

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 1 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3		نام سند:
ویرایش: 0	SMA-LDI-WI-011		شماره سند:
			ASPC

روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3



تهیه کننده		تأیید کننده		تصویب کننده	
امضاء		امضاء		امضاء	
سمت	تکنسین ارشد ابزار دقیق	سمت	سوپر وایزر ابزار دقیق	سمت	مدیر تعمیرات LDPE
نام	محمود رضا همایون	نام	فرهاد اکبری	نام	داود بهروز
تاریخ	1393/1/28	تاریخ		تاریخ	

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 2 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

ثبت اصلاحیه ها:

شرح وضعیت (اصلی / بازنگری / تغییر اداری / فسخ)	ویرایش سند	تاریخ اجرا	توضیح
اصلی	0	1393/1/28	اولین نسخه

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 3 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

مندرجات

صفحه	عنوان
------	-------

- 1- هدف 4
- 2- دامنه 4
- 3- مراجع 4
- 4- تعاریف و اختصارات 4
- 5- مسئولیت ها 4
- 6- روش کار 6
- 7- نمودار گردش کار 32
- 8- تاریخ اجرا و بروز آوری 32
- 9- ملاحظات زیست محیطی، شغلی، ایمنی و بهداشت 32
- 10- سوابق 32
- 11- گیرندگان 32
- 12- مستندات و ضمائم 32

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 4 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

1- هدف

هدف از تهیه این دستور العمل راه اندازی و روش کار با SAMSON Positioner مدل 3730-3 می باشد .

2- دامنه

این دستور العمل به منظور تنظیم و کار با پزیشنر SAMSON است و در سایر موارد کاربردی ندارد.

3- مراجع

Electro pneumatic Positioner Type 3730-3

4- تعاریف و اختصارات

N/A

5- مسئولیت ها

این دستور العمل برای کاربرانی است که آموزش دیده و دید پایه در این زمینه داشته و به منظور تنظیم پارامترهای این دستگاه می باشد .

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 5 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

