

## Ensayo Pozo RGO X1 – Geopark

### Interconexión y optimización de sistema modular de almacenamiento

Operadora: GEOPARK

Ubicación: Malargüe, Argentina

Prestador: Muneris S.A

Sistema: 4 piletas metálicas de 80 m<sup>3</sup> cada una



### ◇ Desafío Operativo

En el Pozo RGO X1 se requería implementar un sistema de almacenamiento transitorio que permitiera:

- Separación gravitacional eficiente de petróleo/agua.
- Acumulación diferenciada para venta y disposición final.
- Manejo seguro de venteos de gas.
- Operación flexible con succión mediante camiones atmosféricos.
- Minimizar interferencias con el separador trifásico existente.
- Operaciones seguras y cuidado del medioambiente.

El sistema debía garantizar trazabilidad de fluidos y confiabilidad operacional durante el ensayo del pozo.

## ◇ Solución Técnica Implementada

Se diseñó y ejecutó un esquema de interconexión modular compuesto por:

### ✓ 2 piletas primarias (80 m<sup>3</sup> c/u)

Recepción de mezcla petróleo-agua proveniente de separador trifásico.

Separación gravitacional con:

- Rebalse superior hacia pileta de petróleo.
- Purga inferior hacia pileta de agua.
- Interconexión de venteos de gas.

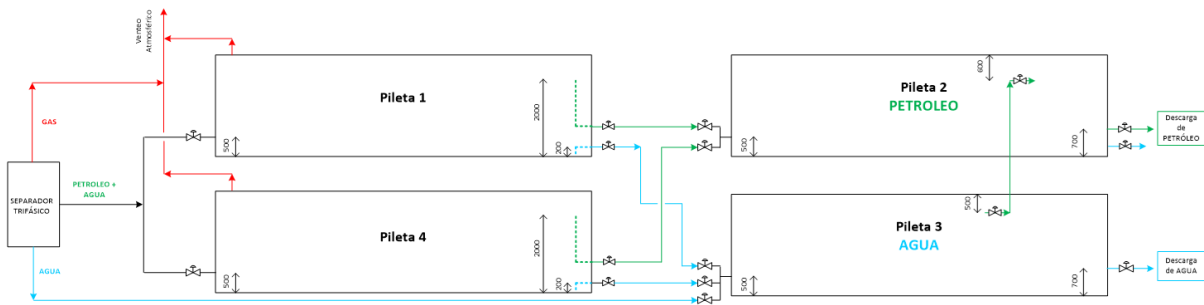
### ✓ 1 pileta acumuladora de petróleo

- Recepción por rebalse.
- Tiempo de residencia adicional.
- Purga inferior de agua.
- Cargadero para despacho a venta.

### ✓ 1 pileta acumuladora de agua

- Recepción desde purgas y separador.
- Bypass superior para retorno de eventual sobrenadante de petróleo.
- Cargadero para disposición final.

Todo el sistema fue diseñado con válvulas mariposa de 4", manifolds estratégicamente posicionados y alturas de rebalse calculadas para optimizar la eficiencia de separación.



## ◇ Valor Agregado de MUNERIS

- Ingeniería de interconexión adaptada a operación real.
- Diseño modular escalable.
- Optimización de tiempos de residencia.
- Gestión de fluidos con separación funcional sin necesidad de infraestructura permanente.
- Implementación rápida en operación onshore.

## ◇ Resultado

- Operación estable durante ensayo.
- Separación efectiva petróleo/agua.
- Gestión controlada de venteos.
- Logística eficiente de despacho y disposición.
- Sin desvíos en seguridad ni en medioambiente.

Este proyecto demuestra la capacidad de MUNERIS para integrar ingeniería de procesos con soluciones modulares en campo, aportando flexibilidad operativa en etapas críticas de desarrollo de pozos.