

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Memoria Técnico-Descriptiva

Planta de Distribución de Gas L.P.
Título de Permiso
LP/13907/DIST/PLA/2016

Nombre del Proyecto:
"PLANTA THERMOGAS TONALA"

Sección:
Mecánica


Propiedad de:
THERMOGAS S.A. de C.V

Domicilio:
Anillo periférico oriente No. 1500 Municipio de Tonalá, Jal.

Fecha:
Agosto de 2016



Efren Rodriguez Reyes
Representante Legal



Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IVCEP 1040

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Breve Descripción de la Adecuación:

La Modificación técnica consiste en:

Adecuación de la Planta de distribución a los lineamientos de la Norma Oficial Mexicana NOM-001-SESH-2014
Plantas de distribución de Gas L.P., Diseño, construcción y condiciones seguras de operación.

I.- CUMPLIMIENTO CON LA NORMA

A.- Accesorios y equipo.

El equipo y accesorios que se utilizan para el trasiego de Gas L.P., son resistentes a la acción de este hidrocarburo, y adecuados para las siguientes condiciones de presión y temperatura.

Temperatura de diseño entre -6.6°C y 427°C

Presión de diseño 24.47 kg/cm^2

El recipiente de almacenamiento, las tuberías y conexiones, el equipo usado para el trasiego del Gas L.P., y todas las estructuras metálicas, están protegidas contra la corrosión del medio ambiente donde se encuentren, mediante un recubrimiento anticorrosivo continuo colocado sobre un primario adecuado y compatible que garantice su firme y permanente adhesión.

B.-Recipientes de almacenamiento

Los recipientes de almacenamiento son del tipo intemperie y en su fabricación cumplió con la Norma Oficial Mexicana aplicable y vigente en su fecha de fabricación. Los recipientes de almacenamiento están sujetos a lo siguiente:


- a) Cuentan con entrada (registro) pasa-hombre
- b) La presión de diseño de los recipientes de almacenamiento no es menor a 1.37 MPa (14 kgf/cm^2) y están equipado con válvulas de alivio de presión calibradas a 1.72 MPa (17.58 kgf/cm^2) manométricos.
- c) Cuentan con placa de identificación
- d) Cuentan con dictamen para la evaluación de la conformidad con la Norma Oficial Mexicana NOM-013-SEDG-2002, a los diez años contados a partir de su fecha de fabricación y, posteriormente, cada cinco años.

Salidas de líquido

Las salidas de líquido de los recipientes de almacenamiento tipo intemperie están ubicadas en su parte inferior



Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal



Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro INVSFIP 1010

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

El recipiente de almacenamiento cuenta con dispositivos de seguridad y medición, con indicación local, que permiten:

- a) Conocer que la fase líquida del Gas L.P. ha alcanzado el máximo nivel de llenado permisible.
- b) Indicar el nivel de la fase líquida del Gas L.P. contenido.
- c) Indicar la presión interior en la zona de vapor del recipiente de almacenamiento.
- d) Indicar la temperatura de la fase líquida en la zona de líquido del recipiente de almacenamiento.

Indicador de nivel

El indicador de nivel de líquido es del tipo rotatorio.

Manómetros

Instalado precedidos de una válvula de aguja.

Del tipo seco.

Registra lecturas comprendidas entre 0 a 2.06 MPa (0 a 21 kgf/cm²) o de 0 a 2.75 MPa (0 a 28 kgf/cm²).

Termómetros

La medida nominal de su carátula no es menor de 50.8 mm de diámetro y registra temperaturas entre 253.15 K (-20 °C) y 323.15 K (50 °C), con escala graduada en Kelvin o Celsius.

C.-Válvulas en el recipiente de almacenamiento

Los cuerpos de las válvulas de exceso de flujo, no retroceso, alivio de presión e internas son de acero, fundición maleable, fundición nodular, bronce o latón.

Las válvulas internas, de exceso de flujo y de no retroceso son adecuadas para una presión de trabajo de cuando menos 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).

Válvulas de alivio de presión

- Las válvulas de alivio de presión instaladas en el recipiente de almacenamiento están calibradas por el fabricante para una presión de apertura de 1.72 MPa (17.58 kgf/cm²).
- Los elastómeros en las válvulas de alivio de presión son resistentes a la acción del Gas L.P.
- Las válvulas de alivio de presión son de capacidad de descarga mayor a 62.5 m³ estándar de aire por minuto por lo que tienen tubos metálicos de descarga con una longitud mínima de 2 m, colocados verticalmente.

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

- Los tubos son de acero al carbono, de cédula menor a la 40, sin costura, y colocados roscados directamente a la válvula o mediante un adaptador.
- La rosca en la válvula está colocada en el diámetro interior, por lo que el diámetro exterior del tubo de descarga es igual al interior de la descarga de la válvula.
- Los tubos de desfogue cuentan con capuchones protectores.
- La válvula de alivio de presión, en donde se coloca el tubo de descarga, cuenta de fábrica con un punto de fractura,
- El cuerpo del aditamento porta múltiple para válvulas con el que, cuenta el recipiente de almacenamiento, es resistente al Gas L.P., y para una presión de trabajo mínima de 1.72 MPa (17.58 kgf/cm²).

Válvulas en los coples

- Los coples destinados al trasiego de Gas L.P., cuentan con válvulas internas, de exceso de flujo y de no retroceso.
- Las válvulas de exceso de flujo están integradas en válvulas internas, estas últimas están equipadas con actuadores de acción mecánica, hidráulica, con accionamiento remoto.
- Se utilizan válvulas internas, además de las válvulas de cierre manual.

Válvulas de exceso de flujo

- El caudal nominal de cierre de las válvulas de exceso de flujo de las válvulas internas no es mayor a 2.3 veces el caudal normal de operación.
- Son adecuadas para una presión de trabajo mínima de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).

Válvulas de máximo llenado

Los recipientes de almacenamiento cuentan con válvulas de máximo llenado, éstas cumplen con las siguientes especificaciones:

- a) Están claramente identificadas en el recipiente de almacenamiento con respecto al porcentaje que indican.
- b) Están instaladas directamente a los coples del recipiente de almacenamiento.
- c) Sus elastómeros son resistentes a la acción del Gas L.P.

D.- Pintura de los tanques de almacenamiento.

Los tanques están pintados en color blanco con un círculo rojo en cada uno de los casquetes, de aproximadamente la tercera parte del diámetro, marcado con colores distintivos y textos no menores de 0,15 m., el contenido, capacidad de agua, número económico y razón social.

