

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	1	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que no existe alimentación eléctrica o la tensión es extremadamente baja	La máquina no arranca y no se activa el indicador luminoso	1
				2	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que los sensores de la cámara de compresión están sucios	El cilindro principal no hace el ciclo en vacío. Se señala en el panel de control mediante el parpadeo del indicador 100% FULL/JAM. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	2
				3	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que hay material o elementos extraños en la cámara de compresión de la máquina que activan los sensores de dicha cámara	El cilindro principal no hace el ciclo en vacío. Se señala en el panel de control mediante el parpadeo del indicador 100% FULL/JAM. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	3

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFEECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m3 de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	4	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que los sensores de la cámara de compresión están averiados	El cilindro principal no hace el ciclo en vacío. Se señala en el panel de control mediante el parpadeo del indicador 100% FULL/JAM. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	4
				5	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que la tensión eléctrica es demasiado baja	El motor eléctrico no gira y la bomba no genera caudal de aceite, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	5
				6	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe contacto del arrollamiento con la masa en el motor eléctrico	Actúan las protecciones eléctricas del sistema eléctrico, el motor eléctrico no arranca y el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	6

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	7	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que los rodamientos de motor están totalmente agarrotados/dañados	El motor eléctrico no gira y se calienta rápidamente, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	7
				8	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el acoplamiento motor-bomba AB33 (18) está totalmente desalineado	El motor eléctrico no gira y se calienta rápidamente, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	8
				9	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe una avería del sistema eléctrico de arranque del motor.	El motor eléctrico no gira, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	9

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	10	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el sentido de rotación de la bomba es incorrecto	El motor eléctrico gira, la central no proporciona ni caudal ni presión y produce un ruido excesivo, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	10
				11	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el nivel de aceite es extremadamente bajo	La bomba no entrega caudal y produce un ruido excesivo, el cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	11
				12	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que la válvula limitadora principal DBDS10 (38) está totalmente abierta, su resorte ha perdido elasticidad o está seccionado y no actúa	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	12

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	13	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el émbolo de la válvula de descarga LC32 (35) está agarrotado y ésta permanece abierta	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	13
				14	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el resorte de cierre de la válvula LC32 (35) está seccionado o ha perdido elasticidad y no se produce el cierre	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	14
				15	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe suciedad en la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) y ésta permanece en posición cerrada	El cilindro no inicia el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	15

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	16	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe suciedad en la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) y ésta permanece en posición abierta	El cilindro no realiza la carrera de retroceso del ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	16
				17	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el solenoide de la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) está averiado y ésta permanece en posición abierta	El cilindro no realiza la carrera de retroceso del ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	17
				18	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" al encontrarse cerrada la válvula de bola (8) debido a un fallo de operación	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	18

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	19	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que los solenoides de la válvula de control de la válvula 4WEH22 (34) están averiados y no accionan el pistón de ésta	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	19
				20	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe suciedad en la válvula 4WEH22 (34) que no permite el deslizamiento del pistón o que perjudica la estanqueidad de ésta	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	20
				21	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que existe una obstrucción en la válvula 4WEH22 (34) que impide totalmente el paso del aceite hidráulico por ella	El cilindro no realiza el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	21

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	22	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el sensor final de carrera del cilindro está averiado y no envía señal	El cilindro no realiza el movimiento de retorno en el ciclo de control durante la secuencia de puesta en marcha	22
				23	No tiene permisivo de arranque al colocar el conmutador de encendido en posición "START" debido a que el interruptor de parada de emergencia está averiado y no puede desconectarse	Al girar la llave manteniendola 20 segundos durante la puesta en marcha la seña luminosa no se volverá fija pasados 20 segundos	23
				24	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a un ajuste del valor de consigna en el presostato (24) por encima del tarado de la válvula limitadora principal DBDS10 (38)	El cilindro no alcanza la presión de consigna, no retrocede en el primer ciclo de prensado. El motor se mantiene en marcha , el aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	24

