ERB−1102−A/B, EE−1102−A
EC−1102−A

ÁREA DE RECEPCIÓN CORTE Y MATERIA PRIMA

EQUIPOS

- GRÚA PÓRTICO. CAPACIDAD: 15 – 20 TON
- GRÚA PLUMA. CAPACIDAD: 15 – 20 TON
- LÍNEA COMPACTADORA DE BOBINAS
  CAPACIDAD: BOBINAS DE ANCHOS DESDE 304 mm HASTA 1.016 mm Y ESPESOR HASTA 4,75 mm
- CIZALLA O PRENSA DE CORTE
  PROFUNDIDAD DE CORTE MÁX 400 mm
  VELOCIDAD DE CORTE 20 m/min

PH−1102−A/B/C
ED−1102−A

ÁREA DE CONFORMADO

EQUIPOS

- PRENSAS HIDRÁULICAS. CAPACIDAD:
  PH−1102−A DE 400 TON
  PH−1102−B DE 250 TON
  PH−1102−C DE 125 TON
- MÁQUINA DE LABORATORIO TIPO CARRUSEL

ER−1102−A/B/C/D, EPT−1102−A///F
ERA−1102−A///G, ES−1102−A///F

ÁREA DE REPARACIÓN, ACOPLE Y SOLDADURA

EQUIPOS

- ROLADORAS
- ESTACIONES ARCO SUMERGIDO
- MÁQUINAS REBORDADO Y ACOPLES
- MÁQUINAS AUTOMÁTICAS PARA SOLDADURA CIRCULAR

ETT−1102−A, PHP−1102−A
EP−1102−A/B/C/D

ÁREA DE TRATAMIENTO TÉRMICO Y PRUEBA HIDROSTÁTICA

EQUIPOS

- HORNO A GAS CONTINUO. RANGO DE TEMP. (600 A 700 °C)
  BANCO DE PRUEBAS HIDROSTÁTICA
  CAPACIDAD: 20 Cilindros/hora
  PRESIÓN DE PRUEBA: 34,2 bar
- TARAS INDIVIDUALES CON TRANSPORTE
  CAPACIDAD: 340−400 Cilindros/hora
  VELOCIDAD: 8 m/min

ETS−1102−A/B

ÁREA DE TRATAMIENTO SUPERFICIAL

EQUIPOS

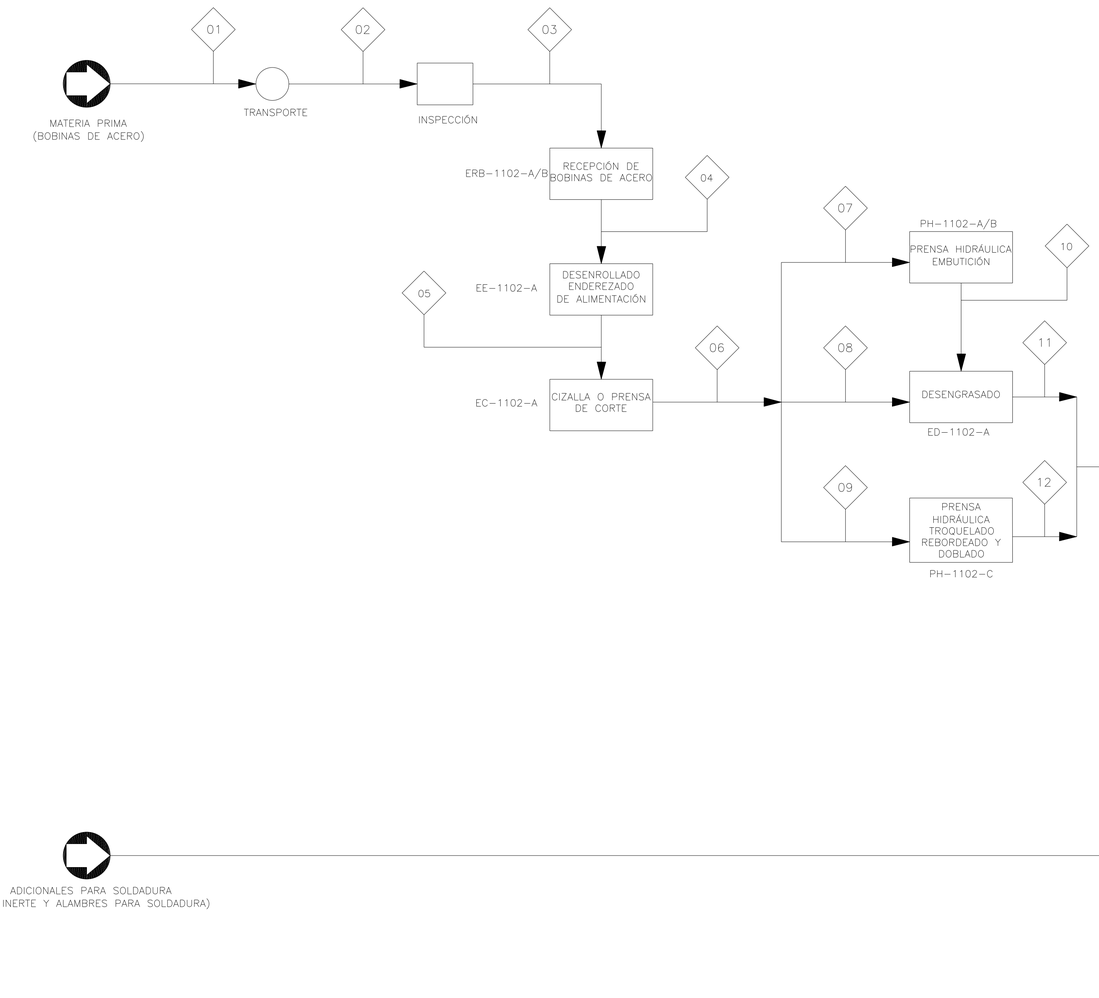
- CABINA DE GRANALLADO CON TURBINAS
- ESTACIÓN DE TERMOROCIADO
  PARA RECUBRIMIENTO CON ZINC
  ESPESOR DE RECUBRIMIENTO: 60 Micrones

