


BV-*	Bomba de vacío		
DN-1	Depósito agua neutralizada		
TA-*	Tanque de almacenamiento		
EB-*	Equipo de impulsión		
SP	Silo pulmón	CS-1	Columna de separación
TT	Transportador de tornillo sin fin	CR-1	Columna de rectificación
MM	Molino de martillos	TD-*	Tamiz molecular deshidratador
TP	Tanque de pre-mezcla	DC	Decantador centrífugo
TF	Tanque de fermentación	DA-1	Depósito agua osmotizada
SA-*	Sistema de ajuste de propiedades	SV	Secadero a vapor

Ingeniería de procesos de planta de fabricación de etanol con una capacidad de 20.000 tm/año		Realizado: Fernando Gómez García	Firma:
		Revisado: Aurelio Azaña García	
Diagrama de flujos. Balance de energía			
Sevilla, Mayo 2015	Plano: 3	 Escuela Técnica Superior de Ingeniería de Sevilla Universidad de Sevilla	
	Escala: s.e		