

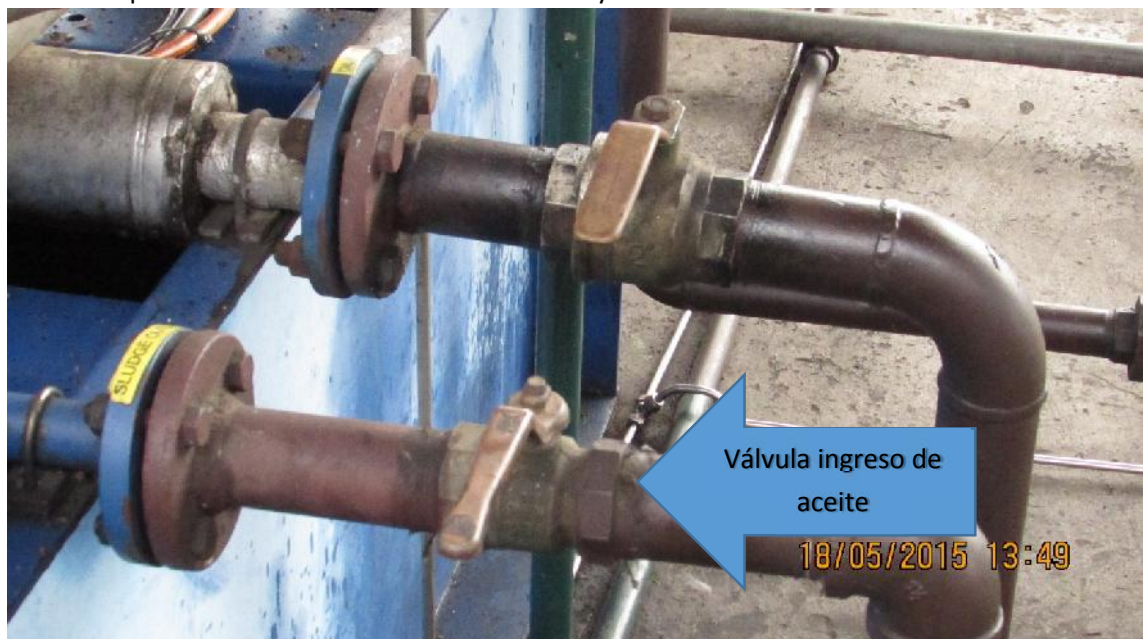
PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE Y PARADA DE SEPARADOR ACEITE ALFA LAVAL

ARRANQUE MOPX

1. Verificar nivel de aceite para engranajes en el Carter de la centrifuga
2. Verificar apertura de válvulas línea de agua ingreso (High Pressure y Low Pressure)
3. Verificar llenado de agua en tanque elevado para circuito
4. Verificar presión de aire (AIR IN) regular a 7 bar

