PLANO No. JB010935-XGOC3-PP01001-03

ERC–1103–A, ELV–1103–A/B
EDV–1103–A/B,ECL–1103–A
ÁREA DE RECEPCIÓN Y CORTE
MATERIA PRIMA
CILINDROS DE 10, 18 Y 43 kg
EQUIPOS
- DESATORNILLADORA DE VÁLVULAS
- MÁQUINA LAVADORA DE CILINDROS: CAPACIDAD 120 Cilindros/hora PRESIÓN 65 – 90 Bar

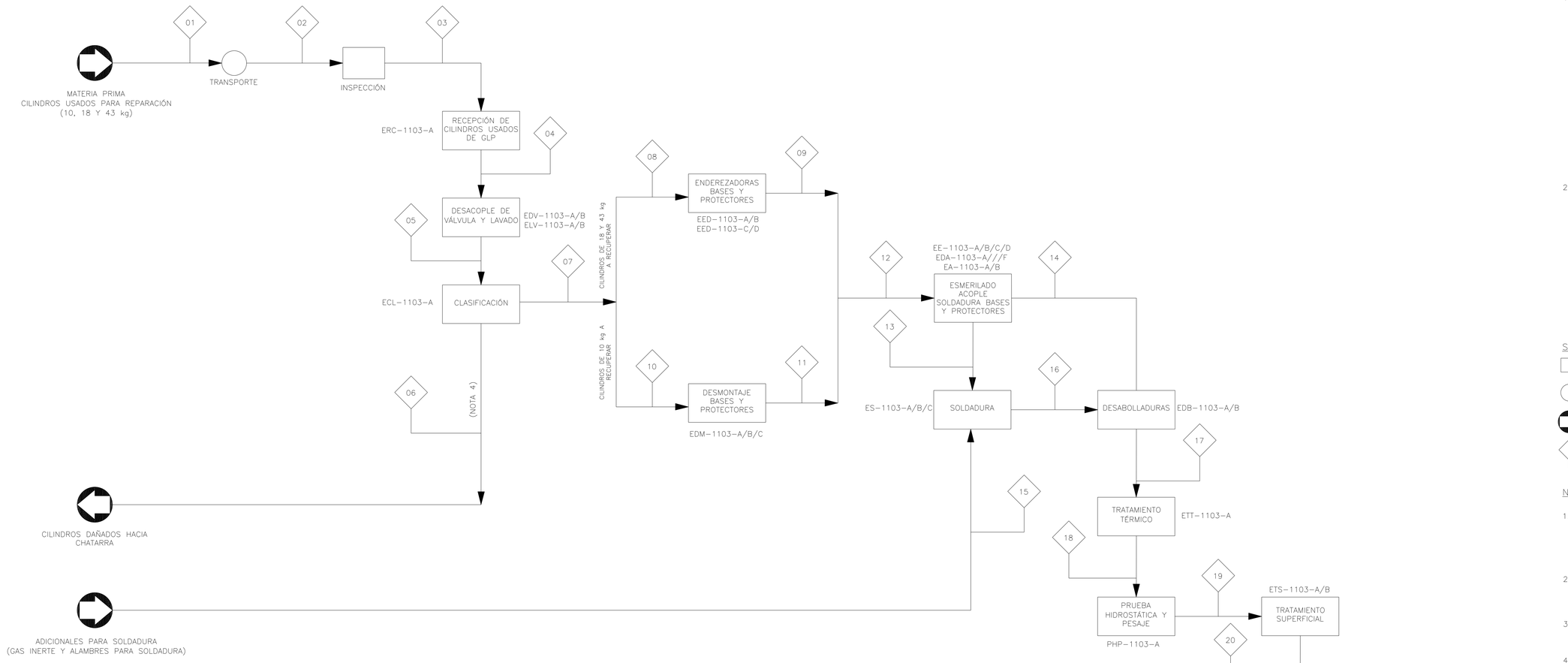
EDM–1103–A/B
EED–1103–A/B, EED–1103–C/D
ÁREA DE CONFORMADO
EQUIPOS
- ESTACIONES DE ENDEREZADO Y DESMONTAJE DE BASES Y PROTECTORES
- ESTACIONES DE CORTE POR PLASMA Y OXIACETILENO DE BASES Y PROTECTORES

ES–1103–A/B, EE–1103–A/B/C/D,
EDA–1103–A///F, EA–1103–A/B
ÁREA PREPARACIÓN, ACOPLE Y SOLDADURA
EQUIPOS
- ESMERILADORAS
- ESTACIONES DE ARCO SUMERGIDO
- MÁQUINAS REBORDEADO Y ACOPLES
- MÁQUINAS AUTOMÁTICAS PARA SOLDADURA CIRCULAR

