PLANO No. JB010935-XGOC3-PP01001-02

TA-1101-A/B/C/D/E
TOLVA DE ALIMENTACIÓN
CANTIDAD: 5

EEM-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO EXTRACTOR DE METALES MAGNÉTICO
CANTIDAD: 5

EMH-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO MEZCLADOR HOMOGENIZADOR
CANTIDAD: 5

ETT-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO TRANSPORTADOR DE TORNILLO
CANTIDAD: 5

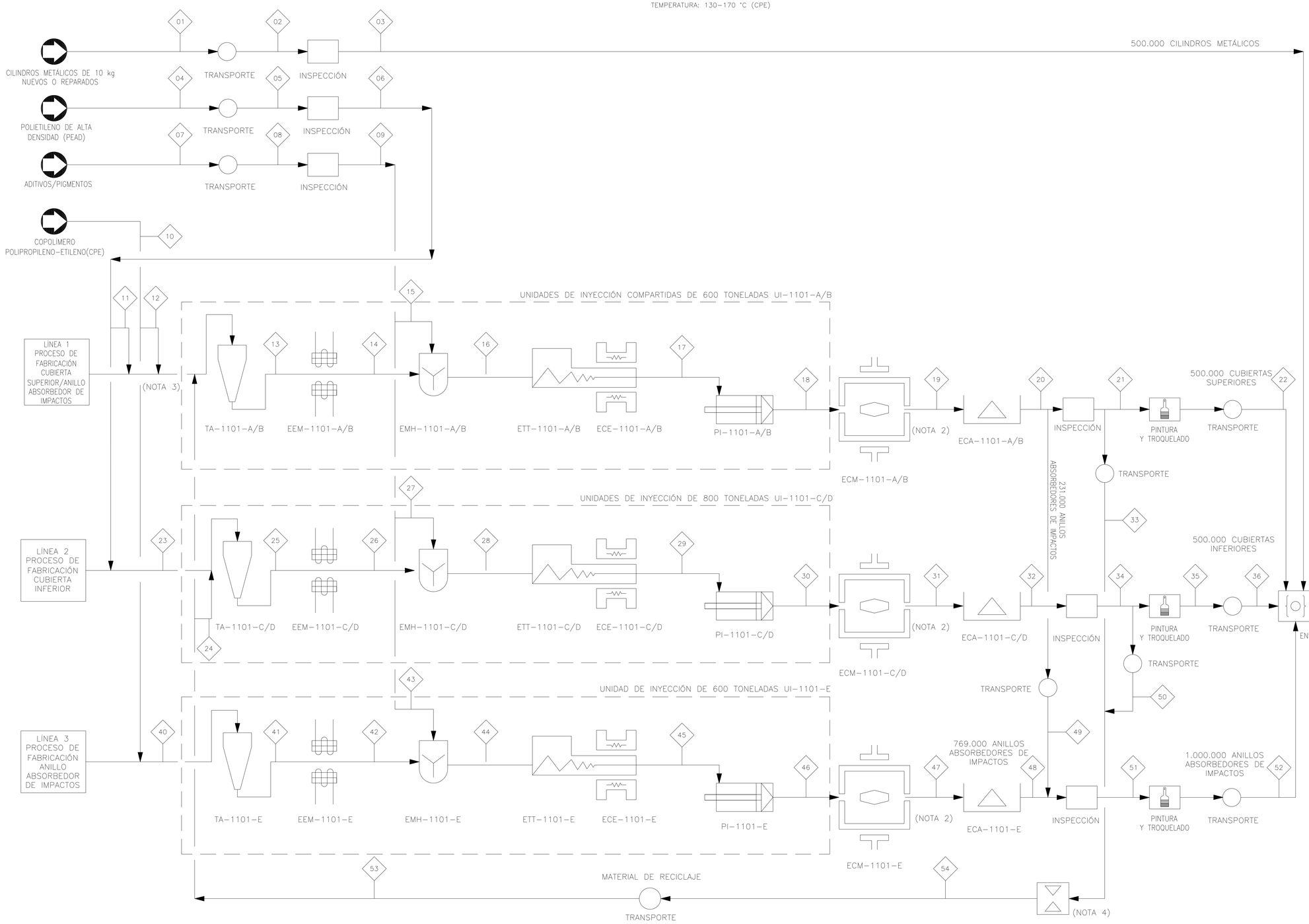
ECE-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO CALENTADOR ELÉCTRICO
CANTIDAD: 5
TEMPERATURA: 190-220 °C (PEAD)
TEMPERATURA: 130-170 °C (CPE)

PI-1101-A/B/C/D/E
PISTÓN DE INYECCIÓN
CANTIDAD: 5
PRESIÓN: 120-250 Mpa

ECM-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO DE CIERRE DE MOLDE
CANTIDAD: 5