Electropneumatic Positioner Type 3730-3

HART capable



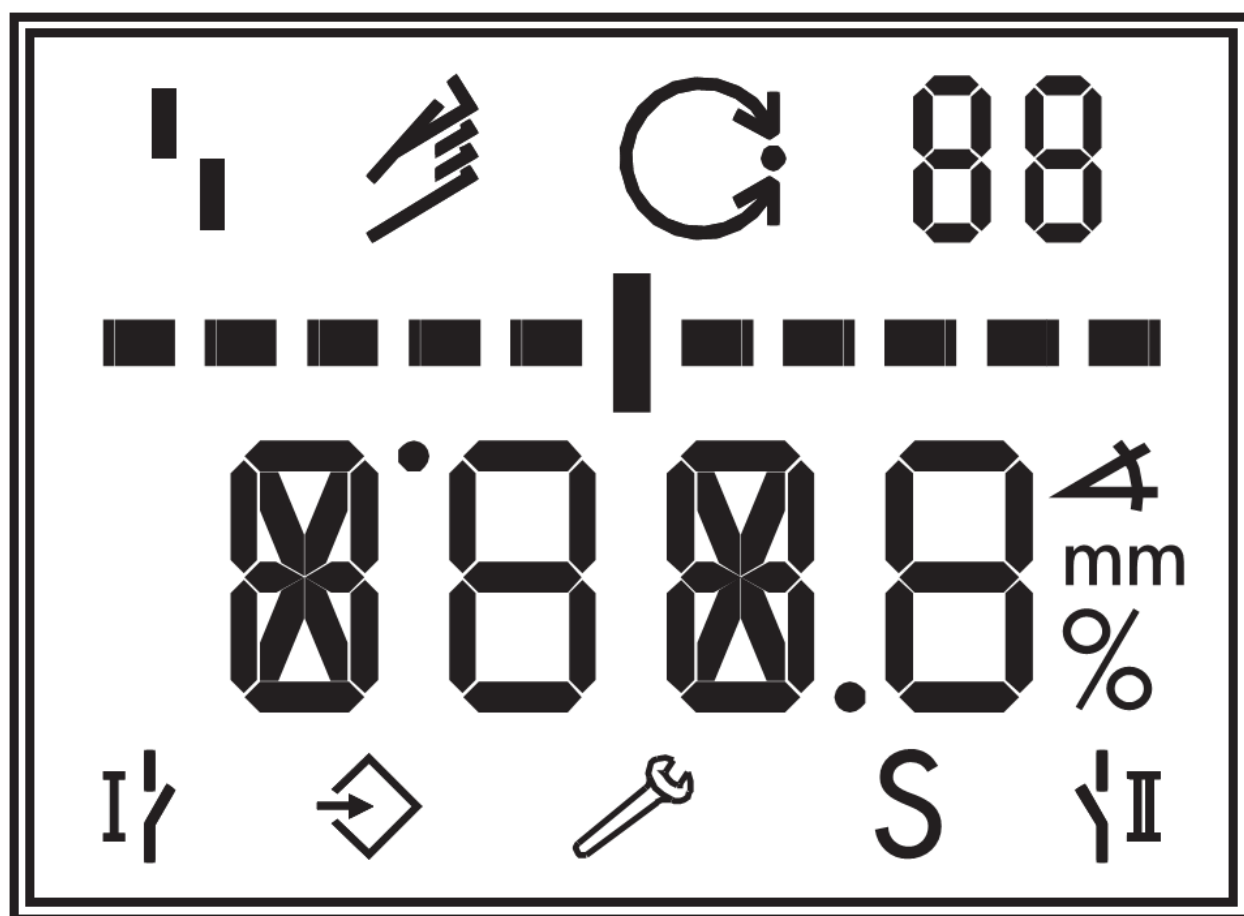
Operating Instructions

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 6 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

