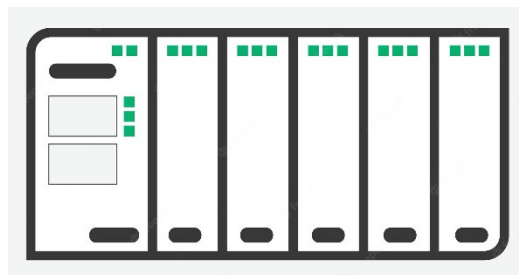




# PLC

## Mantenimiento Preventiva del controlador



# Checklist de mantención preventiva del PLC

La creación de un programa de mantenimiento rutinario aumentará la longevidad de sus controladores lógicos programables (PLCs) y reducir al mínimo el riesgo de mal funcionamiento del sistema. Su programación para PLC mantenimiento preventivo dependerá del entorno del controlador - el más duro el medio ambiente será necesario el mantenimiento más frecuente.

**Recomendamos las siguientes prácticas de al menos cada tres meses para mantener su sistema en buen estado de funcionamiento:**

- **Copia de seguridad del programa de PLC** - Guardar una copia de su programa de control durante el mantenimiento de rutina para asegurar un respaldo bastante hasta a la fecha. En el caso de un PLC deja de funcionar y tiene que ser reemplazado, este archivo de copia de seguridad puede ser descargado en un nuevo PLC.
- **Compruebe los indicadores LED** - Comprobar los indicadores de la potencia y la batería LED. Si el indicador LED de encendido está apagado o parpadea o si el indicador LED de la batería está encendida o parpadeando esto puede ser una señal preliminar de una batería baja o problemas de energía potencial.
- **Vuelva a colocar la batería (si aplica)** - Si bien la luz de la batería parpadea o en adelante, es el momento de cambiar la batería. Evitar problemas catastróficos si usted fuera a perder el poder de control principal, cambiando periódicamente la batería. Algunos de PLC hoy en día incorporan una batería interna o un almacenamiento permanente, cuando no se necesita más batería
- **Compruebe el entorno de funcionamiento** - Comprobar la temperatura, la humedad y otros factores ambientales para asegurarse de que el PLC está funcionando en las condiciones adecuadas. También asegúrese de que hay un buen flujo de aire en el gabinete por la limpieza de los filtros en el recinto.
- **Comprobar la tensión de funcionamiento** - Controlar la tensión de entrada que se suministra energía a la PLC para asegurarse de que la tensión está dentro del rango apropiado y libre de picos de tensión o las condiciones de los marrones a cabo.
- **Comprobar la funcionalidad del programa** - Durante el mantenimiento de rutina, comprobar la funcionalidad para asegurarse de que el sistema o equipo que está siendo controlado es el deseado.
- **buscar algún indicio de sobrecalentado Componentes** - Comprobar la CPU y los módulos de los casos, o descoloridos deformados distorsionadas y olores quemados.
- **eliminar el polvo y comprobar Ventilación** - No permita que la suciedad y el polvo se acumule en los componentes del PLC. La unidad de procesamiento central y el sistema de E/S no están diseñados para ser a prueba de polvo. Compruebe que ninguno de los PLC y el módulo de las rejillas de ventilación está obstruidos o bloqueados por el polvo o suciedad. Asegúrese de que hay suficiente espacio alrededor de la disipación de calor del PLC. Si se obstruye la disipación de calor, mal funcionamiento del circuito puede ocurrir y si polvo conductor llega a las tarjetas electrónicas, que puede causar un corto circuito, resultando en posibles daños permanentes en la placa de circuito.

- **Verifique las conexiones** - Asegúrese de que todos los cables de comunicación, enchufes, tomas de corriente, regletas de terminales, el cableado y los módulos están conectados correctamente. Si el sistema PLC se encuentra en un área que experimenta constantes vibraciones que podrían posible aflojar las conexiones del terminal, realizar esta comprobación más a menudo y considerar la instalación de un detector de vibraciones.
- **Identificar las actualizaciones necesarias** - Compruebe si hay productos avisos, parches y actualizaciones y actualizar según sea necesario.
- **Elimina elementos innecesarios** - Mantenga cualquier objeto, como dibujos, manuales de instalación u otros materiales lejos del sistema PLC. Dejando estos elementos en la parte superior del bastidor de la CPU u otros recintos puede obstruir el flujo de aire y crear puntos calientes, en última instancia, provocando un mal funcionamiento del sistema.
- **Las piezas de auditoría en uso** - Realizar una auditoría para comprobar cada componente del sistema de PLC y determinar si son buenos o partes necesitan ser reemplazadas.
- **Realización de un inventario de piezas de repuesto** - Mantener un stock de piezas de recambio a mano para minimizar el tiempo de inactividad resultante de la falla de un componente. Tener el derecho de repuesto en stock durante una situación de fallo puede resultar en el cierre de pocos minutos en lugar de horas o días.