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	25	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el presostato (24) está averiado y no envía señal al PLC	El cilindro no realiza el retorno tras un ciclo de compactado cualquiera durante el ciclo automático. El motor no se detiene, el aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	25
				26	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el motor eléctrico está averiado, quemado por espiras en contacto	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	26
				27	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el motor eléctrico está averiado, quemado por alimentación desequilibrada	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	27

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	28	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el motor eléctrico está averiado, quemado por falso contacto	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	28
				29	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el motor eléctrico está averiado, quemado por excentricidad del rotor	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	29
				30	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que existe una avería en el sistema eléctrico de arranque del motor. El contactor no actúa	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	30

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	31	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que no existe alimentación eléctrica o la tensión es demasiado baja	El motor se detiene y el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	31
				32	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que los rodamientos del motor están totalmente agarrotados/dañados	El motor eléctrico no gira y se calienta rápidamente, el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	32
				33	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el acoplamiento motor-bomba AB33 (18) está totalmente desalineado	El motor eléctrico no gira y se calienta rápidamente, el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	33

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	34	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el nivel de aceite es extremadamente bajo	La bomba no entrega caudal y produce un ruido excesivo, el cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba	34
				35	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que la válvula limitadora principal DBDS10 (38) está totalmente abierta, su resorte ha perdido elasticidad o está seccionado y no actúa	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El motor continua funcionando	35
				36	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que partículas de suciedad en el asiento de la válvula limitadora principal DBDS10 (38) no permiten que ésta se cierre totalmente	El sistema no alcanza la presión de consigna y el cilindro queda parado durante la compactación aunque el motor sigue funcionando. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	36

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	37	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el émbolo de la válvula de descarga LC32 (35) está agarrotado y ésta permanece abierta	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El motor continua funcionando	37
				38	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el resorte de cierre de la válvula LC32 (35) está seccionado o ha perdido elasticidad y no se produce el cierre	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El motor continua funcionando	38
				39	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que existe suciedad en la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) y ésta permanece en posición cerrada	El cilindro queda parado antes de iniciar una carrera de ida con la bala sin completar	39

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	40	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que existe suciedad en la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) y ésta permanece en posición abierta	El cilindro queda detenido al final de una carrera de ida en el ciclo de compactación. El motor continua en marcha. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	40
				41	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el solenoide de la válvula de control comandada eléctricamente M-3SED (37) está averiado y ésta permanece en posición abierta	El cilindro queda detenido al final de una carrera de ida en el ciclo de compactación. El motor continua en marcha. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	41
				42	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que los solenoides de la válvula de control de la válvula 4WEH22 (34) están averiados y no accionan el pistón de ésta	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	42

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	A	No es capaz de compactar el residuo de la tolva	43	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que existe suciedad en la válvula 4WEH22 (34) que no permite el deslizamiento del pistón o que perjudica la estanqueidad de ésta	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	43
				44	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que existe una obstrucción en la válvula 4WEH22 (34) que impide totalmente el paso del aceite hidráulico por ella	El cilindro queda parado en el lugar de su ciclo en el que se encontraba. El aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	44
				45	No es capaz de compactar el residuo de la tolva debido a que el émbolo del actuador principal presenta fugas internas severas. Parte del aceite pasa a través del émbolo y no se alcanza la presión de consigna prefijada en el presostato	El cilindro no realiza el retorno tras un ciclo de compactado cualquiera durante el ciclo automático. El motor no se detiene, el aceite se calentará a través de la válvula limitadora (38) hasta la parada por alarma de temperatura	45

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	B	Compacta el residuo de la tolva en una bala de dimensiones y densidad requerida en más de 200 seg.	1	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que la tolva no está siendo alimentada a ritmo suficiente (El factor de tiempos muertos supera el 50%)	Más de la mitad del tiempo la máquina está en espera sin que se cumplan los tiempos de actuación de los operarios	46
				2	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que existen fugas internas en la bomba PVV2 (12)	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos de prensado	47
				3	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que existen fugas severas en el flexo 350/SAE6000 (14) entre el grupo de presión y el Bloque TN	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos de prensado. Fugas visibles	48