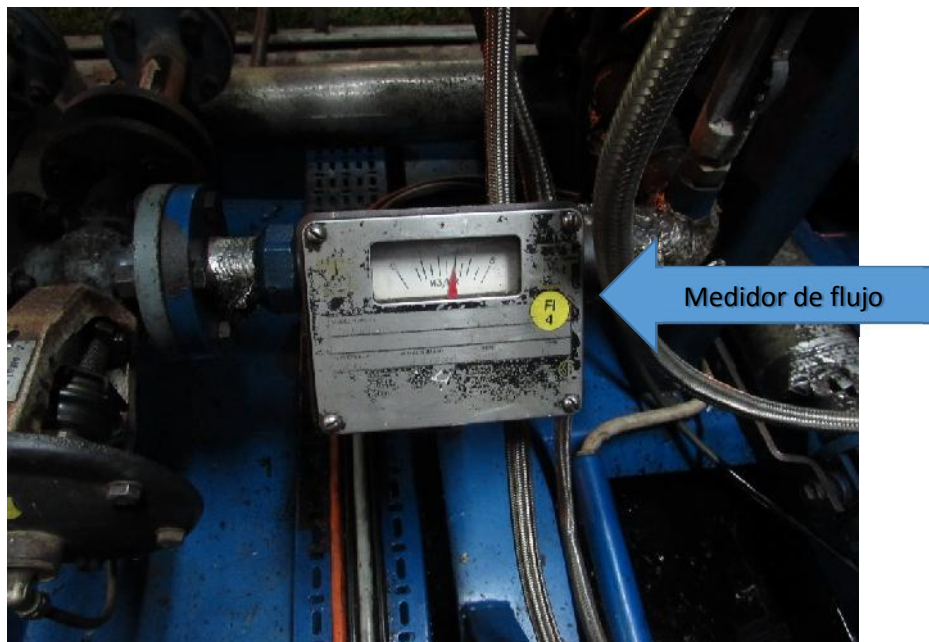


5. Verificar apertura de válvulas de líneas OIL INLET y CLEAN OIL OUTLET

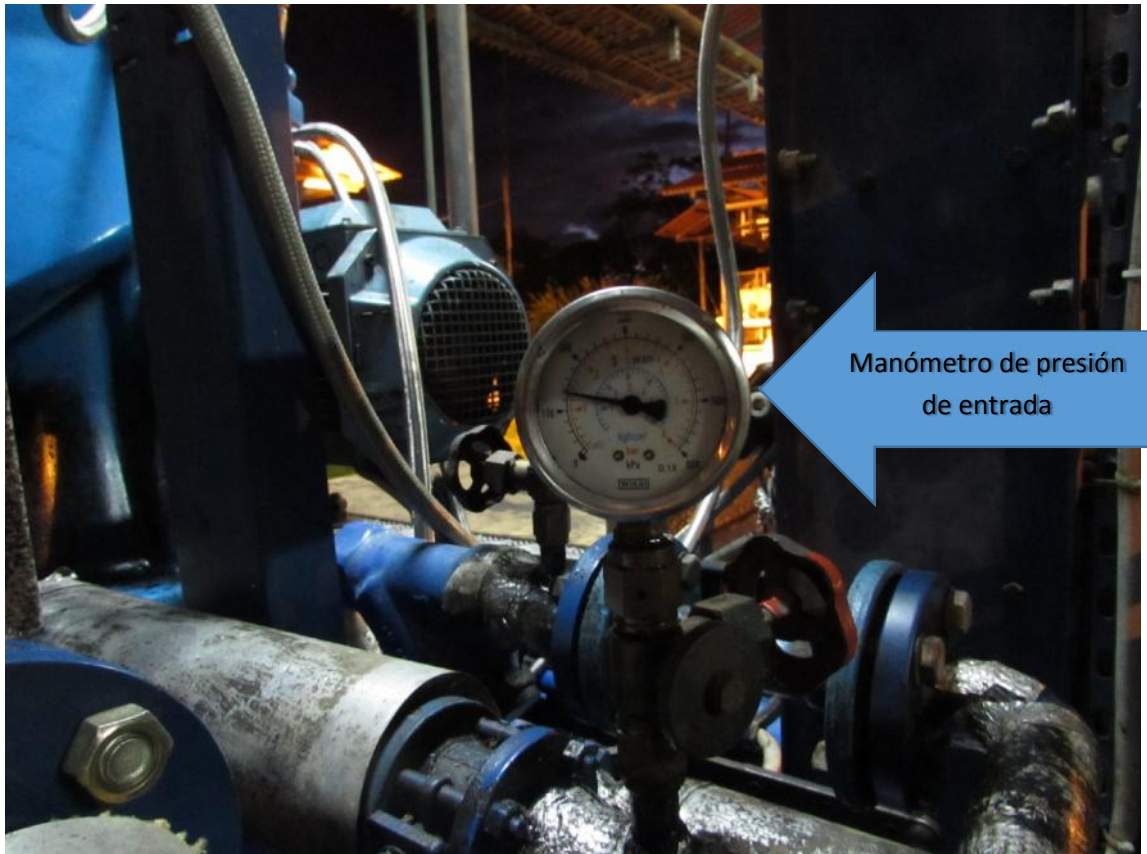




6. Arrancar la bomba para recirculación de aceite (3 m³/Hr) y verificar en el medidor de flujo



7. Verificar la presión de entrada que se mantenga en 1.4 bar

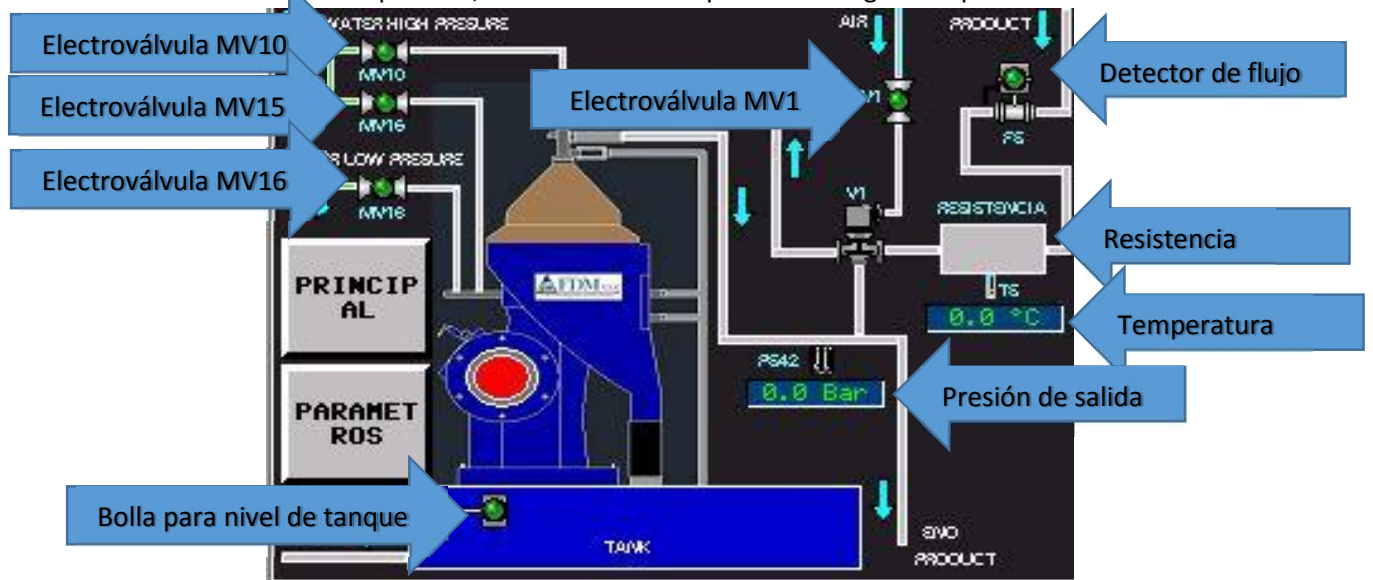


8. Si el panel está apagado jalar el pulsador de emergencia, la pantalla se mostrara de la siguiente manera (panel principal)