Evaluación de los recipientes de almacenamiento

Previo a su puesta en operación, se revisó por inspección visual, que los recipientes de almacenamiento no presentan los siguientes daños:

- a) Abolladuras en las placas o en los cordones de soldadura con una profundidad mayor al 10% del diámetro mayor de la misma.
- b) Cavidades en las placas o cordones de soldadura con una profundidad mayor al 40% del espesor nominal de la placa más delgada

Los recipientes de almacenamiento cuentan con placa de identificación y el dato correspondiente a la presión de diseño del recipiente es legible.

Los recipientes de almacenamiento no han estado expuestos al fuego.

E.- Bombas y compresores

Son para manejo de Gas L.P.

Los compresores están instalados entre cople flexibles. Las bombas están instaladas con cople flexible en la línea de succión.

Bombas

- Instaladas precedidas de un filtro en la tubería de succión.
- Cuentan con válvula automática de retorno en la tubería de descarga; esta tubería retorna el producto al almacenamiento.

Compresores

- Cuentan con válvula de alivio de presión.
- Cuentan con tubería de desfogue y la descarga no se dirige a ningún elemento de la planta de distribución.

F.- Medidores

- Los medidores volumétricos o másicos son como mínimo para la presión de diseño del sistema de trasiego.
- A excepción de los medidores que se encuentren en el múltiple de llenado, los demás están protegidos contra tránsito vehicular.

G.- Sistema de tuberías

Para la selección de tuberías y accesorios, la temperatura de diseño fue entre 266.55 K (-6.6 °C) y 700.15 K (427 °C).

Los accesorios colocados en la tubería de succión de la bomba soportan como mínimo una presión de 1.72 MPa (17.58 kgf/cm²).

Los accesorios colocados en el resto de las tuberías son como mínimo para una presión de diseño de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).

Materiales

- Las tuberías utilizadas en el sistema de trasiego son de acero al carbono A/SA-53B o A/SA-106B y sin costura, cumplen con la Norma Mexicana NMX-B-177-1990.
- Las tuberías son unidas por conexiones roscadas, bridadas o soldadas por arco eléctrico.
- No se usan tuberías o accesorios de fundición gris.
- Las conexiones son de fundición maleable o fundición nodular.
- Las conexiones roscadas son colocadas en tubería, cédula 80.
- Las roscas en las tuberías cumplen con lo indicado en la Norma Mexicana NMX-B-177-1990.
- El sellador utilizado en las uniones roscadas es a base de materiales que, de acuerdo a la hoja técnica del fabricante, son resistentes a la acción del Gas L.P. No se utiliza pintura o mezcla de litargirio y glicerina como sellador.
- Las tuberías unidas con soldadura son cédula 40.
- Las conexiones soldables son cédula 40.
- Las bridas utilizadas son de fundición nodular o fundición maleable clase 300; adecuadas para una presión de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²), a una temperatura de 338.15 K (65 °C).
- Debido que la temperatura de operación es inferior a 473.15 K (200 °C), los pernos o espárragos son A-193 Grado B o A-307 Grado B y, en todos los casos, las tuercas son A-194 Grado 2H.
- Los empaques utilizados en las uniones bridadas son de materiales resistentes a la acción del Gas L.P., contruidos de material metálico, con temperatura de fusión mínima de 988.15 K (715 °C).

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Instalación de las tuberías

Tuberías sobre el NPT

- Las tuberías están instaladas sobre soportes espaciados a 3 m, como máximo, de modo que se evite su flexión debido a su peso propio y que queden sujetas a dichos soportes, de manera que permitan el deslizamiento longitudinal de las mismas y prevengan su desplazamiento lateral.
- Existe un claro mínimo entre el paño inferior de la tubería y el NPT de 10 cm, asimismo, hay un claro mínimo de 5 cm, entre paños de tuberías, con excepción de las eléctricas.
- Las tuberías que conducen Gas L.P. están separadas 10 cm, como mínimo, de conductores eléctricos o tuberías conduit donde la tensión nominal sea menor o igual a 127 V, y separadas 20 cm, como mínimo, cuando la tensión nominal sea mayor a 127 V.

Tubería en trinchera

- Donde se requiere se cuenta con tubería en trinchera.

Tubería subterránea

- No se cuenta con tuberías subterráneas.

Prueba e inspección de soldaduras en tuberías

- No aplica puesto que la planta ya estaba en operaciones, antes de la publicación de la presente norma y en la modificación técnica no se realizaron trabajos de soldadura.

Revisión de hermeticidad

- No aplica puesto que la planta ya estaba en operaciones antes de la publicación de la presente norma y en la modificación técnica no se realizaron trabajos en tuberías.

Código de colores de tuberías

Las tuberías sobre el NPT están pintadas con los siguientes colores:

Tubería	Color
Agua contra incendio	Rojo
Aire o gas inerte	Azul
Gas L.P., en fase vapor	Amarillo
Gas L.P., en fase líquida	Blanco
Gas L.P., en fase líquida en retorno	Blanco con bandas de color verde
Tubos de desfogue	Blanco
Tubería eléctrica	Negro

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Las bandas están pintadas con un ancho no menor a 10 cm y espaciadas no más de 1 m en toda la longitud de la tubería.

Accesorios del sistema de tuberías

- Son resistentes al Gas L.P.

Indicadores de flujo

- Se cuenta con indicador de flujo en la tubería de descarga de la toma de recepción.
- Los indicadores de flujo son del tipo mirilla de cristal que permita la observación del paso del Gas L.P.
- Son adecuados para una presión de trabajo de cuando menos 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).
- Se encuentran instalados a menos de 3.00 m de la toma de recepción

Válvula de retorno automático

- En la tubería de descarga de cada bomba está instalada una válvula de retorno automática.
- Es adecuada para una presión de trabajo de cuando menos 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).

Conectores flexibles

- Son metálicos o a base de manguera para Gas L.P., y para una presión de diseño mínima de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²); cuando sus extremos son bridados, las bridas son clase 300.
- Cuando son a base de manguera para Gas L.P., éstas cuentan con cuando menos una capa de refuerzo de fibras textiles; para este tipo de conectores sólo se utilizan las abrazaderas tipo BOSS.
- Su longitud no excede de 1 m.

Manómetros

- Están instalados precedidos de una válvula de aguja.
- Son del tipo amortiguados por líquido.
- Registrar lecturas comprendidas entre 0 a 2.06 MPa (0 a 21 kgf/cm²).

Filtros

- Los instalados en la tubería de succión de la bomba son para una presión de trabajo, como mínimo, de 1.7 MPa (17.58 kgf/cm²), a temperatura ambiente.
- Su cuerpo es de fundición maleable.

