ÁREA DE FUSIÓN
EQUIPOS PRINCIPALES
AF-H-001 HORNO ELÉCTRICO DE ARCO: 10-15 TM T: 1550-1600°C
POTENCIA TRANSFORMADOR: 5-6.3 MVA
AF-HI-001 HORNO DE INDUCCIÓN: 1-3 TM T:1550-1600°C
POTENCIA: 1600 KW
AF-VL-001 LINGOTERAS: 2-5 TM

ÁREA PREPARACIÓN DE ARENA
EQUIPOS PRINCIPALES
TAMBOR DE ENFRIAMIENTO
SACUDIDA DEL MOLDE
ENFRIAMIENOT DE PIEZAS FUNDIDAS
CAPACIDAD MÁX. ARENA + METAL: 50 T/HR
MOLINO DE TURBINA MEZCLADOR DE ARENA: 30 T/HR
TOLVAS Y SISTEMAS DE TRANSPORTE

SISTEMA DE MOLDEO Y PREPARCIÓN DE MACHOS
EQUIPOS PRINCIPALES
AF-SM-001 MOLDEO DE AREANA, AGLOMERANTES, RESINAS Y OTROS
ACERO PESO MÁX: 10 TM
HIERRO FUNDIDO PESO MÁX: 10 TM
AF-SM-002 MAQUINA PROYECCIÓN DE ARENA. PESO: 80 Y 600 KG
AF-SM-003 MOLDEO AUTOMETICO VERTICAL DE ARENA
CAPACIDAD MÁX DE MOLDEO 350 moldes/H PIEZAS 5-80 KG

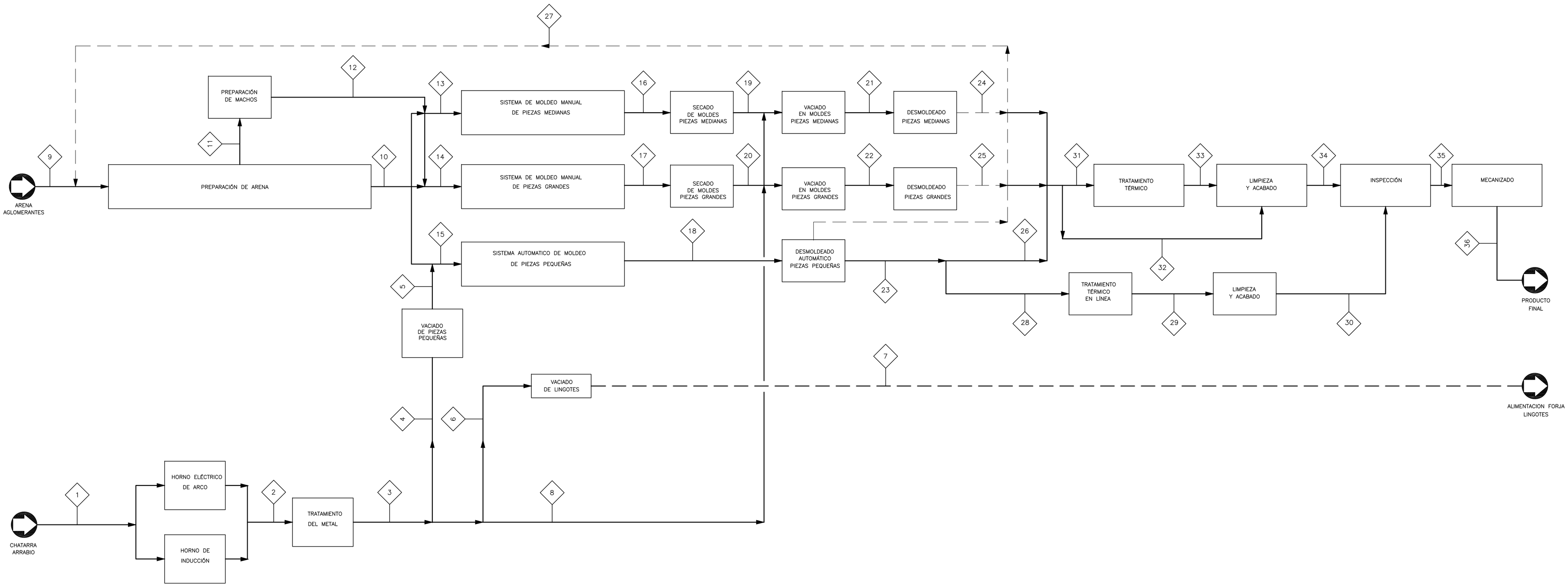
TRATAMIENTO TÉRMICO
EQUIPOS PRINCIPALES
AF-HT-001 HORNO TEMPLE/REVENIDO T:1250°C
AF-HCM-001 HORNO DE CAMARA T:1100°C - 1400°C A GAS
AF-HC-001 HORNOS CONTINUOS PIEZAS MÁX 10 TM T: 1250-1300°C