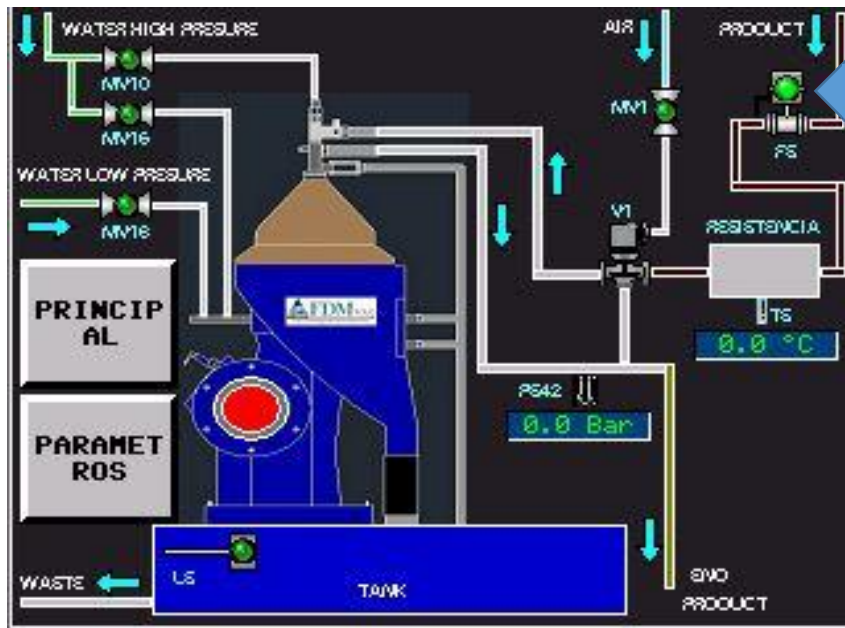




9. Presionar el botón proceso, inmediatamente aparecerá la siguiente pantalla

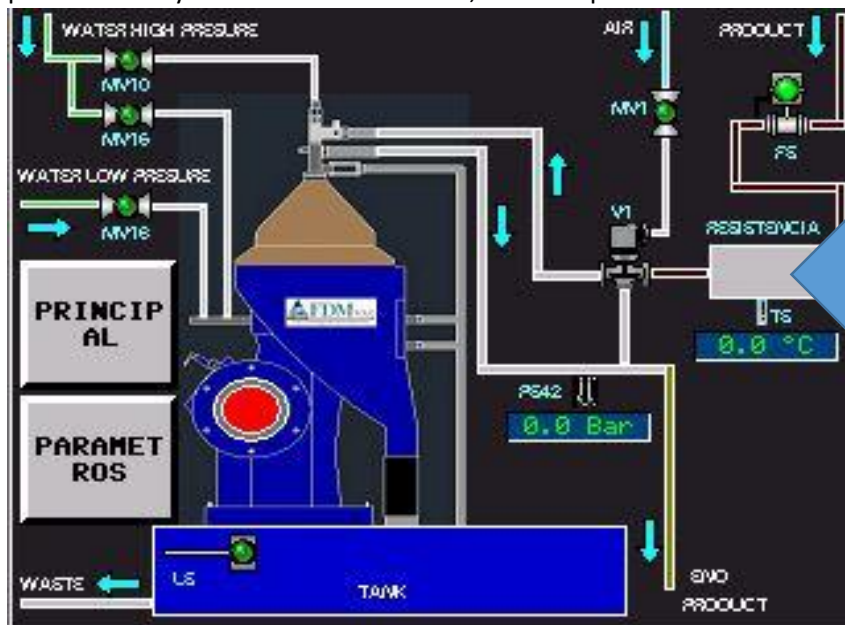


10. Verificar que el detector de flujo este encendido, si no lo está asegurarse que la presión de entrada en el manómetro este en 1.4 bar, ya que si el detector de flujo está apagado no se podrá accionar ningún parámetro de la maquina