Válvulas de operación manual

- Las válvulas de operación manual son de globo o de esfera, sus elastómeros son para el manejo de Gas L.P., y sus cuerpos de fundición maleable, fundición nodular o bronce.
- Son adecuadas para una presión de trabajo de, cuando menos, 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).

Válvulas de relevo hidrostático

- En los tramos de tubería o tubería y manguera, en que pueda quedar atrapado Gas L.P. líquido entre dos válvulas de operación manual o automática, se instala, entre ellas, una válvula de relevo hidrostático.
- La descarga de estas válvulas no se dirige hacia un recipiente de almacenamiento.
- La presión nominal de apertura de estas válvulas es, como mínimo, de 2.35 MPa (24 kgf/cm²) y de 2.84 MPa (29 kgf/cm²), como máximo. La presión nominal de apertura está indicada en la válvula.
- Es para el manejo de Gas L.P., y sus cuerpos de acero, o bronce.

Válvulas de no retroceso y exceso de flujo

- Sus elastómeros son resistentes a la acción del Gas L.P., y sus cuerpos de acero, o bronce.
- El caudal nominal de cierre de las válvulas de exceso de flujo no es mayor a 2.3 veces el caudal normal de operación.
- Son adecuadas para una presión de trabajo de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²), como mínimo.
- Las válvulas de exceso de flujo que se utilizan en las tuberías son apropiadas para su uso en tubería y pueden ser elementos independientes o estar integrados en válvulas internas equipadas con actuador de acción manual, neumático, con accionamiento remoto.

H.- Múltiple de llenado.

- La tubería que forma el múltiple esta soportada firmemente.
- El múltiple de llenado cuenta con manómetro y con una válvula de operación manual a la entrada.
- La tubería de suministro al múltiple de llenado cuenta a la entrada con válvula de operación manual. En el múltiple se cuenta con un manómetro.

Llenaderas de recipientes transportables

- Cada llenadera cuenta con una válvula de globo de cierre manual que permite efectuar el cambio de la manguera y esta provista con una válvula de cierre rápido y punta tipo POL o pistola de llenado.
- La punta tipo POL o la pistola de llenado es de material ferroso, por lo que no llega al piso.

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

- Cada llenadera cuenta con un dispositivo automático de llenado que accione una válvula de cierre al llegar al peso predeterminado.

Básculas o medidores másicos

Básculas para el llenado

- Las básculas utilizadas para el llenado de recipientes transportables tienen una resolución de 100 g o menor. Báscula de repeso
- Se cuenta con una báscula de repeso por cada 14 llenaderas o fracción. La báscula es de indicación automática y una resolución de 100 g o menor.
- Todas las básculas de llenado y de repeso están conectadas a tierra.
- Los medidores másicos utilizados para el llenado de recipientes transportables tienen una resolución de 100 g o menor y están conectados a un sistema que evita el sobrellenado del recipiente.

Sistema de vaciado de Gas L.P.


- Se cuenta con un sistema que permita la extracción de Gas L.P. de dichos recipientes.

I.-Tomas de recepción, suministro y carburación de autoconsumo.

- El soporte de la toma esta fijo y anclado al piso.
- El soporte es el que se opone y resiste el esfuerzo previsible causado por el movimiento de un vehículo conectado a una manguera.
- Se cuenta con un separador mecánico
- No se cuenta con puntos de fractura en coples y/o abrazaderas de manguera.
- Obliga la descarga de Gas L.P. hacia arriba.
- No se coloca un punto de fractura en serie con un separador mecánico.
- La ubicación de las tomas es tal que, al descargar un vehículo, no se obstaculice la circulación de otros.
- Se cuenta con una válvula de cierre manual que preceda la boca en donde se conecta la manguera.
- La conexión de la toma está proyectada para que la manguera esté libre de dobleces bruscos.



Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal



Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IVSEI P 101C

Mangueras y sus conexiones

- Las mangueras cuentan con una capa de refuerzo de fibras textiles.
- Son de materiales resistentes a la acción del Gas L.P. y para una presión de trabajo de 2.4 MPa (24.47 kgf/cm²).
- Las mangueras que permanentemente estén conectadas a cualquier toma cuentan en su extremo libre con una válvula de operación manual.

Tomas de recepción

Tomas de recepción para semirremolques.

Cada boca de toma cuenta con:

- La de líquido, con válvula de no retroceso, válvula de cierre manual e indicador de flujo colocado, a no más de 3 m de la boca de toma.
- La de vapor, con válvula de exceso de flujo, válvula de cierre manual y válvula de cierre de emergencia de actuación remota o, como mínimo, con una válvula interna con actuador de tipo neumático.

Tomas de recepción para carro-tanques

- No se cuenta con tomas de recepción de carro tanque.

Tomas de suministro

- Tanto en la boca de líquido como en la de vapor, se cuenta con válvula de exceso de flujo, válvula de cierre manual y válvula de cierre de emergencia de actuación remota.

Tomas de carburación de autoconsumo

La toma, cumple con lo establecido a continuación.

La manguera que se utiliza tiene:

- 1.- Un diámetro nominal máximo de 2.54 cm (1").
- 2.- Una longitud no mayor a 8 m.
- 3.- Cuenta en su extremo libre con válvula de cierre rápido con seguro.

La boca de toma cuenta, con:

- 1.- Medidor volumétrico
- 2.- Válvula de exceso de flujo.

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Tomas para buque-tanque

- No se cuenta con tomas para buque-tanque

J.- Área de colocación de sello de garantía

- La fuente de calor por no ser Clase I, División 1 está colocada fuera del muelle de llenado, zona de almacenamiento y de la zona de carga y descarga de recipientes transportables, así como a, las distancias indicadas en la Norma
- El equipo utilizado para aplicar el fluido calefactor lo aplica a presión positiva.

II.- ESPECIFICACIONES CONSTRUCTIVAS

1) TANQUES DE ALMACENAMIENTO.