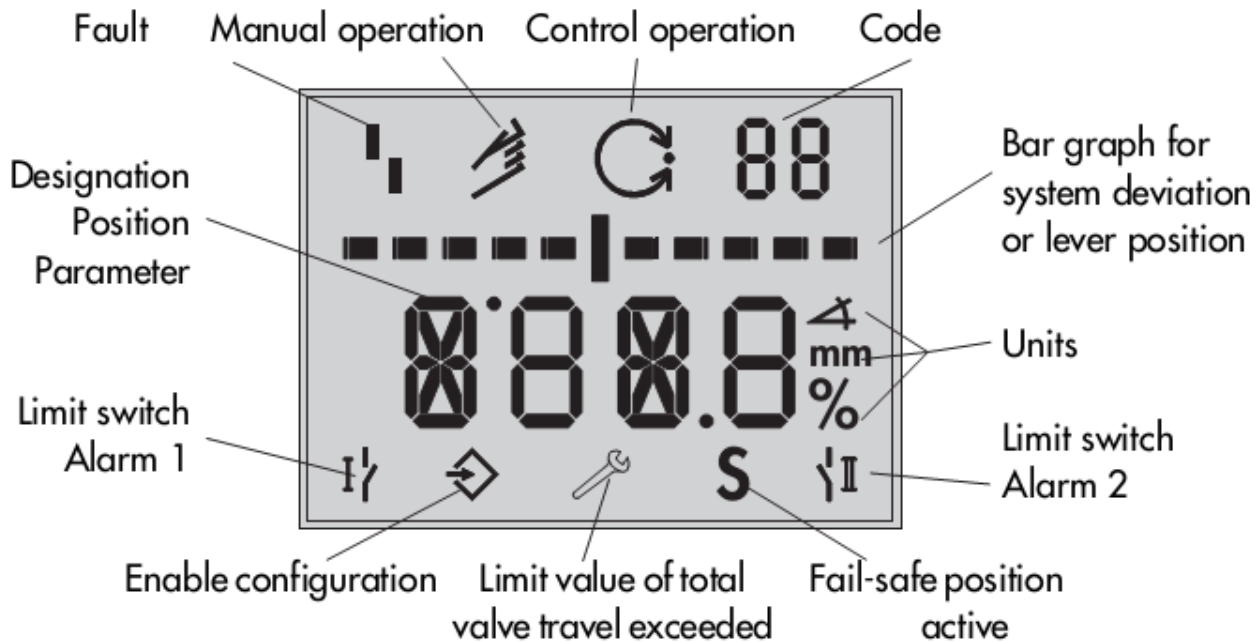
6- روش کار

شمای LCD و نمادهای آن

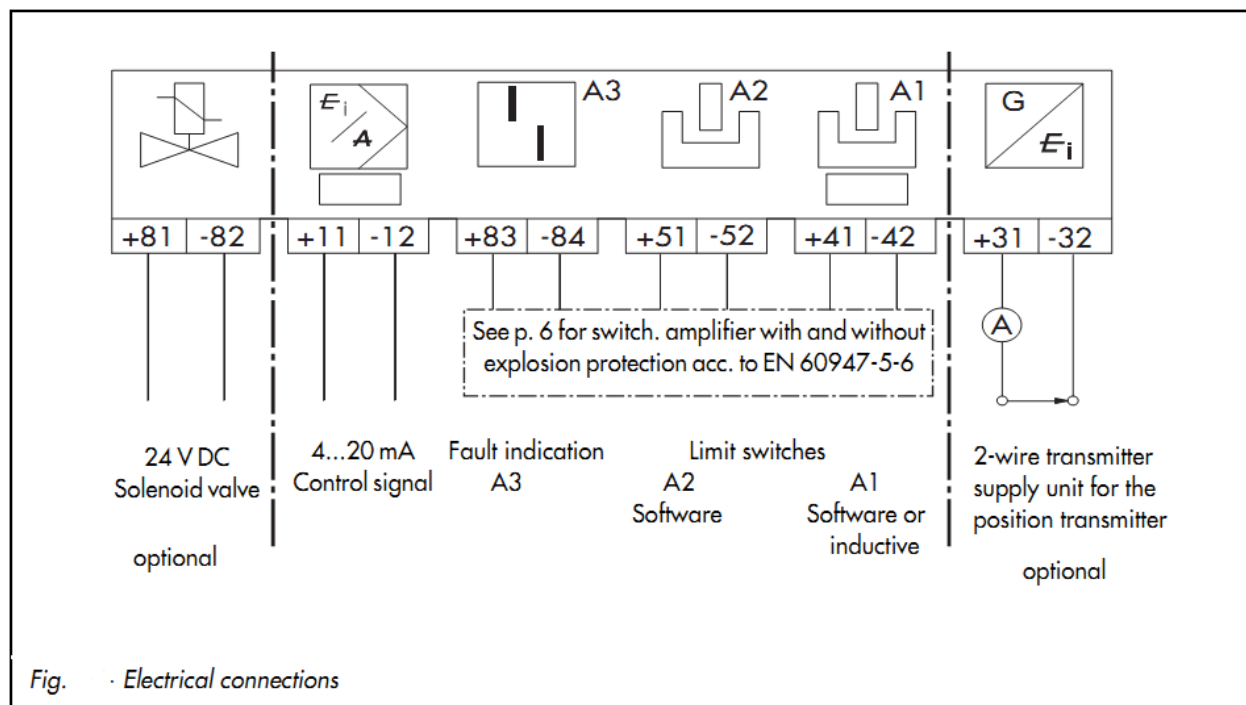


در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 7 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3		نام سند:
ویرایش: 0	SMA-LDI-WI-011		شماره سند:
			 ASPC



شمای کانکشن کردن و شماره ترمینال ها و کاربرد هر یک



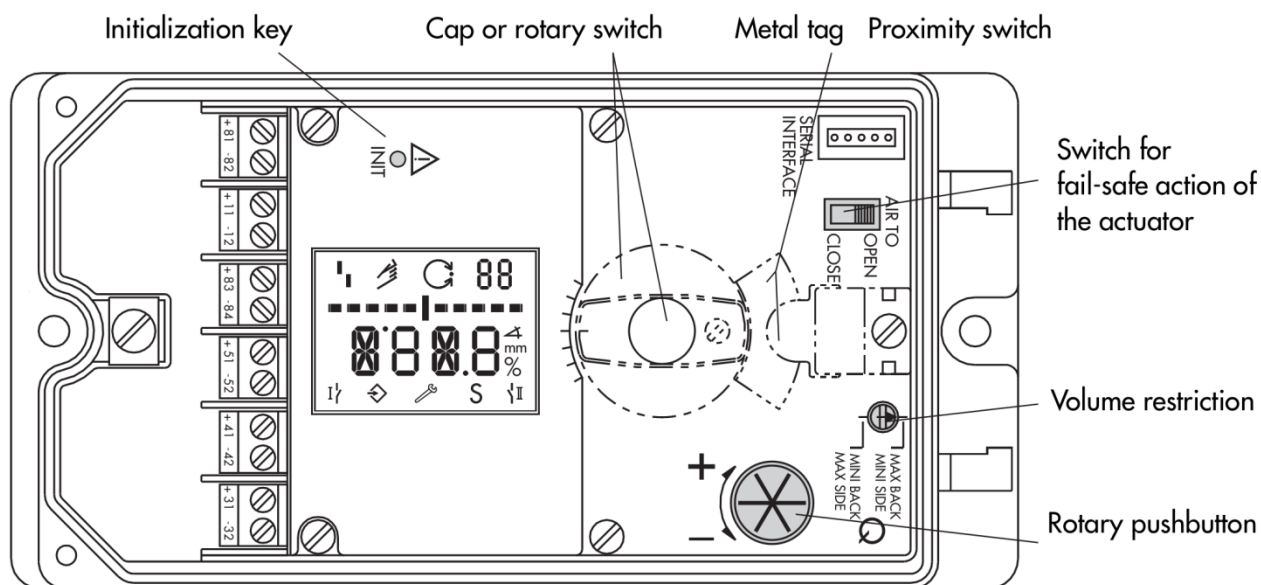
در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس <http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx> رفته و با اصل آن مطابقت دهید.

UNDER CONTROL
STAMP

VOID
STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 8 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

شمای درونی پزیشنر



نمادها و انتخاب پارامترها

کدهایی که با علامت (*) آمده اند پیش از آن که بتوان با آن کار کرد باید با کد 3 فعال شوند، در زیر توضیح داده شده است.