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	B	Compacta el residuo de la tolva en una bala de dimensiones y densidad requerida en más de 200 seg.	4	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que existen fugas severas en los flexos SAE 6000 entre el bloque TN y el cilindro	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos de prensado. Fugas visibles	49
				5	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que la válvula de bola (8) no está completamente abierta debido a un fallo de operación	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos de prensado	50
				6	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que la tensión demasiado baja. El motor continua funcionando pero el régimen de giro es notoriamente inferior a 1500rpm	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos del ciclo de prensado. El motor se calienta en exceso pero lentamente	51

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	B	Compacta el residuo de la tolva en una bala de dimensiones y densidad requerida en más de 200 seg.	7	Compacta el residuo en más de 200 seg. debido a que existe contacto entre espiras del motor eléctrico. El motor continua funcionando pero el régimen de giro es notoriamente inferior a 1500rpm	El cilindro avanza más lentamente realizando el ciclo en más de 22 segundos e incrementando ligeramente los tiempos del ciclo de prensado. El motor se calienta en exceso pero lentamente	52
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	C	Compacta el residuo de la tolva en una bala de longitud mayor a la requerida	1	Compacta el residuo de la tolva en una bala de longitud mayor a la requerida debido a que el sensor de carrera que marca la longitud de las balas está mal prefijado	La longitud de las balas es mayor a 94 cm. La longitud de todas las balas es similar	53
		D	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de longitud requerida	1	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de longitud requerida debido a que el sensor de carrera que marca dicha longitud está mal prefijado	La longitud de las balas es menor a 77 cm. La longitud de todas las balas es similar	54

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	E	Compacta el residuo de la tolva en una bala de densidad mayor a la requerida	1	Compacta el residuo de la tolva en una bala de densidad mayor a la requerida debido a un ajuste del valor de consigna en el presostato (24) por encima del necesario pero por debajo del fijado en la válvula limitadora principal	Las balas presentan un peso mayor del estipulado para su venta y éste es similar en todas las balas	55
				2	Compacta el residuo de la tolva en una bala de densidad mayor a la requerida debido a que el presostato (24) está averiado y envía la señal al PLC una vez sobrepasado el valor de consigna prefijado	Las balas presentan un peso mayor del estipulado para su venta y éste no tiene por qué ser similar en todas las balas	56
		F	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de densidad requerida	1	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de densidad requerida debido a un ajuste del valor de consigna en el presostato (24) por debajo del necesario	Las balas presentan un peso menor del estipulado para su venta y éste es similar en todas las balas	57

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
1	Compactar el residuo de la tolva en una bala de 150x130x85±9 cm y D±d' kg/m ³ de cartón o plástico en no más de 200 seg.	F	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de densidad requerida	2	No es capaz de compactar el residuo de la tolva en una bala de densidad requerida debido a que el presostato (24) está averiado y envía la señal al PLC antes de alcanzar el valor de consigna prefijado	Las balas presentan un peso menor del estipulado para su venta y éste no tiene por qué ser similar en todas las balas	58
2	Ser capaz de mantener la puerta del túnel bloqueada durante los ciclos de prensado	A	No mantiene la puerta del túnel bloqueada durante los ciclos de prensado	1	No es capaz de mantener la puerta del túnel bloqueada debido a que no se ha extendido completamente el actuador secundario debido a un fallo de operación y el bloqueo no es efectivo	El bloqueo de la puerta del túnel puede fallar liberando al puerta al aumentar la presión de la prensa. Existe alto riesgo de lesión	59
				2	No es capaz de mantener la posición de bloqueo debido a que la unión entre la válvula antirretorno pilotada Z2S (44) y la entrada del actuador secundario está deteriorada y presenta fugas	El bloqueo de la puerta del túnel puede fallar liberando al puerta al recibir la presión de la prensa. Existe alto riesgo de lesión. Es posible apreciar las fugas	60