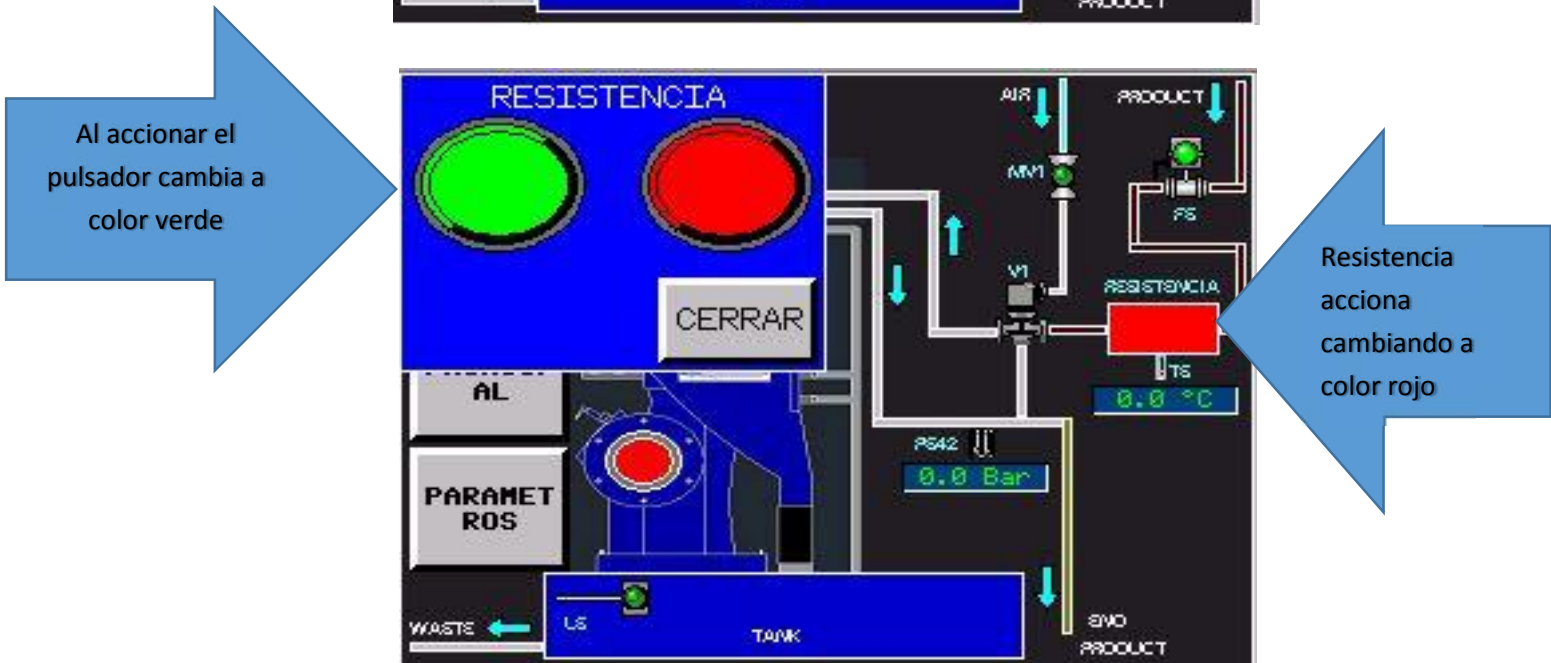
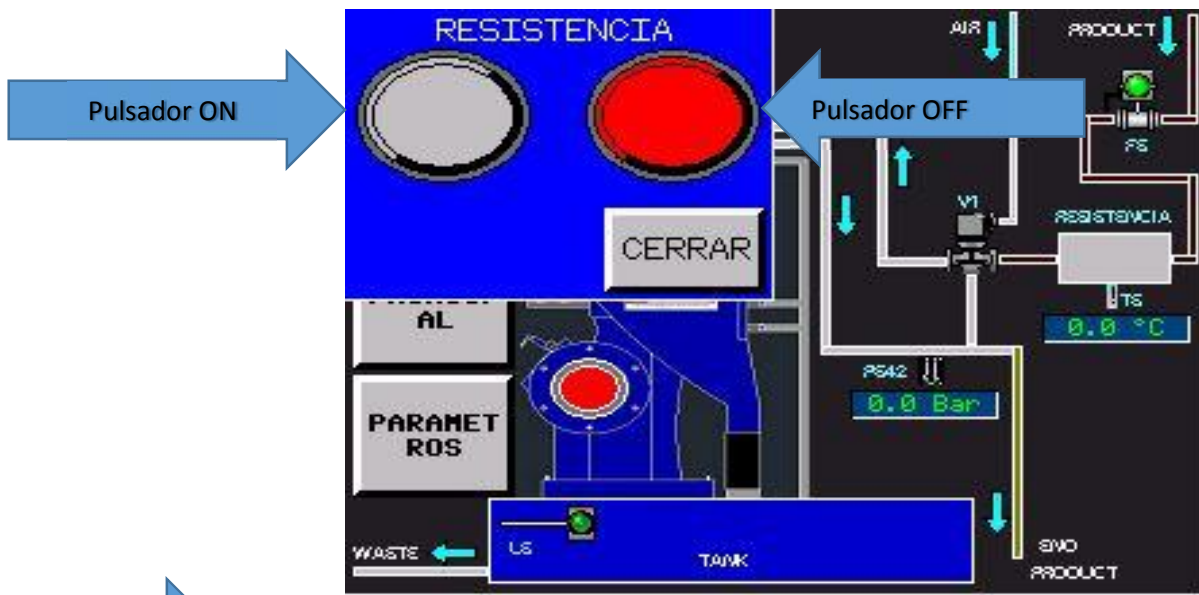


Detector de flujo encendido

11. Presionar en el rectángulo de resistencia y aparecerán los pulsadores ON/OFF, presionar ON y la resistencia accionara, cerrar el panel



