	6.5	