از صفحه نمایش دکمه ی (*) را چرخانده تا کد 3 و OFF روی صفحه پدیدار شود. با فشار دکمه ی (*) کد 3 را تایید کنید تا کد 3 شروع به چشمک زدن کند آنگاه دکمه ی (*) را چرخانده تا کلمه ON را ببینید، با فشار دکمه ی (*) آن را تأیید کنید.



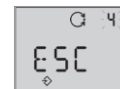
حال تنظیمات می تواند انجام شود و علامت روی نمایشگر نشان داده می شود و شما می توانید کدها و پارامترها و مقادارها را برای کنترل ولو با چرخش دکمه (*) روی مقدار دلخواه تنظیم و با فشار دکمه (*) آن را تأیید کنید.

مهم:

اگر شما می خواهید از کدی که روی صفحه نمایش است بیرون روید دکمه (*) را چرخانده تا کلمه ی ESC را ببینید آنگاه دکمه ی (*) را فشار داده و از آن کد خارج می شوید.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 9 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		



تذکر:

اگر بعد از 120 ثانیه به تنظیمات وارد نشوید عمل تنظیمات کنسل شده و کلمه ی RESET با کد 0 ظاهر می شود.
تمام پارامترهایی که می تواند تنظیم شود در لیستی در پایان این جزوه آمده است که شامل تنظیمات و توضیحات کارخانه می باشد.

مهم:

بعد از اینکه پزیشنر به طور صحیح به ولو بسته شد باید وضعیت کنونی و مقادیر رنج ها وارد شود. برای این منظور کافی است

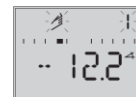
کلید INIT برای تعیین کردن حالت مطلوب فشارداده شود. که در اینجا پزیشنر با مقادیر تعیین شده عمل می کند و اگر Initial به درستی انجام نشد یکبار RESET انجام شود.

حالت کارکرد

حالت اتوماتیک و حالت دستی:

پیش از Initial :

اگر Initial انجام نشود حالت اتوماتیک یعنی (AUTO) نمی تواند انتخاب شود و ولو فقط در حالت دستی (MANUALLY) می تواند کار کند. برای این منظور دکمه ی  را ساعتگرد چرخانده تا کد 1 ظاهر شود سپس با فشار دادن ، آن را انتخاب می کنیم.



اگر شماره ی کد و علامت دست چشمک بزند می توان با چرخاندن دکمه ی  به صورت دستی به ولو فرمان داد. این نوع از

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 10 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

تنظیمات دستی برای چک کردن رنج پزیشنر استفاده می شود.

پس از Initial:

پس از اینکه Initial در حالت MAX و MAN و NOM انجام شد پزیشنر به حالت اتوماتیک رفته و نماد  نشان داده خواهد شد.



انتخاب حالت دستی (manual):

در کد 0 دکمه  را فشار داده تا کلمه ی AUTO در صفحه نمایش ظاهر شود. کد 0 چشمک می زند که اگر دکمه  را بچرخانید کلمه ی MAN پدیدار می شود



که اگر دکمه  را فشار دهید نماد  نشان داده می شود و وضعیت ولو برابر مقدار درصدی است که در صفحه نمایش است. حال دکمه ی  را بچرخانید تا کد 1 پدیدار شود.

دکمه  را فشار دهید تا کد 1 چشمک بزند. در این حالت پزیشنر در حالت دستی قرار دارد.



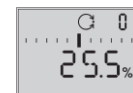
تغییرات در حالت دستی با مقدار رنجی که در حالت اتوماتیک قبلا صورت گرفته است می تواند به آرامی انجام شود.

نکته:

تغییر از حالت دستی به حالت اتوماتیک روش مشابهی دارد. ابتدا باید به کد 0 برگردید و پزیشنر را در حالت AUTO قرار داده سپس آن را با فشار دکمه  تأیید کنید.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 11 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		



SAFE –fail.safe position

اگر شما می خواهید ولو به حالت Fail خودش برود مراحل زیر را انجام دهید:

در کد 0 دکمه  را فشار داده تا حالت MAX و یا حالت AUTO روی نشان دهنده پدیدار شود. کد 0 چشمک می زند.
دکمه ی  را چرخانده تا کلمه ی SAFE نشان داده شود.
برای تأیید آن دکمه ی  را فشار داده تا حالت SAFE انتخاب شود. در این حالت نماد S برای عمل کردن حالت Fail ولو نشان داده خواهد شد.



توجه:

ولو به وضعیت fail.safe position خود حرکت می کند.
زمانی که پزیشنر Initial می شود وضعیت ولو با علامت (%) روی صفحه نمایش داده می شود.
اگر شما می خواهید ولو از حالت Fail خود به حالت AUTO یا MAN برگردد :
دکمه ی  را باید فشار داده تا کد 0 فعال شود.
هنگامی که شماره ی کد چشمک زد دکمه ی  را چرخانده تا حالتی که می خواهید تغییر کند.
دکمه ی  را برای تایید فشار دهید.

