



REDES DE AGUAS RESIDUALES:
**REDUCCIÓN DE COSTES
MEDIANTE LA FUNCIÓN
DE PROTECCIÓN
INTELIGENTE DE MOTOR**

GRUNDFOS iSOLUTIONS



ROSE CREEK

DESCUBRE LOS FRUTOS QUE LA EXCELENTE PROTECCIÓN DE LOS EQUIPOS Y LA RÁPIDA RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE GRUNDFOS LE ESTÁN DANDO A LA ESTACIÓN DE BOMBEO DE ENTRADA DE UNA PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES DE EE. UU.

Una noche, a las 3 a. m., el supervisor de mantenimiento Jamie Veley recibió una llamada telefónica de un operario de la planta de tratamiento de aguas residuales de Rose Creek, en Woodstock, Georgia. Seis bombas sumergibles Grundfos nuevas para aguas residuales no funcionaban correctamente. El nivel de entrada estaba aumentando y las bombas no funcionaban, por lo que el operario acudió a la estación de entrada para intentar arrancar una bomba. Al hacerlo, se generó una alarma y la bomba se desconectó.

Lo mismo ocurrió con una segunda y una tercera bomba. Las alarmas procedían de las unidades de protección de motor MP 204 de las bombas. Veley se puso en contacto con Grundfos, que a través de la app de monitorización Grundfos GO Remote comprobó que la alarma de la unidad MP 204 se debía a una asimetría de la corriente del 12,9 % (un desequilibrio eléctrico que podría provocar daños irreversibles en cualquier bomba rápidamente).

**FIABILIDAD
ÓPTIMA**

**RESOLUCIÓN
DE PROBLEMAS
RÁPIDA**

**MENOR
GASTO TOTAL**



LA SOLUCIÓN

Grundfos había suministrado a la planta de Rose Creek una solución que incorporaba la unidad de protección de motor MP 204. Esta unidad protege los motores de las bombas contra tensiones excesivamente bajas o altas, así como frente a otras anomalías del suministro eléctrico, y garantiza un rendimiento uniforme de la bomba. Así pues, cuando la planta sufrió un desequilibrio eléctrico en los sistemas de bombeo, la unidad MP 204 protegió los motores de las bombas frente al sobrecalentamiento y permitió a los operarios de la planta resolver el problema rápidamente. Anteriormente, un problema como este podría haber tenido ocupado al equipo de la planta durante toda la noche; sin embargo, en este caso el problema se solucionó en sólo 20 minutos.



Las marcas comerciales representadas en este material, entre ellas el escudo Grundfos, el logotipo de Grundfos y el logotipo "be think innovate", son marcas comerciales registradas en propiedad del grupo Grundfos y sus respectivos propietarios. © 2018 Grundfos A/S. Todos los derechos reservados.

RESULTADOS

- LAS UNIDADES MP 204 FACILITAN LA PROTECCIÓN DE LOS EQUIPOS Y LA RESOLUCIÓN RÁPIDA DE LOS PROBLEMAS
- LOS OPERARIOS DE LA PLANTA AHORRAN MUCHO TIEMPO A LA HORA DE DETECTAR LAS ALARMAS Y RESOLVER LAS CAUSAS RELACIONADAS CON ellas
- LA RÁPIDA RESOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS EVITA DAÑOS EN LAS BOMBAS Y REDUCE LOS TIEMPOS DE PARADA Y LAS NECESIDADES DE MANTENIMIENTO
- LAS UNIDADES MP 204 PERMITEN QUE LOS OPERARIOS HAGAN UN SEGUIMIENTO DEL RENDIMIENTO ELÉCTRICO EN TIEMPO REAL

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS EN CUESTIÓN DE MINUTOS

Según Mike Venters, jefe de planta de Cherokee County Water and Sewerage Authority, la unidad MP 204 salvó a varias bombas grandes esa noche. “La bomba fue la que nos dio la respuesta a un problema externo del suministro eléctrico”, señala. “Incluir las unidades MP 204, que protegen los equipos y mejoran la resolución de problemas, es una de las mejores decisiones que hemos tomado. Simplemente la capacidad de resolver problemas con rapidez ya permite ahorrar dinero”.

Además, tal como añade Jamie Veley, la planta aún sigue cosechando los frutos de esta decisión. Poco después del primer incidente, una unidad MP 204 generó una alarma de defecto de carga. “Era un indicador directo de que no estábamos bombeando nada de líquido, ya que habíamos configurado unos niveles demasiado bajos. Solamente nos llevó un minuto determinar cuál era el problema, mientras que en otras circunstancias tendríamos que haber sacado las bombas e intentar averiguar qué sucedía. Así que, una vez más, la unidad MP 204 salvó la bomba y el motor, y nos ahorró una gran cantidad de tiempo y trabajo de mantenimiento”.

“Diría que las mayores ventajas son el coste de mantenimiento y la fiabilidad. Y, claro está, ser capaz de ver lo que sucede en tiempo real. Es una gran ventaja que creo que cualquier persona del sector desearía”.

Mike Venters
Jefe de planta,
Cherokee County
Water and
Sewerage Authority