- a) Esta Planta cuenta con cuatro tanques de almacenamiento del tipo intemperie cilíndrico horizontal, especiales para contener Gas L.P., los cuales se localizan de tal manera que cumplen con las distancias mínimas reglamentarias.
- b) se tienen montados sobre bases de concreto de tal forma que pueden desarrollar libremente sus movimientos de contracción y dilatación.
- c) Cuentan con una zona de protección constituida por muretes de concreto de 3.00 x 0.60 x 0.20 metros con separación de 0.90 metros.
- d) Los tanques tienen una altura de 2.00 metros, medida de la parte inferior del mismo al nivel del piso terminado.
- e) A un costado de los tanques se tiene una escalera metálica para tener acceso a la parte superior de los mismos, también se cuenta con una escalerilla al costado de cada tanque, misma que es usada para tener mayor facilidad en el uso y lectura del instrumental.
- f) Los tanques, escaleras y pasarelas metálicas cuentan con una protección para la corrosión de un primario inorgánico a base de zinc Marca Carboline tipo R.P. 480 y pintura de enlace primario epóxico catalizador tipo R.P. 680.
- g) Los tanques instalados cuentan con las siguientes características:

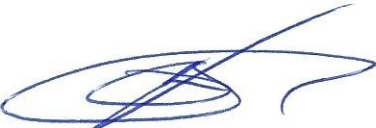
Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica


TANQUES

Construidos por:	CYTSA
Según Norma:	N.O.M. X - 12-1969 (T-I) N.O.M. X 12/2 - 1985 (T-II) NOM-021/1-SCFI-1993 (T-III y T-IV)
Capacidad Lts. agua	253,000
Año de fabricación	1984 (T-I) 1985 (T-II) 1994 (T-III y T-IV)
Diámetro exterior:	3,380 mm (T-I y T-II) 3,361.66 mm (T-III y T-IV)
Longitud total:	29,890 mm (T-I y T-II) 29,896 mm (T-III y T-IV)
Presión de trabajo:	14.00 kg/cm ²
Factor de seguridad:	4
Forma de las cabezas:	Semiesferas
Eficiencia:	100%
Espesor lámina cabezas:	9.52 mm.
Material lámina cabezas:	SA-455
Espesor lámina cuerpo:	16.66 mm.
Material lámina cuerpo:	SA-612
Coples:	210 Kg/cm ²
No. de serie:	TP83088(T-I) TP85111 T-II) TP94208 (T-III) TP94209 (T-IV)
Tara:	43,000 Kg (T-1 y T II) 42,000 Kg (T-111 y T-IV)

h) Contienen además los accesorios siguientes:

- Un medidor rotatorio para nivel de liquido Marca Rego Modelo A9095RS de 25.4 mm. de diámetro.
- Un medidor magnético para nivel de liquido Marca Magnatel.
- Un termómetro Marca Rochester con graduación de -20 a + 50°C de 12.7 mm. de diámetro en tanques I y II, un Termómetro marca metrón con un rango de -50°C a + 50°C de 12.7 mm de diámetro, en tanques III y IV.
- Un manómetro Marca Eva con graduación de 0 a 21 Kg/cm² de 6.2 mm. de diámetro en tanques I y II y un Manómetro marca Metrón con as mimas características en tanques III y IV.
- Dos válvulas de máximo llenado Marca Rego Modelo 3165 de 6.4 mm. De diámetro, localizadas una al 90% y la otra al 86.25% del nivel de los tanques.


Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IVSEI D 101/C

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

- Tres válvulas de exceso de flujo para gas-líquido Marca Rego Modelo A3292B de 51 mm. (2") de diámetro, con capacidad de 378.5 L.P.M. (100 G.P.M.) cada una en tanques I y II; modelo A7537P4 de 51 mm (2") de diámetro, con capacidad de 567.7 LPM (150 GPM) cada una en tanques III y IV.
- Tres válvulas de exceso de flujo para gas-líquido Marca Rego Modelo A7539V6 de 76 mm (3") de diámetro, con capacidad de 946 LPM (250 GPM) cada una.
- Tres válvulas de exceso de flujo para gas vapor marca Rego modelo A3292B de 51 mm (2") de diámetro con capacidad de 926 m³/hr (32,700 ft³/hr) cada una en tanques I y II; modelo A7537P4, de 51 mm (2") de diámetro con capacidad de 1,472.64 m³/hr (52,000 ft³/hr) cada una en tanques III y IV.
- Dos válvulas multiport bridadas Marca Rego Modelo A8574G de 101 mm. (4") de diámetro, cada una con cuatro válvulas de seguridad Marca Rego Modelo A3149MG de 64 mm. (2 ½") de diámetro con capacidad de 260 m³/min., cada una. Estas válvulas cuentan con puntos de ruptura.
- Un tapón macho roscado de acero de alta presión de 51 mm. (2") de diámetro.
- Un tapón macho roscado de acero de alta presión de 76 mm. (3") de diámetro.
- Una conexión soldada al tanque para cable a "tierra".
- Las válvulas de seguridad que se tienen instaladas en la parte superior del tanque cuentan con tubos de descarga de acero cédula 40 de 76 mm. (3") de diámetro y de 2.00 metros de altura, además cuenta con puntos de ruptura.


2) MAQUINARIA:

La maquinaria para las operaciones básicas de trasiego es la siguiente:

a) Bombas:

Número:	II, III, IV
Operación básica:	llenado de cilindros
Marca:	Corken
Modelo:	522 EF (IV) 1021 EF (II y III)
Motor eléctrico:	7.5 C.P. (IV) 10 C.P. (II y III)
R.P.M.	780 (IV) 950 (II y III)
Capacidad nominal:	245 L.P.M. (IV) (65 G.P.M.) 310 L.P.M (II y III) (82 G.P.M)


Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Rancho LIVSEI D 101C

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Presión diferencial
de trabajo (max): 5 Kg / cm²

Tubería de succión: 76 mm (3") (II y III)
Tubería de descarga: 76 mm (3") (II y III)

Tubería de succión: 51 mm (2") (IV)
Tubería de descarga: 51 mm (2") (IV)


Número: V
Operación básica: carburación.
Marca: Corken
Modelo: 522 EG
Motor eléctrico: 5 C.P.
R.P.M.: 640
Capacidad nominal: 200 L.P.M. (52 G.P.M.)
Presión diferencial
de trabajo (max.): 5 kg/cm²
Tubería de succión: 51 mm. (2")
Tubería de descarga: 38 mm. (1 ½")

Número: I
Operación básica: Carga de autotanques
Marca: Corken
Modelo: 1021 EF
Motor eléctrico: 10 C.P.
R.P.M.: 780
Capacidad nominal: 587 L.P.M. (155 G.P.M.)
Presión diferencial
de trabajo (max.): 3 kg/cm²
Tubería de succión: 76 mm. (3")
Tubería de descarga: 76 mm. (3")

b) Compresores:

Número: I y II
Operación básica: Descarga de remolques-tanque
Marca: Corken
Modelo: 691-109 A
Motor eléctrico: 25 C.F.
R.P.M.: 510
Capacidad nominal: 757 L.P.M. (200 G.P.M.)
Desplazamiento: 102.3 m³/hr.
Radio de compresión: 1.49
Tubería de gas-líquido: 152 mm (6") ϕ
Tubería de gas-vapor: 51 mm. (2") ϕ


Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro INVSFIP 10410

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

- Las bombas y los compresores se encuentran ubicadas dentro de la zona de protección de los tanques de almacenamiento y además cumplen con las distancias mínimas reglamentarias.
- Cada bomba y compresor, junto con su motor, se encuentran instalados en una base metálica, la que a u vez se fija por medio de tomillo anclados a otra base de concreto.
- Los motores eléctricos acoplados a las bombas y a los compresores son los apropiados para operar en atmósferas de vapores combustibles y cuentan con interruptor automático de sobrecarga, además se encuentran conectados al sistema general de "tierra".
- La descarga de la válvula de purga de líquidos esta a una altura mínima de 2.50metros sobre el nivel de piso.

