

	ROBSTOWN HEAT TREAT CONTROL INTEGRATION ON TEX-ISLE	 CLIENTE: DENEEN ENGINEERING UBICACIÓN: TEXAS, USA

DESCRIPCIÓN:

En el presente proyecto, Deneen Engineering requiere comisionar y poner en marcha la nueva planta de Tratamiento de Calor, Inspección y Enhebrado de Tubos de Acero de Tex-Isle Supply, Inc., en Robstown, Texas, Estados Unidos.

ALCANCE:

- ✓ Comisionamiento y puesta en marcha de gabinetes con Point IO e integración de señales de proceso.
- ✓ Comisionamiento y puesta en marcha de variadores PowerFlex 525.
- ✓ Comisionamiento y puesta en marcha de variadores PowerFlex 755.
- ✓ Instalación y configuración de Servidor HMI Ignition.
- ✓ Instalación y configuración de Clientes HMI Ignition.
- ✓ Configuración de Históricos Ignition.
- ✓ Elaboración de pantallas HMI para supervisión de proceso.
- ✓ Puesta en Marcha de procesos de Inspección y Manejo de Material.
- ✓ Puesta en Marcha de proceso de Enhebrado de Tubos de Acero.

PROCESO:

El proceso es dividido en 2 partes: Tratamiento de Calor e Inspección de Tubos de Acero, y Enhebrado de Tubos de Acero.

Para el primer proceso, el tubo es introducido al sistema de Tratamiento de Calor y luego de su enfriamiento, es marcado y una capa de pintura mate es aplicado. Luego es llevado a las distintas etapas de inspección. Se realiza la prueba hidrostática, la inspección de diámetro interno, la inspección de extremos del tubo, pruebas de la costura de soldadura (si aplica), inspección electromagnética y obtención de dimensiones mediante laser. Si el tubo no es aceptado por la inspección, es enviado al área de rechazo donde se corta la parte del tubo que no supera la inspección con la intención de recuperar el tubo. Si el tubo supera la inspección, es enviado a ser pesado y marcado con bandas de colores.

Para el enhebrado de los tubos de acero se cuentan con dos líneas de producción. La diferencia entre ellas radica en el diámetro máximo que puede ser procesado por la línea. El proceso empieza con la carga de tubos a la mesa de proceso del Enhebrador de un extremo, denominado Pin End, para luego ingresar al Enhebrador. Luego de realizada la tarea, el hilo es inspeccionado y el tubo es transportado para el enhebrado del otro extremo, denominado Box End, que también es inspeccionado. Si supera la inspección, se procede a la colocación del