ECA-1101-A/B/C/D/E
EQUIPO DE CORTE Y ACABADO SUPERFICIAL
CANTIDAD: 5

ETM-1101-A
EQUIPO TRITURADOR DE MATERIAL DE RECICLAJE
CANTIDAD: 1



SIMBOLOLOGÍA:

- INSPECCIÓN
- EQUIPO DE TRANSPORTE
- TA: TOLVA DE ALIMENTACIÓN
- EEM: EQUIPO EXTRACTOR DE METALES MAGNÉTICO
- EMH: EQUIPO MEZCLADOR HOMOGENIZADOR
- ECE: EQUIPO CALENTAMIENTO ELÉCTRICO
- ETT: EQUIPO TRANSPORTADOR DE TORNILLO
- PI: PISTÓN DE INYECCIÓN
- ECM: EQUIPO DE CIERRE DE MOLDE
- ECA: EQUIPO DE CORTE Y ACABADO SUPERFICIAL
- ETM: EQUIPO TRITURADOR DE MATERIAL DE RECICLAJE
- TALLER DE ENSAMBLAJE
- TALLER DE EMBALAJE
- TALLER DE PINTURA Y TROQUELADO
- INICIO Y FIN DE PROCESO

IDENTIFICACIÓN DE EQUIPOS

CAMPO (1) UNA, DOS O TRES LETRAS INDICANDO EL CÓDIGO 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).

NOTAS:

1. ESTE DIAGRAMA (DFP), SERÁ EMPLEADO PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE RECUBRIMIENTO PLÁSTICO QUE SE REALIZARÁ EN LAS FUTURAS PLANTAS PLANIFICADAS PARA LAS LOCALIDADES DE CAGUA – EDO. ARAGUA, CHIVACOA – EDO. YARACUY Y BARRANCAS DEL ORINOCO – EDO. MONAGAS
2. CONSIDERA CAMBIOS DE MOLDES DEPENDIENDO DEL ELEMENTO A MANUFACTURAR
3. LA ALIMENTACIÓN DEL COPOLÍMERO POLIPROPILENO – ETILENO A LA LÍNEA 1 SE HARÁ SOLO CUANDO UNA DE LAS UNIDADES DE INYECCIÓN SEA HABILITADA PARA FABRICAR LOS ANILLOS ABSORBEDORES DE IMPACTOS REQUERIDOS PARA COMPLETAR LA PRODUCCIÓN ANUAL.
4. NO SE CONSIDERA EL RECICLAJE DEL COPOLÍMERO POLIPROPILENO-ETILENO DEBIDO A LA POCA CANTIDAD PRONOSTICADA
5. LA FÁBRICA PRODUCIRÁ 500.000 CILINDROS COMPUESTOS VENEZOLANOS AL AÑO
6. LA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DE LA PLANTA DE FABRICACIÓN DE RECUBRIMIENTO PLÁSTICO SERÁ DE 500 MIL CILINDROS AL AÑO EN CADA LOCALIDAD

No.	REVISIONES	POR	FECHA	No.	REVISIONES	POR	FECHA
A	EMISIÓN ORIGINAL	E.V.	17-02-10				
B	INCORPORACIÓN DE COMENTARIOS	E.V.	22-03-10				
0	EMISIÓN FINAL	M.E.	12-05-10				

PLANOS DE REFERENCIA			
PLANO No.	TITULO	PLANO No.	TITULO
JB010935-XGOC3-PP01001-01	DFP FABRICACIÓN DE CILINDROS METÁLICOS		
JB010935-XGOC3-PP01001-03	DFP REPARACIÓN DE CILINDROS METÁLICOS		

CONTRATISTA: RLG & Asociados, C.A.

DIBUJADO:	REVISADO:	FECHA:
L. NAVA	R. ISEA	FEB. 2010
DISEÑADO:	APROBADO:	CONTRATO No.
E. VALERO	T. CENTENO	4600024707

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

DIBUJADO:	FECHA:
	FEB. 2010
DISEÑADO:	ESCALA:
	S/E
REVISADO:	APROBADO:
J.M. RODRÍGUEZ	L. MARTINEZ

PROYECTO DESARROLLO FÁBRICA DE CILINDROS COMPUESTOS PARA DISTRIBUCIÓN DOMÉSTICA DE GLP
INGENIERÍA CONCEPTUAL
DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO (DFP) FABRICACIÓN DE RECUBRIMIENTO PLÁSTICO Y ENSAMBLAJE FINAL
DISCIPLINA PROCESOS

PROYECTO No.	PLANO No.	REV.	ARCHIVO No.
JB010935	JB010935-XGOC3-PP01001-02	0	C1009PPL0102.DWG

FORMATO "D" (24"x36")DB/03/90