3) CONTROLES MANUALES, AUTOMÁTICOS Y DE MEDICIÓN.

a) Controles manuales:

En diversos puntos de la instalación se tienen válvulas de globo y de bola de operación manual, para una presión de trabajo de 28 kg/cm², las que permanecerán "cerradas" o "abiertas", según el sentido del flujo que se requiera.

c) Controles automáticos:

A la descarga de cada bomba se cuenta con un control automático de 51 mm (2") (III, IV, V) y 38 mm (1½") de diámetro (VI y VII) para retorno de gas-líquido excedente al tanque de almacenamiento, este control consiste en una válvula automática, la que actúa por presión diferencial y esta calibrada para una presión de apertura de 5 Kg/cm² (71 Lb/in²) únicamente las bombas I y II cuentan con By - pass calibrado a 3 Kg/cm² (43 Lb/in²) de presión de apertura.


c) Controles de medición:

En la toma para carburación se instaló un medidor volumétrico de Gas L.P., para el control interno en el llenado de tanques montados en vehículos propiedad de la empresa; el cual tiene las características siguientes:

Marca:	Neptune
Tipo:	4D
Diámetro de entrada:	51 mm
Diámetro de salida:	51 mm
Capacidad:	Máx. 112.55 L.P.M. Mín. 18.93 L.P.M.

Presión de trabajo:	24.6 kg/cm ²
Registro modelo:	43
Capacidad del totalizador:	99,999,999 lts.
Capacidad del registro-impresor:	99,999.9 lts.


Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IVSEI P 1010

4) JUSTIFICACIÓN TÉCNICA DEL DISEÑO DE LA PLANTA.

- a) Queda justificado en la Memoria Técnica que la capacidad total de almacenamiento es de 1, 012,000 litros agua, misma que se tiene en cuatro recipientes especiales para gas L.P. tipo intemperie cilíndrico - horizontal, siendo estos de la Marca CYTSA, con capacidad de 253,000 litros agua cada uno.
- b) Capacidad de llenado o gasto en función de la probable operación. Experimentalmente se ha determinado que la capacidad de la bomba debe satisfacer el llenado máximo y que el flujo no exceda de 30 L.P.M., por recipiente portátil, por lo que un recipiente de 30 kg. ó 53.57 litros se llenará en 1.79 minutos aproximadamente. En este caso se cuenta con un múltiple de llenado de veintiocho salidas, por lo que se requiere un flujo de 840 L.P.M. (222 GPM) Las bombas seleccionadas para satisfacer esta demanda tienen una capacidad nominal de 245 L.P.M. (65 GPM) (B-V) y 310 L.P.M. (82 GPM) (B-III y IV). El gasto restante retornará a los tanques.

Para efecto de cálculo, analizaremos el sistema de bombeo más crítico.

- c) Cálculo de flujo en la tubería de alimentación y de descarga del sistema de bombeo, así como retorno de líquido.

La mecánica de flujo de un sistema conteniendo un fluido encerrado, donde existen diferentes alturas y presiones en sus puntos extremos, se resuelve mediante un balance de energía mecánica de flujo como sigue:

$$X1 + \frac{P1}{\rho} + \frac{U1^2}{2g} + W = X2 + \frac{P2}{\rho} + \frac{U2^2}{2g} + F + Fc$$

Donde:

- $X2 - X1 = \delta X$ = Altura piezométrica en el sistema
 $P2 - P1 = \delta P$ = Presión diferencial dentro del sistema
 $U1$ y $U2$ = Velocidades en los puntos extremos del sistema.
 g = Aceleración de la fuerza de gravedad
= 9.81 m/seg²
 w = Trabajo mecánico dentro del sistema o carga que tiene que vencer la bomba.
 ρ = Peso específico del gas-líquido = 530 kg/m³ (70% Propano-30% Butano)

- F = Pérdidas por fricción o resistencia de flujo en tuberías.
 Fc = Pérdidas por contracción

Planta de distribución de Gas L.P.
 Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
 Planta Tonalá
 Memoria Técnico-Descriptiva.
 Sección Mecánica

En este caso:

$$U_1 = U_2 \text{ y } F_c = 0$$

Por lo tanto:

$$W = \delta x + \frac{\delta P}{f} + F$$

Pérdidas por fricción o resistencia al flujo dentro del sistema.

El valor de F se ha determinado experimentalmente sumando las longitudes equivalentes de los accesorios instalados en la tubería más la longitud de la tubería misma, también experimentalmente se ha calculado para cada diámetro de tubería y para un gasto volumétrico, el valor de la resistencia al flujo de Gas L.P., por unidad de longitud.

Calculo de F (a) en la alimentación de la bomba:
 (Del tanque II a la bomba IV)

SECCION A (accesorios de 51mm de diámetro)

Una válvula de exceso de flujo de 51 mm de Ø.	173	ft
Una válvula de globo de 51mm de Ø	50	ft
Un codo de acero de 51 mm de Ø x 45°	2.5	ft
Un ensanchamiento de 51 x 152 mm de Ø	3.60	ft
Longitud de tubería: 1.70m x 3.28	5.58	ft

Longitud total equivalente (Le)	234.68	ft
--	---------------	-----------

SECCION B (accesorios de 152 mm. de diámetro)

Tres tees de 152 mm. de Ø	99	ft
Dos ensanchamientos de 51 x 152 mm Ø	3.60	ft
Longitud de tubería: 5.40 m x 3.28	17.71	ft
Longitud equivalente (Le):	120.31	ft

SECCION C (accesorios de 76 mm de diámetro)

