

Solución de manejo de residuos económica y eficaz cumple las estrictas reglamentaciones costa afuera de petrolera nacional

LOS DESAFÍOS

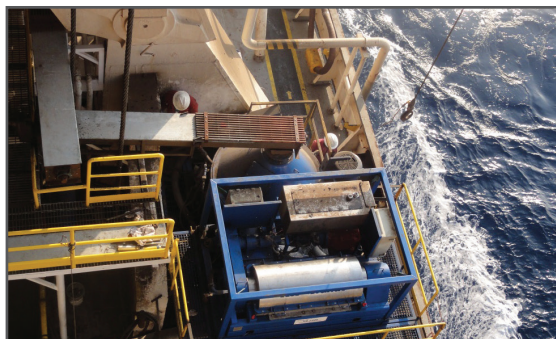
- Cumplir los requisitos relativos a un mejor control de sólidos, mayor velocidad de perforación y manejo de residuos de perforación
- Cumplir los reglamentos gubernamentales sobre niveles de aceite en recortes
- Entregar una solución que encaje en el limitado espacio disponible de un entorno marítimo

INFORMACIÓN DEL POZO

- Ubicación: Costa Este de India
- Operador: Empresa petrolera nacional
- Contratista: Contratista de perforación internacional

SOLUCIONES Y RESULTADOS

- Se propuso el concepto de un barrenado de "entrada lateral" para ajustarse a las limitaciones de espacio
- Reducción sistemática de los niveles de aceite en recortes de más del 15 por ciento de la zaranda a menos del 5 por ciento, lo que cumple con las reglamentaciones gubernamentales
- Se redujeron las facturas de lodo y los costos de la manipulación de residuos en la superficie



Ante el desafío de las limitaciones de espacio dentro de un inclemente entorno de perforación, NOV entregó una solución de control de sólidos y manejo de residuos que cumplió con las regulaciones gubernamentales relativas a niveles de aceite en recortes y al mismo tiempo redujo los costos relacionados al manejo de residuos.

El cliente necesitaba una solución para los recortes en aceite generados durante la perforación. El objetivo principal era alcanzar el nivel de recortes en aceite inferior al 5 por ciento, establecido por las reglamentaciones gubernamentales, y a la vez optimizar el proceso de manipulación de residuos. Entre los desafíos más significativos se encontraba el limitado espacio disponible en el equipo de perforación para facilitar esta configuración, que definitivamente había sido un obstáculo para la competencia.

NOV hizo una propuesta única para la región: un concepto de barrenado de "entrada lateral" que entrara en el limitado espacio disponible y brindara una solución ambiental ideal. El paquete incluyó:

- Secador VORTEX™ para reducir los recortes en aceite a menos del 5 por ciento
- Centrífuga doble HS-3400 VSD configurada para tratar el lodo activo y también el fluido recuperado del secador de recortes antes de volver a utilizar
- Ingeniería de servicios y apoyo local

La configuración incluye una instalación de secador con capacidad de procesar más de 60 toneladas de recortes por hora. Aparte de secar los recortes perforados, el secador puede actuar también como sistema de captación en caso de un desbordamiento del lodo completo en las zarandas, que de otro modo caerían al mar. Los barrenos se colocan sobre un nivel horizontal sin inclinación alguna. La centrífuga instalada en línea con el secador limpia el lodo recuperado antes de su almacenamiento y reutilización.

El sistema general se diseñó de modo único para brindar total flexibilidad. El sistema centrífugo doble permite procesar el lodo activo

cuando las centrifugas no están procesando el fluido recuperado del secador de recortes.

La configuración permite diversos modos de operación de las centrifugas para tratar el sistema activo: en paralelo, en serie o recuperación de barita. Cuando el tanque de fluido recuperado del secador de recortes se llena, una simple válvula de intercambio permite a la centrífuga procesar el fluido recuperado.

NOV ofreció una solución de manejo de residuos integrada que ocupa menos espacio, para ayudar al cliente a reducir la cantidad total de equipos y espacio requerida. El personal de NOV dio mantenimiento y operó la configuración del secador y también las centrifugas del cliente, lo que redujo de este modo los requisitos de personal. Todos estos factores fueron fundamentales para la toma de decisión del cliente.

Durante el ajustado plazo de entrega del cliente, NOV debió planificar cuidadosamente la instalación mediante la realización de un detallado relevamiento de la instalación marítima, y antes del programa de perforación, para evitar por completo el tiempo improductivo. La configuración ha reducido de modo sistemático los niveles de aceite en recortes de lodo de base aceite de más del 15 por ciento de la zaranda a menos del 5 por ciento luego del secador de recortes, lo que cumple de modo efectivo con las reglamentaciones gubernamentales. En promedio, el secador manejó unos 300 bbl de recortes generados en un día y recuperó más de 160 bbl de fluido de perforación, para generar ahorros de unos 30.000 dólares por sección.

Soluciones como la propuesta e instrumentada para este proyecto demuestran la capacidad de control de sólidos y manejo de residuos de NOV en los entornos de perforación más inclementes y problemáticos. Si desea informarse más acerca de cómo nuestras soluciones de control de sólidos pueden ayudarle a atender las necesidades de los proyectos más complicados, contacte al representante de NOV FluidControl más cercano.

www.nov.com/FluidControl

4310 N Sam Houston Pkwy East
Houston, Texas 77032
Estados Unidos
Teléfono: 713 482 0500
Fax: 713 482 0699
FluidControl@nov.com