آغاز کار و تنظیمات

توجه:

خلاصه ی عملیات و شروع را می توان در بخش راهنمای راه اندازی سریع پیدا کنید همچنین برگه ای شامل خلاصه ی کد و کارایی آن ها در خود پزیشنر وجود دارد.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 12 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

تغذیه هوا را وصل کنید و مطمئن شوید که فشار با آنچه در کاتالوگ ولو آمده، برابر باشد. تغذیه الکتریکی قابل تغییر از 4 تا 20 میلی آمپر را وصل کنید (ترمینال 11 و 12).

اگر از سولنویید ولو استفاده شده باشد سیگنال آن را به ترمینال های +81 و -82 وصل کنیم و ولتاژ نباید کمتر از -19 V DC باشد

اخطار!

سیگنال فشاری (هوای ابزار دقیق) که به ولو وصل می شود ممکن است دلیلی بر حرکت STEM اکچویتور باشد. از ریسک آسیب دیدن به ولو آگاه باشید.

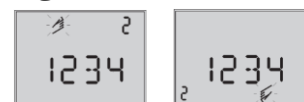
تعیین وضعیت Fail:

برای تطبیق کردن جهت کارکرد پزیشنر با جهت حرکت اکچویتور یکی از دو حالت زیر را انتخاب کنید
AIR TO OPEN : فشار هوا، ولو را باز می کند ، برای fail.safe position ، STEM اکچویتور بیرون آمده و ولو می بندد

AIR TO CLOSE : فشار هوا، ولو را می بندد، برای fail.safe position STEM اکچویتور به درون اکچویتور برمی گردد و ولو باز می شود.

چرخاندن نوشته های نمایشگر:

نوشته های نمایشگر را می توان 180° چرخاند اگر داده های صفه نمایش وارونه ظاهر شوند کار های زیر را انجام دهید



دکمه (⊗) را بچرخانید تا کد 2 پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار داده تا کد 2 چشمک بزند

دکمه (⊗) را بچرخانید و جهت دلخواه را با فشار (⊗) انتخاب کنید.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 13 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

راه اندازی پزیشنر:

سیگنال فشار هوای ابزار دقیق باید به اندازه ای باشد که فشار ماکزیمم اکچویتر به ولو آسیب نرساند برای این کار ابتدا کد 3 را برای تنظیم انتخاب کنید و سپس در کد 16 اندازه فشار را در 1.4 و 2.4 یا 3.7 تنظیم کنید

بررسی رنج کاری پزیشنر:

برای چک کردن اتصالات مکانیکی و کارکرد درست ، ولو باید در حالت دستی و با مقادیر متفاوتی که در رنج کاری پزیشنر

است به صورت دستی فرمان بگیرد

دکمه  را بچرخانید تا کد 0 پدیدار شود

دکمه  رافشارداده تا کد 0 چشمک بزند

دکمه  را بچرخانید تا MAN نشان داده شود.



دکمه  را بچرخانید تا کد 1 پدیدار شود

دکمه  رافشارداده تا کد 1 و شمای دست چشمک بزند

دکمه  را چندین بار بچرخانید تا وضعت ولو تغییر کند وضعیت نهایی را به گونه ای انتخاب کنید تا بتوان مقدار چرخش یا

حرکت استم را چک کنید .



هنگامی که زاویه نشان داده شده و مقدار حرکت استم ولو یکسان نباشد باید طول اهرم و وضعیت پین پشت پزیشنر چک شودو

اگر موقعیت پین درست انتخاب نشده باشد پزیشنر به حالت SAFE تغییر کرده و ولو به Fail خود می رود که پس از تغییر در

جای پین باید دوباره Initial انجام شود.

Initial کردن پزیشنر

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 14 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

هنگامی که پزیشنر را Initial می کنیم پزیشنر خودش را با شرایط و رنج کاری تطبیق می دهد برای Initial فشار هوا باید به ولو وصل شده باشد نوع و زمان انجام Initial بستگی به مود Initial دارد اگر MAX انتخاب شود Initial روی رنج ماکزیمم انجام می شود و اگر Config از کد 3 فعال شود می توان از کد 6 حالت های دیگر Initial را بکار گیریم

اگر پزیشنر یک بار قبلا Initial شده باشد پس از این که کابل الکتریکی را به آن وصل کردیم ولو به طور اتوماتیک به آخرین وضعیت کاری خودش که استفاده می شد می رود، کد 0 پدیدار می گردد در هنگام اولین Initial شمای  روی صفحه چشمک می زند

مهم:

هر گاه که پزیشنر را دوباره Initial می کنیم باید Initial به تنظیم های اولیه خودش برگردد که شامل همه مقدارهای پیشفرض است .