EPE−1102−A/B, EAV−1102−A/B/C/D
EI−1102−A/B

ÁREA DE PINTURA Y ACOPLE E IMPRESIÓN

EQUIPOS

- CABINA DE PINTURA PRECIPITACIÓN
  ESPESOR DE RECUBRIMIENTO 1,5 mils
- HORNO DE SECADO
- ATORNILLADORA AUTOMÁTICA DE VÁLVULAS
- ESTACIÓN DE IMPRESIÓN



LEYENDA

1.− NOMBRES DE EQUIPOS:
- ERB: ESTACIÓN DE RECEPCIÓN DE BOBINAS
- ERC: EQUIPO DE RECEPCIÓN DE CILINDROS
- EE: EQUIPO DE ESMERILADO
- EC: EQUIPO DE CIZALLA O PRENSA DE CORTE
- PH: PRENSA HIDRÁULICA DE EMBUTICIÓN
- ED: EQUIPO DE DESENGRASADO
- ER: EQUIPO DE ROLADO
- ES: EQUIPO DE SOLDADURA CIRCULAR
- ETT: EQUIPO DE TRATAMIENTO TÉRMICO
- PHP: BANCO DE PRUEBA
- ETS: ESTACIÓN DE TRATAMIENTO SUPERFICIAL
- EP: EQUIPO DE PINTURA ELESTROSTÁTICA
- EAV: EQUIPO DE ACOPLE DE VÁLVULA

2.− IDENTIFICACIÓN DE EQUIPOS

CAMPO (1) UNA, DOS O TRES LETRAS INDICANDO EL NOMBRE DEL EQUIPO.

CAMPO (2,3) DÍGITOS QUE IDENTIFICAN EL CÓDIGO DE LA PLANTA.

CAMPO (4,5) DÍGITOS QUE IDENTIFICAN EL CÓDIGO DEL ÁREA O SECCIÓN.

CAMPO (6) UNA O VARIAS LETRAS PARA MOSTRAR CANTIDAD DE EQUIPOS IDÉNTICOS Y CON LA MISMA FUNCIÓN (A/B/C/D).

SIMBOLOGÍA:

- INSPECCIÓN
- EQUIPO DE TRANSPORTE
- INICIO DE PROCESO
- IDENTIFICACIÓN DE LINEAS

NOTAS:

1. ESTE DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO (DFP), SERÁ EMPLEADO PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE CILINDROS QUE SE IMPLANTARÁ EN LA FUTURA PLANTA PLANIFICADA PARA LA LOCALIDAD DE CAGUA, EDO. ARAGUA
2. EN EL CASO DE LOS CILINDROS COMPUESTOS DE 10 kg, SOLO SE FABRICARÁN LOS CUERPOS Y SERÁN ENVIADOS A LA PLANTA DE RECUBRIMIENTO PLÁSTICO. SE RECUBRIRÁN 500 MIL UNIDADES DE 10 kg AL AÑO
3. LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DE CILINDROS METÁLICOS DE LA PLANTA SERÁ DE 1 MILLÓN DE UNIDADES AL AÑO, DISTRIBUIDOS EN DOS TURNOS LABORALES

No.	REVISIONES	POR	FECHA	No.	REVISIONES	POR	FECHA	PLANOS DE REFERENCIA			
								PLANO No.	TITULO	PLANO No.	TITULO
A	EMISIÓN ORIGINAL	J.L.L	17−02−10								
B	INCORPORACIÓN DE COMENTARIOS	P.T.	23−03−10								
0	EMISIÓN FINAL	M.E	14−04−10								

CONTRATISTA	RLG & Asociados, C.A.		
DIBUJADO: L. NAVA	REVISADO: J. LÓPEZ	FECHA: FEB. 2010	
DISEÑADO: M. ESPARRAGOZA	APROBADO: T. CENTENO	CONTRATO No.: 4600024707	

PDVSA INDUSTRIAL
UNIDAD: UNIDAD: GCIA. CORP. DE ING. Y PROYECTOS

DIBUJADO:	FECHA: FEB. 2010	PROYECTO DESARROLLO FÁBRICA DE COMPUESTOS PARA DISTRIBUCIÓN DOMÉSTICA DE GLP INGENIERÍA CONCEPTUAL DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO (DFP) FABRICACIÓN DE CILINDROS METÁLICOS DISCIPLINA PROCESOS	
DISEÑADO:	ESCALA: S/E		
REVISADO: J.M. RODRÍGUEZ	APROBADO: L. MARTINEZ		
PROYECTO No.: JB010935	PLANO No.: JB010935−XGOC3−PP01001−01	REV.: 0	ARCHIVO No.: C1009PPL0101.DWG

FORMATO "D" (24"x36"/26/03/98)