Una reducción de 152 x 76 mm de Ø	5.30	ft
Un codo de 76 mm. x 90°	8	ft
Una válvula de bola de 76 mm. de Ø	10	ft
Un filtro de paso de 76 mm de Ø	42	ft
Una reducción de 76 x 51 mm de Ø	2.50	ft
Longitud de tubería: 3.20 x 3.28	10.50	ft
Longitud total equivalente (Le):	78.30	ft

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

La resistencia al flujo en pies columna de líquido de Gas L.P. por cada pie de longitud de tubería, para los gastos volumétricos indicados es:

DIAMETRO NOMINAL	ft. col. de líquido por ft. de tubería (R) para 200 L.P.M. (52 GPM)
51 mm (2")	0.70
152 mm (6")	0.001
76 mm (3")	0.009

Por lo que las pérdidas en la sección de la bomba son:

SECCION	Le	R
(A)	234.80	$234.80 \times 0.70 = 16.44$
(B)	120.31	$120.31 \times 0.001 = 0.12$
(C)	78.30	$78.30 \times 0.009 = 0.70$
		$F(a) = 17.26$

Resistencia al flujo de la bomba F (b):

Para 154 GPM (580 L.P.M.) la resistencia al flujo de la bomba es de 1.5 ft. col. líquido ó 0.4573 m. Col. de líquido

Cálculo de F (d) en la descarga de la bomba:
(De la bomba V al múltiple de llenado)

SECCION A (accesorios de 76 mm. de diámetro)

Un ensanchamiento de 76 x 101 mm de □	1.35 ft
Un codo de 76 mm de 90°	8 ft
Cuatro tees de flujo de 76 mm. de □	20 ft
Longitud de tubería: 3.10 m x 3.28	10.17 ft
Longitud total equivalente (Le):	39.58 ft

Planta de distribución de Gas L.P.
 Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
 Planta Tonalá
 Memoria Técnico-Descriptiva.
 Sección Mecánica

SECCION B (accesorios de 101. mm. (4") de diámetro)

Dos codos de 101 mm de □	22	ft
Seis tees de 101 mm. de □	42	ft
Longitud de tubería: 26.50 m. x 3.28	86.92	ft
Longitud total equivalente (Le).	150.92	ft

SECCION C (accesorios de 51 mm de diámetro)

Una reducción de 101 x 51 mm de □	3.40	ft
Un tee de flujo de 51 mm de □	3	ft
Dos codos de 51 mm x 90°	10	ft
Longitud de la tubería: 4.30 m. x 3.28	14.10	ft
Longitud total equivalente (Le):	30.50	ft

La resistencia al flujo en pies columna de líquido de Gas L.P por cada pie de longitud de tubería, para los gastos volumétricos indicados es:

DIAMETRO NOMINAL	ft. columna de líquido por ft. de tubería (R) PARA	
	480 L.P.M. (127 GPM)	120 L.P.M. 32 GPM)
101 mm. (4")	0.012	---
76 mm. (3")	0.051	---
51 mm. (2")	----	0.031

Por lo que las perdidas por fricción en a descarga de la bomba V:

SECCION	Le	R
(A)	39.52 x 0.051 = 2.02	
(B)	150.92 x 0.012 = 1.81	
(C)	30.50 x 0.031 = <u>3.78</u>	
	F (a) = 7.61 ft col. líquido	

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Cálculo de F (m) en el múltiple de llenado:

La velocidad de llenado de un recipiente portátil, esta supeditada a la válvula de servicio del mismo, en la cual consideramos un gasto de 30 L.P.M.

Flujo por salida = 30 L.P.M. = 7.93 G.P.M.

Una válvula de globo de 13mm de Ø	1.00 Lb /in2
Una válvula de cierre rápido de 13mm de Ø	1.00 Lb /in2
Una punta pol de 13 x 6.4 mm de Ø	1.20 Lb /in2
1.25m de manguera de 13mm de Ø	0.60 Lb /in2
Una válvula de llenado del recipiente portátil de 19mm de Ø	3.00 Lb /in2
Una reducción de 51 x 13 mm de Ø	0.20 Lb /in2
	<hr/>
	7.00 Lb /in2

1 Lb /in2 = 4 ft. col. líquido.

F (m) = 16 x 7.00 x 16 = 448.00 ft .col. líquido.

Pérdidas por fricción o resistencia al flujo dentro del sistema:

$$F = F(a) + F(b) + F(d) + F(m)$$

$$F = 17.26 + 1.5 + 7.61 + 448.00 = 474.37 \text{ ft. col. líquido}$$
$$= 144.62 \text{ m. col. líquido}$$

Carga de altura:


$$\Delta X = X_2 - X_1 = 5.20 - 2.20 = 3.00 \text{ m. col. líquido}$$

Carga de presión:

La presión diferencial en el sistema de bombeo para el llenado de cilindros se considera de 3 kg/cm², valor promedio observado durante un ciclo normal de trabajo.

$$\frac{\delta P}{\rho} = \frac{3 \text{ Kg/Cm}^2 \times 10,000}{530 \text{ Kg/m}^3} = 56.60 \text{ m. col. líquido.}$$


Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IMSEI P 191C

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Trabajo mecánico dentro del sistema de carga que tiene que vencer la bomba.

$$W = \delta x + \frac{\delta P}{\int} + F$$

Sustituyendo:

$$W = 3.00 + 56.60 + 144.62$$

$$W = 204.22 \text{ m. col. líquido.}$$

POTENCIA DE LA BOMBA:

$$\text{Potencia} = \frac{W \times Q \times \int}{76 \times E} = \text{C.F.}$$

Donde:

$$W = \text{Trabajo mecánico dentro del sistema} = 204.22 \text{ m. col. líquido.}$$

$$Q = \text{Gasto o caudal} = 480/60 \div 1,000 = 0.008 \text{ m}^3/\text{seg.}$$

$$\int = \text{Peso específico del gas-líquido} = 530 \text{ Kg/m}^3$$

$$76 = \text{Factor de conversión.}$$

$$E = \text{Eficiencia de la bomba} = 80 \%$$


Sustituyendo

$$\text{Potencia} = \frac{204.22 \times 0.008 \times 530}{76 \times 0.80} = 14.24 \text{ C.F.}$$

La potencia del motor con que cuenta cada bomba es de 7.5 C.F. (B-IV), 10 C.F. (B-II y III).

Retorno de gas - líquido. Se indico que, para protección de las bombas por sobrecargas, se tiene instalada una válvula automática para relevo de presión diferencial después de la bomba, calibrada a 5 Kg/cm². (7 lb/in²), únicamente las bombas, I y II cuentan con By Pass, calibrado a 3 kg/cm² (43 lb/in²) de presión diferencial.


Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro INSEFIP 1010

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

d) Carga de autos-tanque con bomba:

Para cargar autos-tanque se cuenta con cuatro juegos de tomas, alimentados por una bomba I cuya capacidad es de 587 L.P.M. (153 GPM), por lo que dos autos-tanque de 12,500 litros al 90% de su capacidad se llenaran en treinta y ocho minutos aproximadamente.

e) Carga de tanques para carburación:

Para la carga de tanques para carburación se cuenta con una toma alimentada por la bomba V cuya capacidad es de 79 G.P.M. (299 L.P.M.)

f) Justificación técnica de la potencia del compresor.

Condición de instalación:

Compresor Marca Corken Modelo 691-109A

Motor eléctrico de: 25 C.F.

▯ tubería de gas líquido: 152 mm. (6")

▯ tubería de gas-vapor: 51 mm. (2")

Para un flujo de Gas L.P. en estado líquido por tubería de 152 mm. (6") de diámetro, se recomienda que este tenga un rango de velocidad de 34 a 100 cm/seg., (dato tomado del "Handbook Butane-Propane Gases") para reducir al mínimo las pérdidas por fricción en las tuberías. Por lo tanto, para una transferencia de gas-líquido de 1135 L.P.M. (300 GPM) seleccionada, tenemos:

$$Q = V \times A \quad \text{de aquí: } V = Q / A$$

Donde:

Q Caudal en $\text{cm}^3/\text{seg.} = 18925 \text{ cm}^3/\text{seg}$


V Velocidad media en $\text{cm}/\text{seg.}$

A Area transversal de la tubería = 186.26 cm^2

V $18925 / 186.26 = 101.60 \text{ cm}/\text{seg.}$

Por lo que estamos el límite recomendado.


Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro UN/SFI D 191C

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

Condiciones de operación iniciales (1) y finales (2):
(Según mediciones promedio observadas por el tipo de mezcla de gas L.P. suministrado por Pemex).

$$P_1 = 7 \text{ Kg/cm}^2 = 100 \text{ PSI} + 14.7 = 114.7 \text{ PSIA}$$

$$T_1 = 17.5^\circ\text{C} = 63.5^\circ\text{F} \quad 523.5^\circ\text{R}$$

$$P_2 = 11 \text{ Kg/cm}^2 = 156 \text{ PSI} + 14.7 = 170.7 \text{ PSIA}$$

$$T_2 = 33.3^\circ\text{C} = 92^\circ\text{F}$$

Relación de compresión (r):

$$r = P_2 / P_1 = 170.7 / 114.7 = 1.49$$

Exponente de compresión (k):

$$k = C_p / C_v = 1.15 \text{ para el Propano}$$

Eficiencia volumétrica (VE):

$$VE = 90\% \text{ (dato tomado de gráficas del fabricante)}$$

Desplazamiento mínimo del pistón (PD):

Para transferir un flujo de 757 L.P.M. (200 G.P.M.) de gas-líquido, se requiere un desplazamiento de gas-vapor de:

$$PD = (\text{G.P.M.} / 7.48) \times r \times VE$$


$$PD = (200/7.48) \times 1.49 \times 0.90 = 35.85 \text{ CFM} = 60.87 \text{ m}^3/\text{hr.}$$

Velocidad máxima de operación (R.P.M.)

$$\text{R.P.M.} = \frac{PD}{PD/100 \text{ rpm}} = \frac{35.85 \text{ CFM} \times 100}{7.25 \text{ CFM}} = 508.27$$

(del fabricante, tenemos que para el modelo 691 el valor de PD / 100 R.P.M. = 7.25 CFM).


Efrén Rodríguez Reyes
Representante Legal


Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registra INVEP 1010

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

POTENCIA REQUERIDA (HP):

$$\begin{aligned} \text{HP} &= (\text{BHP}/10 \text{ CFM}) \times \text{PD} \times 1.10 \\ &= 5.81 \text{ BHP}/10 \text{ CFM} \times 35.85 \text{ CFM} \times 1.10 \\ &= 22.91 \text{ C.F.} \end{aligned}$$

(De gráficas Brake Horsepower (BHP) del fabricante se obtiene un valor de BHP/ 10 CFM = 5.81, con $k = 1.15$, $r = 1.49$ y $P_1 = 115 \text{ PSIA}$).

La potencia del motor con que cuenta el compresor es de 25 C.F. operando a 510 R.P.M.

5) TUBERIAS Y CONEXIONES.

a) Tuberías y conexiones:

Todas las tuberías instaladas para conducir gas L.P. son de acero cédula 40, sin costura, para alta presión, con conexiones soldables de acero forjado para una presión mínima de trabajo de 21 kg/cm^2 , y donde existen accesorios roscados, estos son para una presión de trabajo de $140\text{-}210 \text{ kg/cm}^2$ y con tubería de acero cédula 80. Las pruebas de hermeticidad se efectuaron por un periodo de 30 minutos con gas inerte a una presión de 10 Kg/cm^2 .

Los diámetros de las tuberías a instalar son:

TRAYECTORIA	LIQUIDO	RETORNO LIQUIDO	VAPOR
De tanques a tomas de suministro	76, 51 y 101 mm.	51 y 76 mm.	32, 51 y 76 mm.
De tanques a tomas de recepción	152 y 76 mm.	-----	51 mm
De tanques al múltiple de llenado	51, 76, 101 y 152 mm.	51 y 152 mm.	-----

En las tuberías conductoras de gas-liquido en los tramos en que pueda existir atrapamiento de este entre dos o mas válvulas de cierre manual, se tienen instaladas válvulas de seguridad para alivio de presiones hidrostática, calibradas para una presión de apertura de 28.13 Kg/cm^2 y capacidad de descarga de $22 \text{ m}^3/\text{min.}$, y son de 13 mm. ($\frac{1}{2}$ ") de diámetro.

Además, cuenta con una protección para la corrosión de un primario inorgánico a base de zinc Marca Carboline tipo R.P. 480 y pintura de enlace primario epóxico catalizador tipo R.P. 680.

Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal

Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IVSE P 1010

6) MULTIPLE DE LLENADO

Se cuenta con un múltiple de llenado por el lado sur de la zona de almacenamiento, construido con tubería de acero cédula 40, para alta presión de 101 mm. (4") de diámetro y conexiones soldables para una presión mínima de trabajo de 21 Kg/cm². Se tiene a una altura de 4.00 metros del piso del muelle y se tiene fijo a las columnas por medio de soportes especiales, el múltiple consta de 28 salidas.

