(	TECN Tecnologia en	OGA Gases	Ss	A.
-	recinologia en	00363		

## Control de Parámetros de Producción de Planta Gas Carbónico 900

Consecutivo	006696

VALIDACION PERSONAL RESPONSABLE

DV 4.30			Π,	000	Flu	jos de I	Proceso	,			F3		C	perad	ores	GILE	BERT T	ALLEDO ,	RICAR	DO ART	URO VA	LVERI	DE /												Tanque		3	1					ADO					ESTAL
PLAN	1A		r	900	FE	CHA					20/12	2/2012	? T	URNO		19:00	7:00																		BATCH	LOTE	416	L										
				O2 Gaseoso	PP												Indic	Equipo	Param	etro Unida	d Ran							ra/Val						III,	ndice Equ	po Para	metro U	nidad	l Ran		_					lora/Va		
Indice	Equipo	Parametro	Unidad	Rango	10.00	20.00	21.00	22.00		Hora/V		2 00 0	2 00 0	4 00 00	:00 06		12631	Ablandador	le Dureza	Agua ppm		- 1	:00 20	0:00 21	:00 22	:00 23:	00 00:	00 01:	:00 02:0	0 03:0	0 04:00	05:00	06:00	111	67321 Comp	eson Pr	esión	psi	<u> </u>				21:15	22:00 2				:00 03:0
			<u> </u>			20:00 Pro				0:0010	1:00 02	2:00[0.	3:00[0	4:00[03	:00  06			Agua N°3	Abland		[0-10	0]													67321 Comp NH3	N°4 A	esión ceite	,	[100-	0-180] 1.	19:32 141.8	20:04 141.8	141.8	141.8	13:04 00 41.8 1	41.8 14	:15	03:1 141.
001311	Est Reg Med GN	Consumo GN	m3GN	[0-1000000000	19:00 8693198.9	,									06 8696	:55 876.3	12731	Ablandador Agua N°3	le pH Aş	gua pH	[6-8	]												Ш														
001312	Est Reg Med GN	Cons Total GN Seco x	m3GN	[0-10000]						<b>-</b>					06 367	:55		DE PROD																$\parallel \parallel$														
003311	Lin Agu Bla P900	Planta Consumo Agua	m3		19:00 35099					_					06 35	- II	Indic	Equipo	Param	etro Unida	d Ran		:00 20	0:00 21	:00 22	:00 23:		ora/Val	or :00 02:0	0 03:0	0 04:00	05:00	06:00	1														
		Recirculación		[0-1000000]	35099										35							Ope	P900	) AlmC	_		_							$\parallel$														
003312	Lin Agu Bla P900	Cons Total Agua Rep x Planta	m3	[0-100]											2		00533	Tanque de Almacenamies N° I	Stock C	O21. TnCO2	[0-4	0] 19	7.6										37.6	Ш														
004311	Sub-Est Elect MT 10KV	Consumo Energía Electrica	Kw-hr	[0-100000000	19:00 1 7681296										06 7686	:55 165.6	00633	Tanque de Almacenamies N° I	Núm to BATO	ro Batch	[0-100	00] 19	72										06:55 572															
004312	P900 Sub-Est Elect MT	Cons Total Ener Eléct x	Kw-hr	[0-10000]											06 486	:55	00733	Tanque de Almacenamies N° I	Presión ito	CO2 psi	[150-4	00] 19 28	9:00 19:4										06:55 289.4	111														
017311	10KV P900 Fluiometro	Planta Producción	KgCO20		19:00 280301.3					4					06 2884	:55	00833	Tanque de Almacenamies N°2	Stock C	O2L TnCO2	L [0-3	0] 19	9:00 26										06:55 23	╢														
017311	Flujometro CO2 N°1 Flujometro	CO2 Acumulada Producción	KgCO2C	[0-10000000]	280301.3								_		2884		00933	Tanque de Almacenamies N°2	Númo BATO	ro Batch	[0-100	00] 19	00 35										06:55 635	1														
018311	CÓ2 Nº1	CO2 Neta x Flujo Producción	KgCO20	[0-10000]	19:00 313887.4								_		816	:55	01033	Tanque de Almacenamies N°2	Presión	CO2 psi	[150-4	00] 19	9:00 89										06:55 289	1														
	CÓ2 Nº2 Fluiometro	CO2 Acumulada Producción	KgCO20	[0-10000000]	313887.4								_		3223	- II	01133	Tanque de Almacenamier N°3	Stock C	O2L TnCO2	L [0-4	i] 19	1:00 16										06:00 32.6	1														
	Flujometro CO2 N°2 Lin CO2	CO2 Neta x Flujo Producción	KgCO2C	[0-10000]	19:00										06 843	——	01233	Tanque de Almacenamies N°3	Núm to BATO	ro Batch	[0-100	00] 19	:00 16										06:55 416	111														
020311	gas a alt pre P900 Extractor	CO2 Total x Planta Presión	mm H2O	[0-20000]	19:00 16184.4	20:04	21-15	22:14	22:04 6	30-17 (	01:15 0	2:05 0	12-10 0	4:20 0:	166	01.8	01333	Tanque de Almacenamies N°3	Presión	CO2 psi	[150-4	00] 19	9:00 91.9										06:55 291.9	111														
021311	de Gases N°3	Succion		[350-700]	19:32 520	20:04 520	21:15 520						03:10 0 520		5:05 06 20 5:	——	01433	Tanque de Almacenamier Nº4	Stock C	O2L TnCO2	L [0-5	19	7.2										06:55 0	11														
