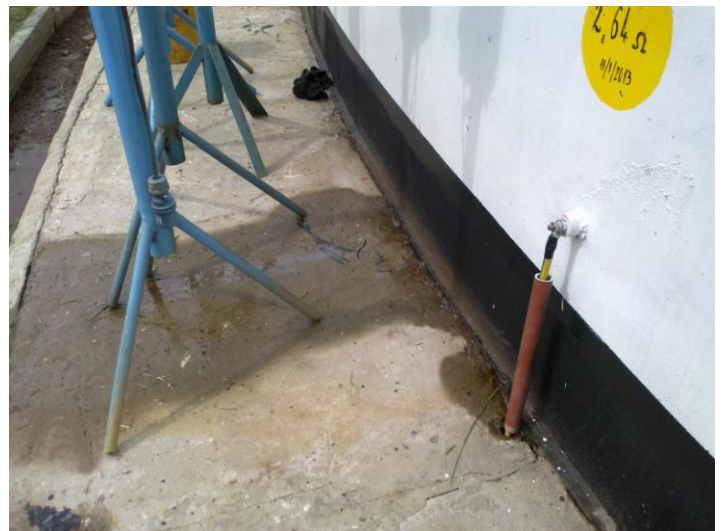


...CUANDO NO ENCONTRAMOS LA PÉRDIDA!:

Muchas veces encontrar una pérdida en las chapas del piso no nos deja dormir. Es que las exudaciones por pared (o pérdidas importantes) son fáciles de visualizar, pero...y el piso?

Como arrancamos? Siempre con una indicación de agua corriendo durante una prueba hidráulica, aunque en menor medida la pérdida de producto almacenado durante la operación nos obliga a inspeccionar cuidadosamente las chapas y uniones soldadas luego de la puesta fuera de servicio del tanque.

Si bien los métodos de inspección de chapas y uniones soldadas permiten identificar casi todos los sitios con discontinuidades, muchas veces la



prueba hidráulica final nos desalienta: Qué faltó ver?. Abrimos nuevamente el tanque. Hacemos campana de vacío sobre uniones soldadas nuevamente....levantamos las columnas soporte del techo para ver bajo las patas, etc....pero no encontramos nada!.

En algún momento de nuestra historia, nos ha tocado este singular objetivo: encontrar lo que el MFL, campana de vacío y el mismísimo inspector de equipos

no pudo ver: la ubicación de una pérdida sobre algún lugar del piso.

QUE HICIMOS ?:

Decidimos probar neumáticamente la totalidad del piso en cuestión.

Por esto, soldamos a un tanque de 24 mts. de diámetro unas 3 cuplas de 1" dispuestas equidistantes y en zonas elevadas del piso.

También, endicamos la periferia del tanque mediante la construcción de un sencillo talud de tierra con una altura de 400 mm. para que sirva de sello al agua con que inundamos la periferia externa del tanque.

De ésta forma, insuflamos aire a presión controlada por las cuplas previamente soldadas y varios inspectores se encargaron de esparcir agua jabonosa por todas las



chapas y uniones entre chapas del piso mediante brochas y secadores, hasta que encontramos los sitios con discontinuidades en una chapa.

Por supuesto que es un método de cuidado. Se debió realizar un previo cálculo de pesos, esfuerzos, flotabilidad y matrices de riesgo hasta obtener la presión máxima de insuflado y las

aprobaciones gerenciales correspondientes. Los controles de la presión de aire se realizaban mediante un medidor de nivel de agua fabricado a tal efecto y un operador calificado se mantuvo en todo momento controlando el mismo para no superar lo calculado. Las fotos del presente ilustran varios de los comentarios vertidos en este texto. El resultado? Una discontinuidad detectada sobre un lateral de una chapa de difícil acceso al MFL, ningún incidente de seguridad, ningún tipo de problemas mecánicos en el equipo, ningún movimiento de la estructura, y una gran experiencia del equipo de trabajo que apoyó de alguna forma el evento.