Cada múltiple de llenado cuenta con además con una válvula de seguridad para alivio de presiones hidrostáticas de 13 mm. (½") de diámetro y un manómetro con graduación de 0 a 21 Kg/cm² de 6.4 mm. (¼") de diámetro en su entrada y carátula de 64 mm. (2 ½") de diámetro.

7) BASCULAS DE LLENADO Y DE REPESO.

a) Básculas de llenado:

Sobre el muelle de llenado se tiene instaladas 24 caudalímetros másicos, mismos que son usados para el control del peso en el llenado de recipientes portátiles, estos caudalímetros másicos están conectados para su mejor protección al sistema general de "tierras", para control del llenado de los cilindros se cuenta con controles electrohidráulicos para llenado, los cuales cuentan con una válvula solenoide, la cual al llegar al peso deseado cierra una válvula neumática que permite el paso del líquido.

b) Básculas de repeso:

Se cuenta también en el muelle de llenado con dos báscula para repeso de recipientes portátiles, igualmente conectada a "tierra".

c) Llenadoras:

Cada llenadora contará con los siguientes accesorios:

Una válvula de globo de 13 mm de diámetro.

Una manguera especial para Gas L.P., de 13 mm. de diámetro.

Una válvula de cierre rápida de 13 mm de diámetro.

Un conector especial para llenado (punta pol y maneral) de 13 mm. de diámetro.

d) Vaciado de gas de los cilindros:

Esta planta cuenta con un sistema para el vaciado de gas de los cilindros portátiles, los cuales constan de un tanque tipo estacionario de capacidad apropiada (500 Lts) ubicado junto al muelle de llenado, contando con los aditamentos necesarios y un tubo de desfogue de 4.50 metros de altura, usados para liberar la presión existente del tanque. Consta además de un múltiple de cinco salidas, conectadas al tanque antes mencionado y colocado sobre una estructura metálica adecuada para el precipitado del contenido del recipiente.

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

La tubería del sistema de vaciado de residuos, es de acero cédula 80, para alta presión, con conexiones roscadas para una presión de trabajo de 140 Kg/cm² como mínimo, teniéndose la tubería que va del múltiple

de vaciado de residuos al tanque estacionario de 32 mm. (1¼") de diámetro y el tubo de desfogue del 19 mm. (¾") de diámetro. Los accesorios existentes son de diámetro igual al de las tuberías en que se encuentran instalados. Las mangueras que se usan son especiales para Gas L.P., construidas de hule neopreno y doble malla de acero, resistente al calor y diseñada para una presión de trabajo de 17.57 Kg/cm² y ruptura a 140 Kg/cm².

8) TOMAS DE RECEPCION, SUMINISTRO Y CARBURACION.

Las tomas de recepción y suministro están localizadas por el lado oeste de la zona de almacenamiento y para su mejor protección se encuentran ubicadas dentro de la misma zona de almacenamiento estando a una distancia de 6.40 metros del tanque de almacenamiento No. 1.

a) Tomas de recepción:

Para descargar remolques-tanque se cuenta con cinco juegos de tomas, constando cada juego de una boca terminal de 51 mm. (2") de diámetro para conducir gas-líquido que se conectan a una tubería de 152 mm. (6") de diámetro; además cada juego esta integrado para conducir gas-vapor que se conecta a la tubería de 76 mm. (3") de diámetro

b) Tomas de suministro

Como se menciona, la carga de autos-tanque se efectúa por medio de dos bombas, teniéndose la tubería a la descarga de 76 mm. (3") de diámetro hasta llegar al manifold de 101 mm. (4") de diámetro y ya en la toma reduce su diámetro a 51 mm. (2") conservando hasta su boca terminal.

Las líneas de tubería que hacen el recorrido de la zona de almacenamiento a las tomas de recepción, así como las de suministro, van en forma visible, permitiendo además la ventilación y mantenimiento de las mismas

c) Toma de carburación:

Se cuenta con una línea para carburación de vehículos propiedad de la empresa, la cual se localiza por el lado Noreste de la zona de almacenamiento, para su mejor seguridad se tiene dentro de la misma zona de almacenamiento y a una distancia de 5.63 metros del tanque No. IV

La carburación para los vehículos de la Planta se hace por medio de 2 bombas, para ello se cuenta con una tubería a la descarga de 38 mm (1½") de diámetro hasta llegar al medidor, para de ahí salir con tubería de 32 mm (1¼") de diámetro, la línea de vapor es de 13 mm (½") de diámetro.

Todas las tomas cuentan en sus bocas terminales con una válvula de exceso de flujo de cierre automática doble no retroceso (pull away), un tramo de manguera especial para gas L.P. y un acoplador de llenado, siendo estos accesorios de igual diámetro al de la tubería que los contiene y solo en las tomas para gas-líquido se cuenta además con una válvula de seguridad para alivio de presiones hidrostáticas de 6.4 mm. (1/4") de diámetro.

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica

d) Mangueras:

Todas las mangueras usadas para conducir Gas L.P. son especiales para este uso, construidas con hule neopreno y doble malla de acero, resistentes al calor y a la acción del Gas L.P., están diseñadas para una presión de trabajo de 17.57 Kg/cm² y una presión de ruptura de Kg/cm². Se cuenta con mangueras en el múltiple de llenado para cilindros y en las tomas de recepción y suministro, estando estas últimas protegidas contra daños mecánicos.

Las mangueras cuando no están en servicio sus acopladores quedaran protegidas con tapón.

e) Soportes:

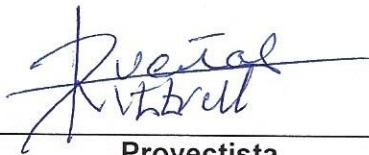
Las tomas, para su mejor protección, están fijas en un extremo de su boca terminal en un marco metálico, contándose también en esta zona con pinzas especiales para conexión a "tierra" de los transportes al momento de efectuar el trasiego del Gas L.P., los coples soldables que contienen a las abrazaderas cuentan con puntos de ruptura.

Agosto de 2016

Efren Rodríguez Reyes
Representante Legal

Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.
Registro IM/SEFI D 101C

Planta de distribución de Gas L.P.
Propiedad de Thermogas S.A. de C.V.
Planta Tonalá
Memoria Técnico-Descriptiva.
Sección Mecánica



Proyectista

Ing. Jorge Dueñas Kittrell
Cédula Prof. No. 1024155 DGP SEP



Representante Legal

Efrén Rodríguez Reyes



ENTIDAD DE VERIFICACIÓN S.A. DE C.V.

Francisco Javier Orduña Rodríguez
Gerente Técnico
No. de Registro: UVSELP 191-C