LIMPIEZA Y ACABADO
EQUIPOS PRINCIPALES
ESMERILADORES DE PEDESTAL Y COLGANTES
CORTADOR DE PLASMA
EQUIPO OXICORTE
GRANALLA DE MONORIEL, PARA BARRAS Y PALANQUILLAS
EQUIPO DE TERMOROCIADO
PINTURA

INSPECCIÓN
EQUIPOS PRINCIPALES
CONTROL VISUAL
PARTICULAS MAGNETICAS
LIQUIDO PENETRANTES
ULTRASONIDOS / RAYOS X
MEDICIÓN DE DIMENSIONES

MECANIZADO
EQUIPOS PRINCIPALES
TORNOS MANUALES Y CNC. CAP. MÁX. 2500 MM X 8 M
TALADROS CAP. MÁX. 700-1000 MM X 2 M
FRESADORA PLANA CNC. CAP. MÁX. 1500-2000 MM X 6 M LONG
DESCORTEZADORA BARRAS 10 - 400 MM X 3 M LONG

NOTA:
1. LOS DATOS DE PRODUCCIÓN Y BALANCE DE MATERIALES DEL PROCESO SERAN DEFINIDOS EN LA SIGUIENTE FASE DE LA INGENIERÍA.
2. EN EL DOCUMENTO LISTA PRELIMINAR DE EQUIPOS PRINCIPALES Nº PDVSA JD1060810-CJOC3-PD05000 SE SEÑALAN MAS ESPECIFICACIONES O CARACTERISTICAS DE LOS EQUIPOS



No.	REVISIONES	POR	FECHA	No.	REVISIONES	POR	FECHA	PLANOS DE REFERENCIA			
								PLANO No.	TITULO	PLANO No.	TITULO
A	EMISIÓN ORIGINAL	M.V.	13-10-08								
B	INCORPORACIÓN DE COMENTARIOS	M.V.	01-12-08								
0	EMISIÓN FINAL	J.L.L.	05-10-09								

CONTRATISTA: RLG & Asociados, C.A.

DIBUJADO:	REVISADO:	FECHA:
J.JIMÉNEZ	J.L.LÓPEZ	NOV. 2009
DISEÑADO:	APROBADO:	CONTRATO No.
M.ESPARRAGOZA	D.COLETTA	4600024707

PDVSA INDUSTRIAL
UNIDAD: GCIA. CORP. INGENIERÍA Y PROYECTOS

DIBUJADO:	FECHA:
N/A	N/A
DISEÑADO:	ESCALA:
N/A	S/E
REVISADO	APROBADO:
G.VALDEZ	L.MARTINEZ

PROYECTO PLANTA DE FUNDICIÓN, FORJA Y TRATAMIENTO TÉRMICO INGENIERÍA CONCEPTUAL
DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS - FUNDICIÓN (1/2)
DISCIPLINA PROCESOS

PROYECTO No.	PLANO No.	REV.	ARCHIVO No.
JD1060810	JD1060810-CJOC3-PP03000-01	0	C1003PPL0101.DWG