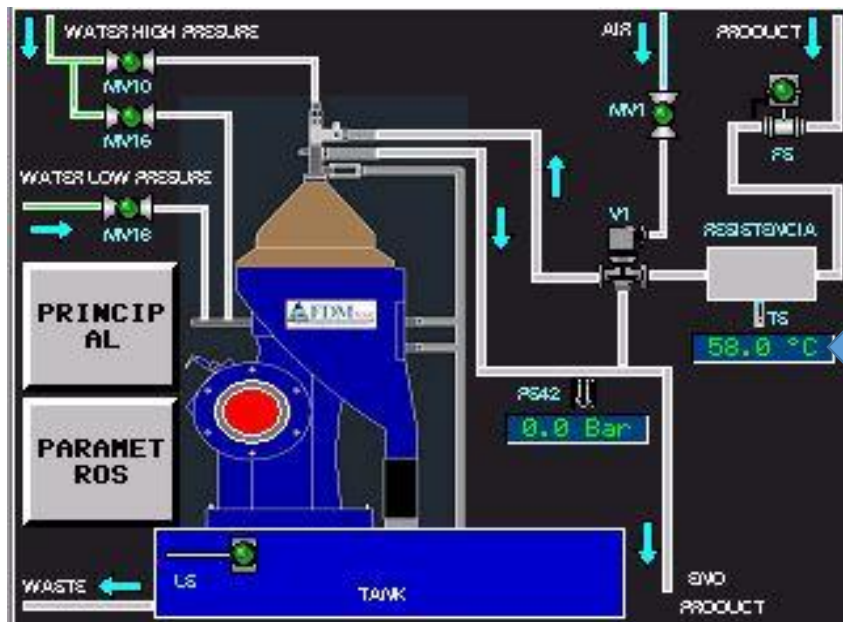
Rectángulo de la resistencia



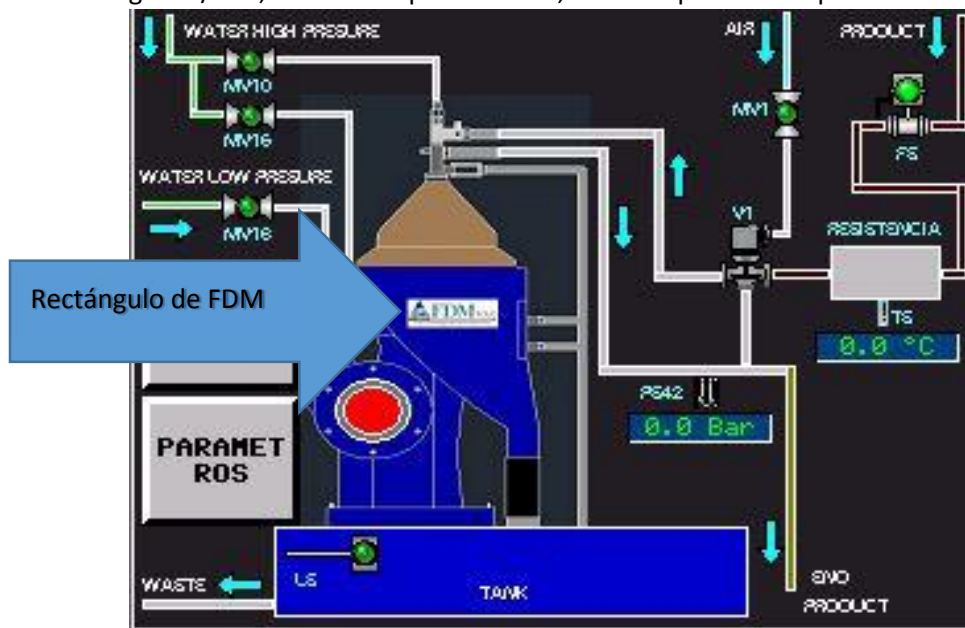
Pulsar Cerrar para ocultar la Pantalla Resistencia

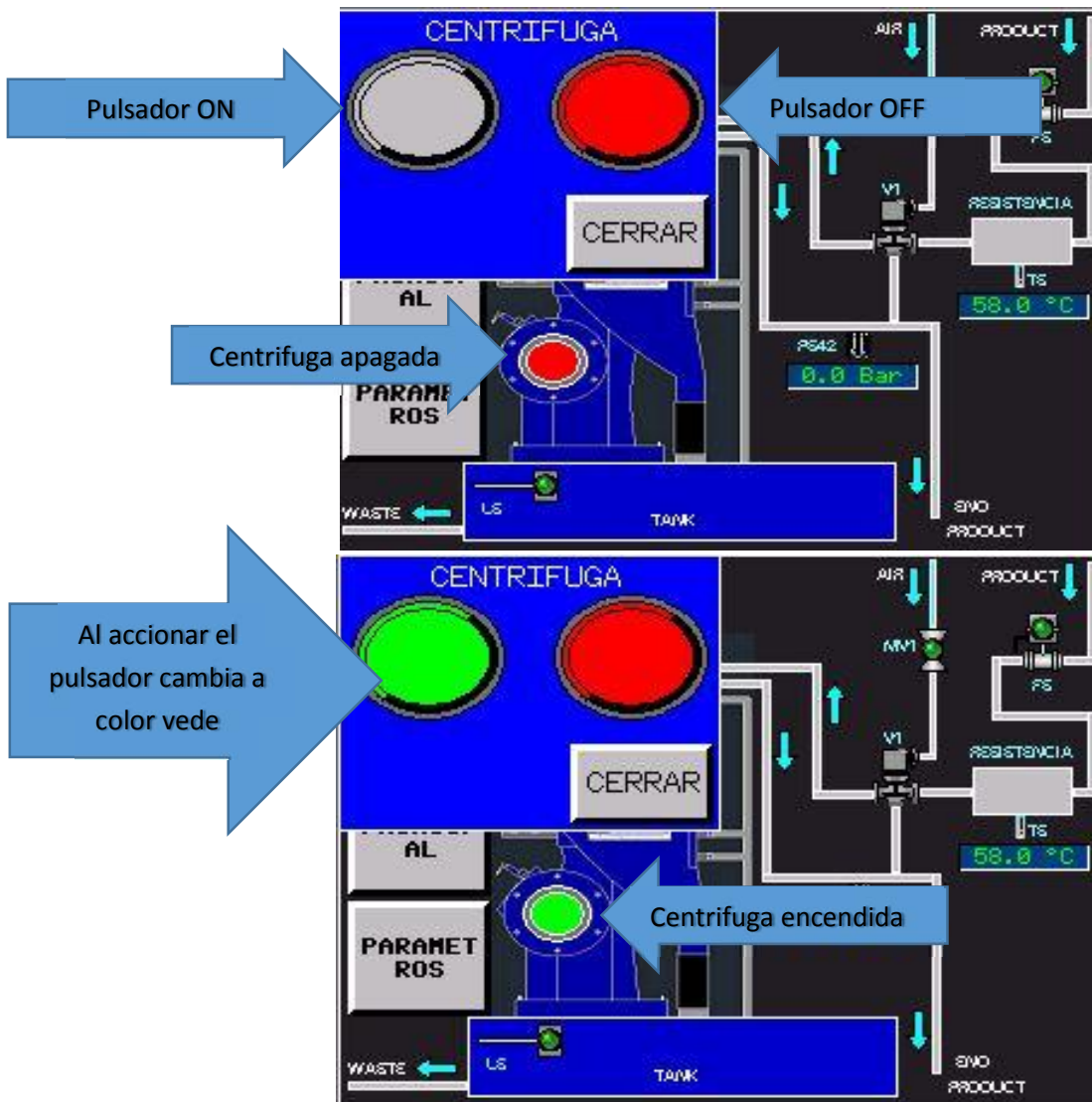
Nota: Cuando la resistencia se ponga de color rojo, parpadeara de color rojo a plomo, no hay inconveniente es para controlar la temperatura de Set Point