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
2	Ser capaz de mantener la puerta del túnel bloqueada durante los ciclos de prensado	A	No mantiene la puerta del túnel bloqueada durante los ciclos de prensado	3	No es capaz de mantener la posición de bloqueo debido a que la válvula antirretorno pilotada Z2S (44) no es estanca por acumular partículas de suciedad y el actuador secundario no permanece extendido	El bloqueo de la puerta del túnel puede fallar liberando al puerta al recibir la presión de la prensa. Existe alto riesgo de lesión	61
				4	No es capaz de mantener la posición de bloqueo debido a que el émbolo del actuador secundario no es estanco y presenta fugas internas	El bloqueo de la puerta del túnel puede fallar liberando la puerta al recibir la presión de la prensa. Existe alto riesgo de lesión	62
				5	No es capaz de mantener la posición de bloqueo debido a que las bisagras de la puerta del túnel o el mecanismo de bloqueo sufren una rotura por agarrotamiento o corrosión	El bloqueo de la puerta del túnel puede fallar liberando al puerta al recibir la presión de la prensa. Existe alto riesgo de lesión	63

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
3	Ser capaz de desbloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	A	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel	1	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existen partículas de suciedad que impiden el movimiento del pistón de la válvula 4WE6 (42)	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	64
				2	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula 4WE6 (42) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	65
				3	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula estranguladora DVE (41) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	66

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
3	Ser capaz de desbloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	A	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel	4	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existen partículas de suciedad que perjudican la estanqueidad del pistón de la válvula 4WE6 (42)	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel actúa de forma irregular	67
				5	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula antirretorno pilotada Z2S (44) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	68
				6	No es capaz de desbloquear la puerta del túnel debido a que existen partículas de suciedad que perjudican la estanqueidad del pistón de la válvula antirretorno pilotada Z2S (44)	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel actúa de forma irregular	69

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
3	Ser capaz de desbloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	B	Desbloquea la puerta del túnel en menos de 2 seg.	1	Desbloquea la puerta del túnel en menos de 2 seg. debido a que la válvula estranguladora DVE (41) está mal ajustada	El movimiento del mecanismo de cierre de la puerta del túnel es demasiado rápido, menos de 2 segundos, y existe riesgo de lesión para el operario	70
4	Ser capaz de bloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	A	No es capaz de bloquear la puerta del túnel	1	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que existen partículas de suciedad que impiden el movimiento del pistón de la válvula 4WE6 (42)	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	71
				2	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula 4WE6 (42) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	72

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
4	Ser capaz de bloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	A	No es capaz de bloquear la puerta del túnel	3	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula estranguladora DVE (41) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	73
				4	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que existe una obstrucción en la válvula antirretorno pilotada Z2S (44) que impide totalmente el paso de aceite hidráulico por ella	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel no actúa	74
				5	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que existen partículas de suciedad que perjudican la estanqueidad del pistón de la válvula 4WE6 (42)	El actuador secundario destinado a la apertura/cierre de la puerta del final del túnel actúa de forma irregular	75

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
4	Ser capaz de bloquear la puerta del túnel en 2 a 20 seg.	A	No es capaz de bloquear la puerta del túnel	6	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que no es posible cerrar la puerta del túnel a causa del agarrotamiento de su eje de giro por el deterioro de las bisagras	No se puede cerrar manualmente la puerta ni bloquearla	76
				7	No es capaz de bloquear la puerta del túnel debido a que no es posible cerrar la puerta del túnel a causa de un error de operación	No es capaz bloquear al poner el conmutador DOOR LATCH en posición CLOSED porque la puerta no está del todo cerrada	77
		B	Bloquea la puerta del túnel en menos de 2 seg.	1	Bloquea la puerta del túnel en menos de 2 seg. Debido a que la válvula estranguladora DVE (41) está mal ajustada	El movimiento del mecanismo de cierre de la puerta del túnel es demasiado rápido, menos de 2 segundos, y existe riesgo de lesión para el operario	78