نکته:

Initial می تواند با فشار دکمه INIT با ابزار مناسب آغاز گردد

زمان مناسب برای پروسه Initial بستگی به زمان کارکرد اکچویتر دارد و تا چند دقیقه وقت می گیرد
اخطار

در هنگام Initial ولو کنترلی با زاویه چرخشی یا مسیر خطی شروع به حرکت می کند بنابراین هنگامی که یه پروسه در حال اجرا است Initial نکنید مگر اینکه در هنگام راه اندازی که همه مسیرها بسته است Initial انجام شود در هنگام Initial ماکزیمم فشار هوای ابزار دقیق ممکن است برای اکچویتر بکار برده شود همچنین این فشار ممکن است باعث جلوگیری از تثبیت موقعیت ولو شود برای همین باید ماکزیمم فشار هوا مشخص شود.

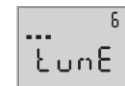
نماد روبرو نشان دهنده در حال اجرا بودن Initial است



و Bar graph روی صفحه پیشرفت را نشان می دهد

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 15 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		



Initial با موفقیت انجام شده و پزیشنر در حالت کاری خود است



اگر Initial با موفقیت انجام شود پزیشنر به حالت کاری اتوماتیک می‌رود که با نماد  نشان داده می‌شود

وضعیت ولو به صورت % روی صفحه نشان داده می‌شود .

در موارد بد کارکردن پروسه کنسل شده و خطا با نماد  نمایش داده می‌شود در هنگام Initial جهت اکشن تنظیم شده تا با

وضعیت Fail ولو مطابقت کند.

نتایج زیر ارتباط میان سیگنال الکتریکی و وضعیت ولو را نشان می‌دهد :

Fail-safe position	Direction of action	Valve	
		Closed at	Open at
Actuator stem extends (FA) AIR TO OPEN		4 mA	20 mA
Actuator stem retracts (FE) AIR TO CLOSE		20 mA	4 mA

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می‌باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 16 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

مودهای Initial:

پس از این که Config با کد 3 فعال شد و کد 6 در دسترس قرار گرفت شما می توانید یکی از حالت های MAX و NOM و MAN یا SUB را برای آغاز Initial انتخاب کنید ZP که Zero point است درباره آن توضیح داده خواهد شد.

MAX (Initial) روی رنج ماکزیمم انجام می شود)

مود Initial برای راه اندازی ساده در ولوهای دو وضعیتی و ولوهای سه راهه بکار می رود.

پزشنر مسیر خطی یا زاویه ای را از وضعیت بسته تا Stop وارونه را تعیین می کند و این مسیر خطی یا زاویه ای را به عنوان رنج کاری از 0-100% می پذیرد.

دکمه  را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 6 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض MAX است



دکمه Initial را فشار داده تا پزشنر Initial شود.

عملیات Initial ممکن است چند دقیقه طول بکشد که بستگی به سائز اکچویتر دارد زیرا ولو در مسیر خطی یا زاویه ای حرکت می کند .

نکته:

پس از Initial MAX پزشنر نمی تواند مسیر خطی را با mm یا چرخشی را با درجه نشان دهد

و کد 5 (Nominal range) باز نخواهد شد همچنین کد 8 (Lower x-range value) و کد 9 (Upper x-range

value) با نمایه % نشان داده می شود.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 17 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

اگر شما می خواهید صفحه نمایش با نمایه mm و درجه نشان داده شود باید کارهای زیر را پس از Config انجام دهید

دکمه  را بچرخانید تا کد 4 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید و Pin position مناسب را در هنگام نصب انتخاب کنید

دکمه  را فشار دهید

اگر شما کد 5 را انتخاب کنید Nominal range روی مسیر خطی با نمایه mm یا چرخشی با نمایه درجه نشان داده می

شود و بر طبق آن می تواند انتخاب شود

NOM (Initial) روی رنج اسمی انجام می شود)

این مد Initial برای همه گلاب و لوها به کار می رود که برای این مد Initial باید همه پارامترهای زیر انجام شود:

Pin position (کد 4) مسیر خطی یا چرخشی (کد 5) و اگر لازم باشد جهت اکشن (کد 7).

سنسورهای کالیبره شده می تواند در جابجایی بسیار دقیق حرکت ولو موثر باشند.

در طول فرایند Initial پزیشنر حرکت بدون مشکل ولو را در طول Nominal range بررسی می کند و اگر مشکلی نباشد

Nominal range نشان داده شده با محدودیت مقدار رنج بالاتر و پایینتر به عنوان رنج کاری پذیرفته می شود.

نکته:

ماکزیمم حرکت ممکن باید همواره بزرگتر از حرکت اسمی داده شده باشد در غیر این صورت Initial بی نتیجه می ماند زیرا

مقدار حرکت اسمی در دسترس نبوده است.