12. Verificar que la temperatura haya superado los 58 °C



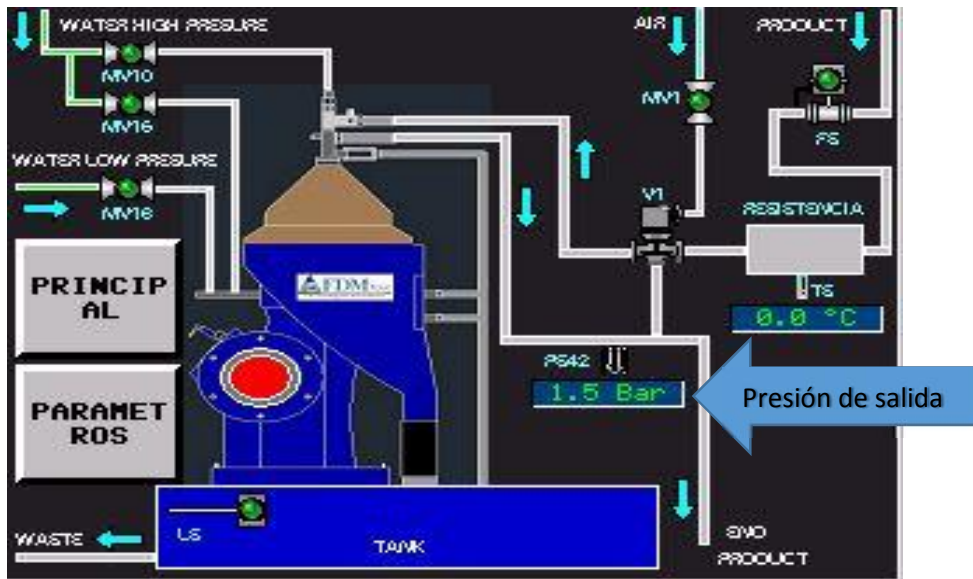
13. Presionar el rectángulo donde dice FDM, aparecerá la pantalla de pulsadores de la centrifuga ON/OFF, accionar el pulsador ON, cerrar la pantalla de pulsadores





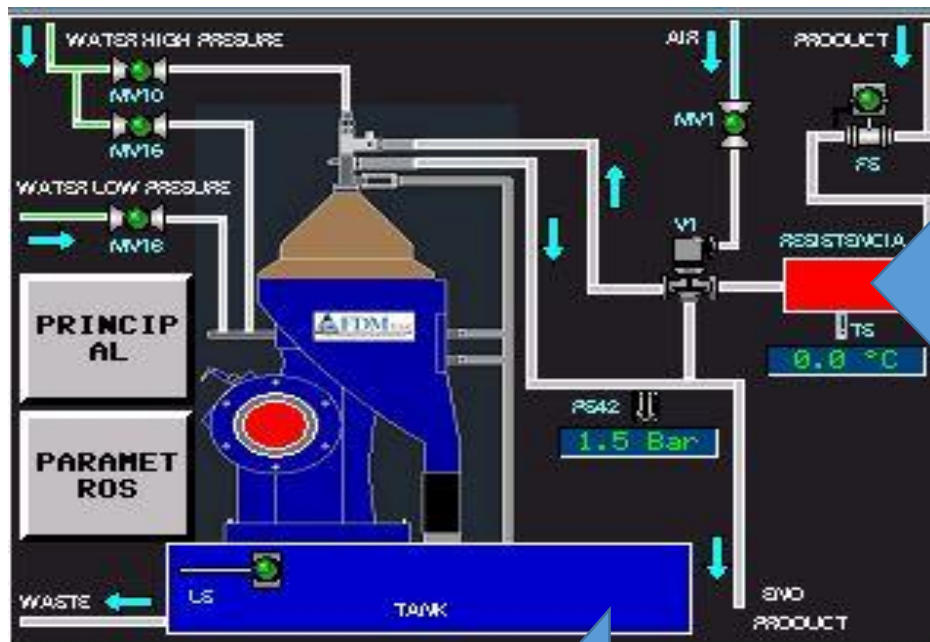
Pulsar Cerrar para ocultar la Pantalla Centrifuga

14. A partir de aquí la secuencia es automática, la centrifuga demora en estabilizar 240 segundos, luego empieza la secuencia de disparos y por último la maquina empieza a procesar el intervalo de tiempo que es de 600 a >2700 segundos , para volver nuevamente a hacer sus disparos y así sucesivamente
15. Verificar siempre que la presión de salida de la centrifuga se mantenga en 1.5 bar, tanto en el manómetro como en el panel