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
5	Permitir la apertura y cierre manual de la puerta del túnel	A	No es posible realizar la apertura o el cierre manual de la puerta del túnel	1	No es posible realizar la apertura o el cierre manual de la puerta del túnel debido a que las bisagras de la puerta del túnel fallan por agarrotamiento o corrosión	El operario no es capaz de abrir o cerrar la puerta	79
				2	No es posible realizar la apertura o el cierre manual de la puerta del túnel debido a que no se ha actuado sobre el bloqueo a causa de un error de operación	No es posible la apertura de la puerta del final del túnel ya que no se ha realizado el desbloqueo de ésta al no llevar DOOR LATCH a la posición OPEN	80
6	Ser capaz de contener en la tolva hasta 2,3m ³ de plástico o papel/cartón sin vertido alguno al exterior	A	No es capaz de contener hasta 2,3 m ³ de plástico o papel/cartón	1	No es capaz de contener hasta 2,3 m ³ de plástico o papel/cartón debido a que el sensor óptico de la parte superior de la tolva está situado a un nivel más bajo del necesario	La cinta de alimentación se detiene antes de que el residuo alcance el nivel deseado en la tolva. Se debe alimentar la cinta con una mayor frecuencia	81

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
6	Ser capaz de contener en la tolva hasta 2,3m ³ de plástico o papel/cartón sin vertido alguno al exterior	B	Contiene un volumen de plástico o papel/cartón con vertido al exterior	1	Existe vertido al exterior debido a que el sensor óptico de la parte superior de la tolva está averiado y no envía señal alguna al PLC	La cinta de alimentación no se detiene al alcanzar el nivel de residuo necesario en la tolva y el residuo cae de ésta al exterior	82
				2	Existe vertido al exterior debido a que la corrosión/oxidación ha comprometido la integridad de la estructura de la tolva	Existe un orificio de un tamaño lo suficientemente grande para que parte de los residuos se viertan al exterior	83
7	Evitar contaminar las balas con aceite hidráulico	A	Se contaminan las balas con aceite hidráulico	1	Se contaminan las balas con aceite hidráulico debido a que el sello del vástago del cilindro está en mal estado y no mantiene totalmente la estanqueidad permitiendo la salida de aceite por el extremo del cilindro	Se producen leves fugas que contaminan ligeramente las balas con aceite procedente del circuito hidráulico	84

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
8	Mantener el nivel de emisión ruido por debajo de 90 dBA. en el panel de control	A	El nivel de emisión de ruido es superior a 90 dBA	1	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido al ingreso de aire en la aspiración.	Ruido procedente de la bomba y leve calentamiento del sistema	85
				2	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que el nivel de aceite es bajo y se produce el ingreso de aire en la aspiración	Ruido procedente de la bomba y leve calentamiento del sistema	86
				3	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que la viscosidad del aceite es muy elevada a la temperatura de funcionamiento o ésta es demasiado baja.	Ruido procedente de la bomba y leve calentamiento del sistema	87

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
8	Mantener el nivel de emisión ruido por debajo de 90 dBA. en el panel de control	A	El nivel de emisión de ruido es superior a 90 dBA	4	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que la velocidad de rotación de la bomba es excesiva.	Ruido procedente de la bomba y leve calentamiento del sistema	88
				5	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que la carga eléctrica en el motor está desequilibrada	Ruido procedente del motor eléctrico y progresivo calentamiento de éste	89
				6	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a la falta de una fase en el motor eléctrico	Ruido procedente del motor eléctrico y calentamiento excesivo de este	90

HOJA DE INFORMACIÓN				Planta procesado RSU Priego		Referencia: CRAM A LOT	
				Equipo: Prensa Embaladora		Fecha: Junio 2013	
	FUNCIÓN		FALLO FUNCIONAL		MODO DE FALLO	EFFECTO DEL FALLO	
8	Mantener el nivel de emisión ruido por debajo de 90 dBA. en el panel de control	A	El nivel de emisión de ruido es superior a 90 dBA	7	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que el rotor del motor roza con el estator. Existe excentricidad estática	Ruido procedente del motor eléctrico y calentamiento excesivo de éste	91
				8	No es capaz de mantener el nivel de emisión de ruido por debajo de 90dBA debido a que el rotor del motor roza con el estator. Existe excentricidad dinámica	Ruido procedente del motor eléctrico y calentamiento excesivo de éste	92