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



پس از Enabling

دکمه  را بچرخانید تا کد 4 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا Pin position انتخاب شده در هنگام نصب را انتخاب کنید

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 18 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 5 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید و nominal valve travel را بدهید

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 6 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا NOM پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



دکمه Initial را فشار داده تا پزیشنر Initial شود

توجه:

عملیات Initial ممکن است چند دقیقه طول بکشد که بستگی به سائز اکچویتر دارد زیرا ولو در مسیر خطی یا زاویه ای حرکت می کند .

MAN Initial روی رنج اسمی انجام می شود)

با مشخص کردن مقدار رنج ماکزیمم به وسیله تنظیمات دستی این مد انجام می گیرد

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 19 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

این مود Initial درست شبیه مود NOM است به هر حال برای راه اندازی ولو باید Nominal range مشخص باشد.
در این حالت پزیشنر انتظار دارد کنترل ولو به صورت دستی تا وضعیت Open قبلی خواسته شده حرکت داده شود تا فرایند Initial انجام گیرد.

Upper range با استفاده از دکمه (⊗) تنظیم می شود پزیشنر از وضعیت OPEN و CLOSED استفاده می کند تا مسیر خطی یا زاویه ای را محاسبه کند و آنرا به عنوان رنج کاری بپذیرد و در نتیجه مقدار رنج بالا و پایین تعیین شود

دکمه (⊗) را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه (⊗) را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار دهید



دکمه (⊗) را بچرخانید تا کد 4 پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار دهید

دکمه (⊗) را بچرخانید تا Pin position انتخاب شده در هنگام نصب را انتخاب کنید

دکمه (⊗) را فشار دهید

دکمه (⊗) را بچرخانید تا کد 6 پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار دهید

دکمه (⊗) را بچرخانید تا MAN پدیدار شود

دکمه (⊗) را فشار دهید



دکمه Initial را فشار داده تا پزیشنر Initial شود

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 20 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

توجه:

عملیات Initial ممکن است چند دقیقه طول بکشد که بستگی به سائز اکچویتر دارد زیرا ولو در مسیر خطی یا زاویه ای حرکت می کند .

Sub

(substitute configuration, without initialization)

تغییر تنظیمات بدون Initial

این مود Initial یک مود اضطراری است . پارامترهای پزیشنر تخمین زده می شوند و با Initial مشخص نمی شوند به طوری که در این مود دقت بالا نیست اگر سیستم اجازه دهد شما باید از مود Initial های متفاوت استفاده کنید مود Sub هنگامی که پروسه در حالت کاری است بکار می رود برای همین معمولاً ولو در حالت مکانیکی ثابت و در وضعیتی مشخص قرار می گیرد یا با هوای ابزار دقیق که به منظور یک سیگنال فشار که به صورت خارجی به اکچویتر وصل می شود. وضعیت Block شده ولو اطمینان می دهد که سایت به روند کاری خودش ادامه می دهد. پس از این که پزیشنر قدیمی با پزیشنر دیگر جایگزین شد پارامترهای زیر باید وارد شود :

کد4 (Pin position)

کد5 (nominal range)

کد7 (direction of action)

کد34 (closing direction)

کد11 (travel limit) که پیشفرض آن روی 100% است باید OFF شود

کد35 (blocking position) باید با چرخاندن دکمه ⊗ آنقدر تنظیم شود که با وضعیت پیشین Block شده ولو مطابقت کند

پارامترهای زیر باید با مقدارهای پیشفرض باقی بمانند اگر داده های تنظیمات پزیشنر جدید معلوم باشد توصیه می شود آن را به عنوان TV و KP پذیرفته شود

کد17 (Parameter KP)

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 21 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

کد 18 (Parameter TV)

کد 16 (Pressure limit)

پس از تنظیم کردن سوییچ AIR TO OPEN/CLOSE برای Fail-safe position حدود مقادیر را مطابقت داده و کلید Initial را فشار می دهیم، پزیشنر داده های تنظیم شده را بر اساس وضعیت Block شده و جهت بسته شدن به خوبی دیگر داده های وارد شده محاسبه می کند.

پزیشنر به حالت Manual تغییر کند سپس وضعیت Block شده باید طبق مراحل زیر کنسل شود.

دکمه  را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

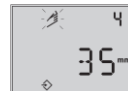


دکمه  را بچرخانید تا کد 4 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا Pin position انتخاب شده در هنگام نصب را انتخاب کنید

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 5 پدیدار شود

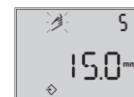
دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید و Nominal travel/angle را بدهید

دکمه  را فشار دهید

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 22 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	

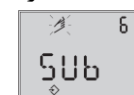


دکمه  را بچرخانید تا کد 6 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا Sub پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 7 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا  یا  پدیدار شود این آیتم جهت اکشن گرفتن ولو به نسبت اندازه جریان داده شده به

پزیشنر می باشد

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 11 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید

دکمه  را بچرخانید تا OFF پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 23 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

دکمه  را بچرخانید تا کد 16 پدیدار شود

اندازه فشارپیشفرض را نگه دارید و اگر نیاز بود آن را تغییر دهید.