PARADA MOPX 205

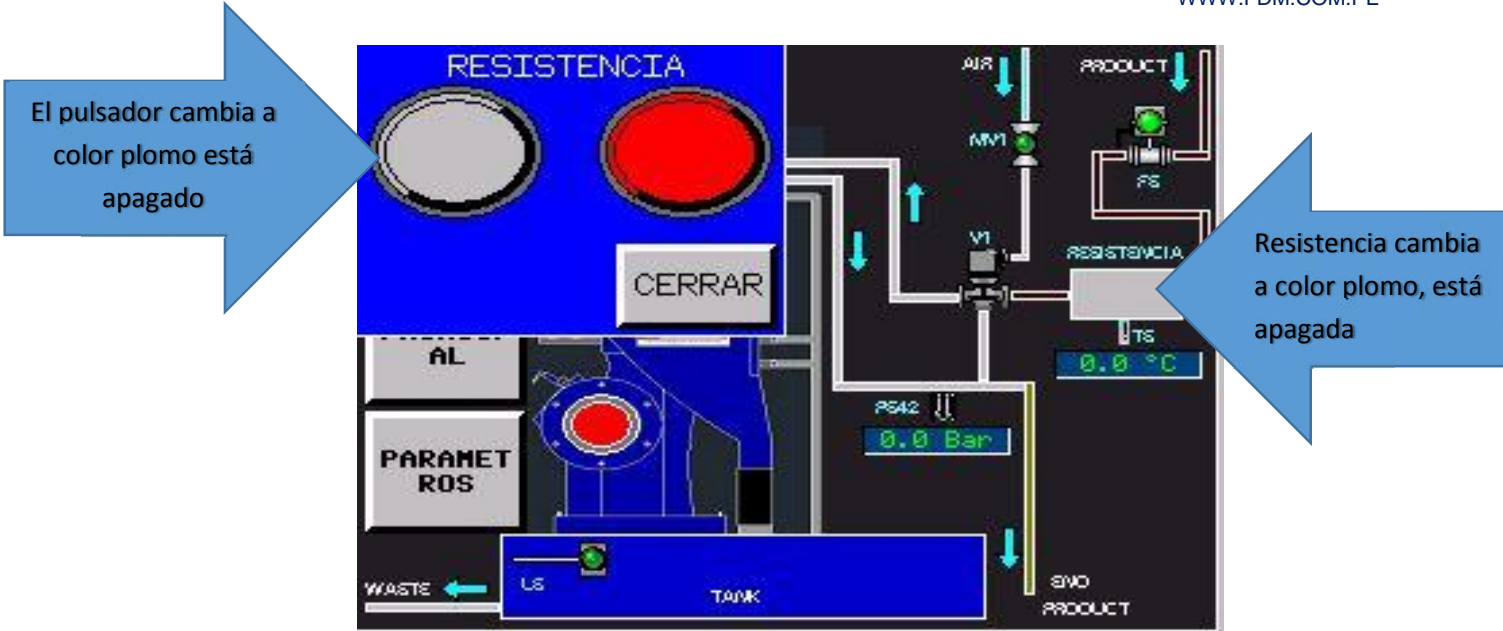
1. Apagar la resistencia, Pulsar el rectángulo de la resistencia, aparecerá el panel de pulsadores, accionar el botón rojo la resistencia se apagara, accionar el botón cerrar para ocultar los pulsadores