EDB–1103–A/B, ETT–1103–A
PHP–1103–A
ÁREA DE DESABOLLADURAS Y TRATAMIENTO TÉRMICO
EQUIPOS
- HORNO DE GAS CONTINUO TIPO TUNEL TEMPERATURA DE OPERACIÓN (600 – 700 °C)
- ESTACIÓN ELIMINADORA ABOLLADURAS
- BANCO DE PRUEBAS HIDROSTÁTICAS PARA 20 CILINDROS CON CAPACIDAD DE 450 Cilindros/hora
- PRESIÓN 3.3 kPa
- TARAS INDIVIDUALES CON TRASPORTE CAPACIDAD 350 – 400 Cilindros/hora VELOCIDAD 8 m/min

EP–1103–A, EP–1103–B
ETS–1103–A/B
ÁREA DE TRATAMIENTO SUPERFICIAL Y PINTURA
EQUIPOS
- CABINA DE GRANALLADO CON TURBINA (POSICIÓN HORIZONTAL/VERTICAL)
- ESTACIÓN DE TERMOROCIADO PARA RECUBRIMIENTO CON ZINC
- ESPESOR DE RECUBRIMIENTO 60 MICRONES

EMV–1103–A/B,EM–1103–A/B
EPA–1103–A, EI–1103–A/B
ÁREA DE ACOPLE FINAL E IMPRESIÓN
EQUIPOS
- ATORNILLADORA DE VÁLVULAS
- ESTACIÓN DE IMPRESIÓN
- PRUEBA DE AIRE Y ESTANQUEIDAD
- CABINA DE PINTURA PRECIPITACIÓN
- HORNOS DE SECADO
- ESPESOR DE RECUBRIMIENTO 1,5 MILS



LEYENDA

1.– NOMBRES DE EQUIPOS:
- ERC: EQUIPO DE RECEPCIÓN DE CILINDROS
- EDV: EQUIPO DE DESACOPLE DE VÁLVULAS
- ELV: EQUIPO DE LAVADO DE CILINDROS
- ECL: EQUIPO DE CLASIFICACIÓN
- EED: EQUIPO DE ENDEREZADO DE BASES
- EDM: EQUIPO DE PLASMA
- EE: EQUIPO DE ESMERILADO
- EA: EQUIPO DE AMOLADO
- EDA: EQUIPO DE ACOPLE
- EAS: EQUIPO DE ARCO SUMERGIDO
- ES: EQUIPO DE SOLDADURA CIRCULAR
- EDB: EQUIPO DE DESABOLLADURA
- ETT: HORNO CONTINUO
- PHP: BANCO DE PRUEBA
- ETS: ESTACIÓN DE TRATAMIENTO SUPERFICIAL
- EP: EQUIPO DE PINTURA ELESTROSTÁTICA
- EMV: EQUIPO PON Y SACA VÁLVULA
- EPA: PUESTO PARA TRES CILINDROS
- ET: EQUIPO DE TARA
- EI: EQUIPO DE IMPRESIÓN

2.– IDENTIFICACIÓN DE EQUIPOS

1 2 3 4 5 6

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).

SIMBOLOLOGÍA:

- 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 REPARACIÓN QUE SE IMPLATARÁ EN CADA UNA DE LAS FUTURAS PLANTAS PLANIFICADAS PARA LAS LOCALIDADES DE CHIVACOA – EDO. YARACUY Y BARRANCAS DEL ORINOCO – EDO. MONAGAS
2. EN ESTE PROCESO, SOLAMENTE SE RECUPERARÁ EL CUERPO DE LOS CILINDROS DE 10 kg PARA LUEGO SER ENVIADO A LA PLANTA DE RECUBRIMIENTO DE PLÁSTICO
3. LA CAPACIDAD DE RECUPERACIÓN DE CILINDROS DE CADA PLANTA SERÁ DE 500 MIL UNIDADES AL AÑO, EN DOS TURNOS LABORALES
4. LÍNEA DE SALIDA DEL PROCESO PARA CILINDROS DAÑADOS DESTINADOS A CHATARRA

No.	REVISIONES	POR	FECHA	No.	REVISIONES	POR	FECHA	PLANOS DE REFERENCIA			
A	EMISIÓN ORIGINAL	J.L.L	17-02-10					PLANO No.	TITULO	PLANO No.	TITULO
B	INCORPORACIÓN DE COMENTARIOS	P.T	22-03-10								
0	EMISIÓN FINAL	M.E	29-04-10								

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: GOA. CORP. DE ING. Y PROYECTOS

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

PROYECTO DESARROLLO FÁBRICA DE COMPUESTOS PARA DISTRIBUCIÓN DOMÉSTICA DE GLP
INGENIERÍA CONCEPTUAL
DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO (DFP) PLANTA DE REPARACIÓN DE CILINDROS METÁLICOS
DISCIPLINA PROCESOS

PROYECTO No.	PLANO No.	REV.	ARCHIVO No.
JB010935	JB010935–XGOC3–PP01001–03	0	C1009PPL0103.DWG

FORMATO "D" (24"x36")28/03/90