	de Gases N°3	Descarga	mm H2O	[230-320]	19:32 280	20:04		22:14 280	280		280	280	280	280 2	80 2	30	01533	Tanque de	Núm to BATO	ro Batch	[0-100	00] 19	91										06:55 191	╢														
022311	de Gases N°2	Presión Succion	mm H2O	[350-800]	19:32 710	20:04 710	21:15 710	22:14 710	710		710		710	710 7	5:05 06 10 7 5:05 06	10	01533	N°4 Tanque de Almacenamie	Presión	CO2 psi	[150-4	00] 19	1:00										06:55 290.2	╢														
024311	Extractor de Gases N°2 Hervidor	Presión Descarga Presión	mm H2O	[80-320]	19:32 100	20:04			100		100		03:10 0 100		00 1	)0	10633	N°4 Batch Tanqu CO2 Liquid Planta 900	e Fecha E	atch dd/mm	аа													╢														
025311	de Lejía N °1 Hervidor	Cámara	ec	[0.3-0.8]	19:32 0.57	20:04 0.57						2:05 0	0.57		.57 0.	57	10733	Batch Tanqu CO2 Liquid	e Hor		1													╢														
	de Lejía N °]	Temperatura Camara		[90-120]	19:32 114.2	20:04 114.2		22:14 114.2		114.2			14.2 1		14.2 11	4.2	10833	Planta 900 Batch Tanqu CO2 Liquid	e Núme D Tanque	ro Tanqu CO2	e [1-4	]								1				111														
026311	Hervidor de Lejía N °2	Presión Cámara	bar	[0.3-0.8]	19:32 0.52	20:04 0.52	21:15 0.52	22:14 0.52		0.52	01:15 0 0.52 (	2:05 0	0.52 0		5:05 06 .52 0.	52	10933	Planta 900 Batch Tanqu CO2 Liquid	e Núme o BATO	ro Batch	[0-100	00]												1														
027311	Hervidor de Lejía N °2	Temperatura Cámara	°C	[90-120]	19:32 109.5	20:04 109.5	21:15 109.5	22:14 109.5	23:04 ( 109.5 I	00:17 ( 109.5 ]	01:15 0 109.5 1	2:05 0 09.5 1	03:10 0 09.5 1		5:05 06 09.5 10	9.5	11033	Planta 900 Flujometro C N° I	O2 Produc CO2 Le	ctura	G [0-1000	0000]	$\dashv$	-	+	+		-	+	+	-		T	$\parallel$														
028311	Tone Absorción	Caudal Salida	m3/h	[30-50]	19:32 42.5	20:04 42.5	21:15 42.5	22:14 42.5	23:04 42.5	00:17 42.5	01:15 0 42.5 4	2:05 0	03:10 0 42.5	4:20 0: 42.5 4	5:05 06 2.5 42	:10	11172	Flujometro C	Camb Bate 02 Produc	h	G	_								1	_			$\parallel$														
029311	CO2 N°1 Torre Desorción	Temperatura Ingreso	°C	[48-75]	19:32 61	20:04 61	21:15 61	22:14 61	23:04 6	00:17 61		2:05 0	3:10 0 61	4:20 0: 61 ·	5:05 06 61 6		1.1133	N°2	CO2 Le Camb Bate	ctura io	[0-1000	0000]																										
030311	CO2 N°3 Torre Absorción	Caudal Salida	m3/h	[30-50]	19:32 45	20:04 45	21:15 45	22:14 45	23:04 (	00:17 ( 45	01:15 0 45	2:05 0 45	3:10 0 45	4:20 0: 45 -	5:05 06 45 4	10	RUTA	DE PROD		F32 - CO							р.	ra/Val	or		•		•															
031311	CO2 N°2 Torre Desorción	Temperatura Ingreso	°C	[48-75]	19:32 73	20:04 73	21:15 73	22:14 73	23:04 (	00:17 ( 73	01:15 0 73	2:05 0 73	03:10 0 73	4:20 0: 73	5:05 06 73 7	10	mate	Lquipo	r arall	cao onto	Kall	19					00 00:		:00 02:0	0 03:0	0 04:00	05:00	06:00															
032311	CO2 N°4 Hervidor de Lejía N °1	Caudal Salida	m3/h	[30-50]	19:32 42.5	20:04 42.5	21:15 42.5				01:15 0		03:10 0 42.5	4:20 0: 42.5 4	5:05 06 2.5 42		06432	Tanque Recuperado NH3 N°2	Nive r Amoni	d pulg	[1-1	19	:32 2	0 Pro CC 20:04 21 3			04 00:	17 01:	:15	03:10	04:20	05:05 3	06:10	$\ $														
╚	°1		1	I	1			l						11		ᅦ	06532	NH3 N°2 Compresor N N°4	43 Presie Succi	ón psi	[0-1	19	32 2	10:04 21 3.9 3	:15 22	:14 23:		17 01: 9 3.	:15	03:10 3.8	04:20	05:05 3.8	06:10 3.8	$\ $														
																	06532	Compresor N N°4		in pulgH	g [-3-4	1	t							1	04:20			11														
																	06632	Compresor N N°4	43 Presie Desca		[130-2	00] 19	1.5	20:04 21 71.5 17	:15 22 1.5 17	:14 23: 1.5 171	04 00: .5 171	17 01: .5 17	:15 1.5	03:10 171.5	04:20 171.5	05:05 171.5	06:10 171.5	1														
	zaciones																1						_																									

\_\_\_\_\_

Se trasegó 22 ton aprox del TQ 04 a cisterna Plutón. OP:6396. PRAXAIR. Javier Perez. Se trasegó 08 ton aprox del TQ 04 y 02 a la cisterna Moche. OP: 6395. Corp. Del Sur. José Delgadillo. F1 se adiciono 1 1/2 pozos de agua. F2 no se adiciono agua.