Rectángulo de la resistencia

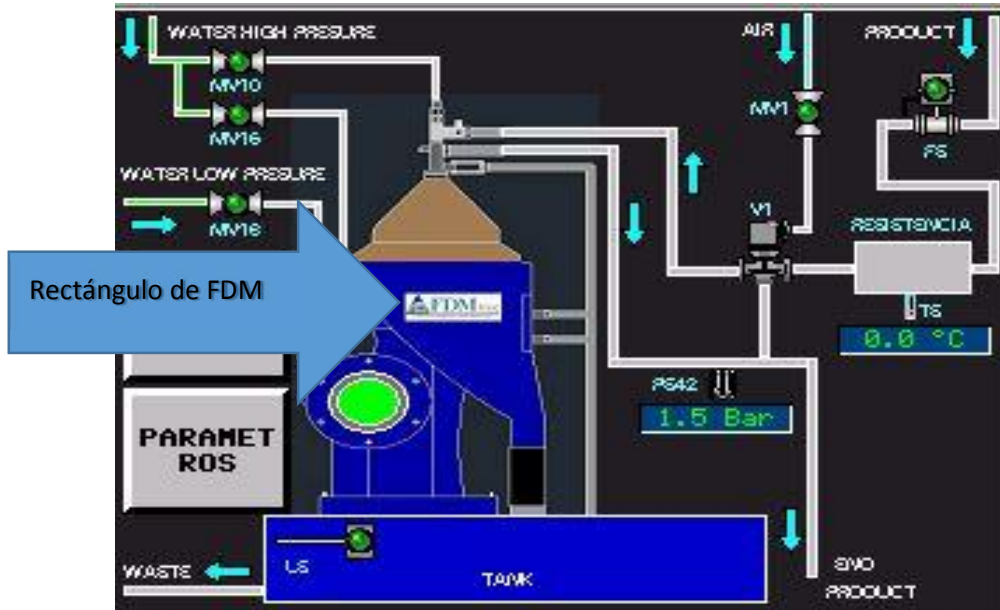


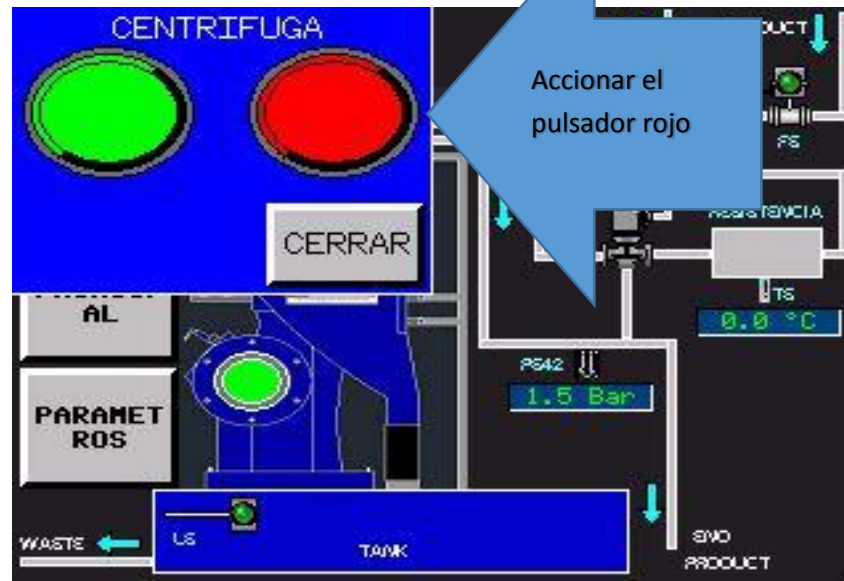
Accionar el pulsador rojo



No olvidar de cerrar el panel Resistencia para ocultar los pulsadores

2. Apagar la centrifuga, Pulsar el rectángulo de FDM, aparecerá el panel de pulsadores, accionar el botón rojo la centrifuga se apagara, accionar el botón cerrar para ocultar los pulsadores





No olvidar de cerrar el panel Centrifuga para ocultar los pulsadores

3. Verificar que la temperatura baje de manera prudente y luego cerrar las válvulas de entrada y salida de flujo de aceite, ya que si esto se hace de manera rápida la resistencia ira perdiendo su eficiencia

ALCANCES

1. Si desea verificar los parámetros de trabajo pulsar el botón parámetros del panel principal, ingresara a la siguiente ventana



Intervalo de limpieza

Temperatura de trabajo

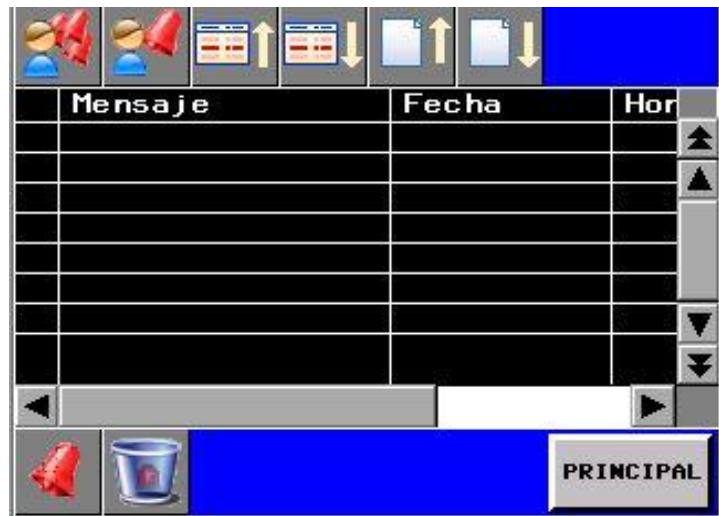
Los únicos parámetros que el operario puede manipular son el intervalo de limpieza y la temperatura de trabajo, tener la convicción al momento de modificar estos dos parámetros para el buen funcionamiento de la máquina, los demás parámetros no se podrán modificar ya que están bloqueados, si es necesario el cambio de los parámetros bloqueados llamar al personal de FDM SAC, cuyos números se adjuntaran al final del manual

PRECAUCIÓN

- Si la alarma enciende, favor de verificar cual es la falla y regularizarla
Posibles fallas
 - Apertura Guardamotor resistencia
 - Apertura Guardamotor centrifuga
 - Sobre temperatura (Cuando la temperatura supera los 90 °C)
 - Tanque de residuos lleno
 - Sobrepresión (Cuando la presión a la salida de la Centrifuga supera 2 bar)
 Para verificar cual es la falla ir a panel principal, luego presionar el botón alarmas, ahí le indicara la causa de la alarma



Alarmas



2. El resto de parámetros que aparece en el panel como Sistema, Pruebas están bloqueadas, ya que se utilizan cuando el personal autorizado está haciendo algún mantenimiento
3. Ante cualquier anomalía, no se detecta la falla del alarma, o precaución para evitar daños favor de accionar el pulsador de emergencia

NOTA IMPORTANTE;

EL PANEL DE CONTROL ES COMO UN CELULAR TACTIL, FAVOR DE SER PRUDENTES AL MOMENTO DE MANIPULARLO YA QUE DE LO CONTRARIO PODRIA SUFRIR DAÑOS

Para mayor información contactar a las siguientes personas de la empresa FDM SAC

Gerente de Operaciones: Fabián De la Cruz Chipana (Cel. #943897530)

Ingeniero: Marco Horna silva

Oficina:01 553-4899

Información: ventas@fdm.com.pe

Visítenos y descarga los Manuales www.fdm.com.pe

FDM mejorando la calidad de Opreión y automatización.