دکمه  را بچرخانید تا Sub پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا کد 18 پدیدار شود

دکمه  را فشار داده اندازه TV را روی پیشفرض که 2 است بگذارید و آن را تنها هنگامی تغییر دهید که بدانید

دکمه  را بچرخانید تا کد 34 پدیدار شود

دکمه  را فشار داده



دکمه  را بچرخانید تا کد 34 پدیدار شود

دکمه  را فشار داده

دکمه  را بچرخانید جهت بسته شدن ولو را برگزینید

CCL = counterclockwise جهت ساعت گرد و CL = clockwise جهت پاد ساعت گرد

جهت چرخشی که سرانجامش بسته شدن ولو است هنگامی که دکمه  را می چرخانید جهت چرخش دکمه و جابجایی ولو را

بینید



دکمه  را بچرخانید تا کد 35 پدیدار شود

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 24 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

دکمه  رافشارداده و اندازه جابجایی را روی 5mm گذاشته و با خط کش آن را اندازه گیری می کنیم

دکمه  رافشارداده تا تغییرات ذخیره گردد

سوییچ  ، را برای رخدادهای AIR TO OPEN or AIR TO CLOSE در fail-safe position راجابجا کنید.

ولوم محدود کننده رانتظیم کنید  و دکمه INIT را فشار دهید سوییچ های پزیشنر به حالت کاری دستی تغییر می کند

ایراد 76 مود اضطراری نیست و روی نشان دهنده پدیدار می گردد و در این مورد ایراد 57 برای این است که Initialization به پایان نرسیده است این ایراد هیچ تاثیری بر روی توانایی پزیشنر و در کارکرد ندارد

Canceling the blocking position

برای این که پزیشنر دوباره از مقدارهای مرجع بتواد پیروی کند باید از مود Blocking بیرون رود و به حالت اتوماتیک درآید
دکمه  را بچرخانید تا کد 1 پدیدار

دکمه  رافشارداده، کد 1 چشمک زن می شود

دکمه  را برای این که ولو کمی به blocking position برود، بچرخانید دوباره دکمه  را فشار دهید.

دکمه  را بچرخانید تا کد 0 پدیدار شود

دکمه  رافشارداده تا کد 0 چشمک بزند

دکمه  را بچرخانید تا Auto پدیدار شود

دکمه  را برای تایید مود کاری فشار دهید. پزیشنر را به حالت کاری اتوماتیک تغییر دهید وضعیت ولو با درصد نشان داده می شود.

نکته

اگر پزیشنر در مود کاری اتوماتیک نوسان کند پارامترهای KP و TV باید کمی درست شود برای این کار فرایند زیر را انجام دهید :

TV را روی عدد 4 گذاشته (کد 18) اگر پزیشنر هنوز نوسان داشت بهره KP را باید کمی کاهش دهید تا پزیشنر یک رفتار

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 25 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

استایل را نشان دهد

درست کردن نقطه صفر:

در پایان اگر بهره بردار اجازه دهد Zero point ، باید بر اساس سکشن 5.8 تنظیم شود.

اخطار!

پزشنر اتوماتیک به Zero point می رود.

راه اندازی در سایت

پزشنر باید به جریان الکتریکی کمینه 4 mA وصل شود، پزشنر می توان مستقیم با پورت سریال و آداپتور پورت سریال با PC به پزشنر وصل شد شما می توانید به همه پارامترهای پزشنر با به کارگیری نرم افزار TROVIS-VIEW نوع 3730-3 برای راه اندازی و تنظیمات دسترسی یابید همانگونه که در بخش تنظیم های راه اندازی گفته شده است .

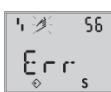
راه اندازی با دستگاه HART communicator

پزشنر باید به جریان الکتریکی کمینه 4 mA وصل شود،مودم FSK باید موازی با لوپ جریان وصل شود یک فایل ADTM که برای ارتباط در دسترس است این به وسیله اجازه می دهد برای نمونه با اتصالات آداپتور PACT Ware اجرا شود همه پارامترهای پزشنر با DTM و پورت آداپتور در دسترس خواهد بود

نکته :

دسترسى برای ارتباط های HART می تواند با کد 47 برداشته شود . شما می توانید تنها این کارها را به روش دستی در پزشنر به کار انداخته یا از کار بیاندازید دسترسى به آیتم ها پیشفرض فعال می باشد این کارها در سایت که شامل کلید INIT است می تواند با HART قفل شود سپس کلمه HART روی نشان دهنده چشمک می زند هنگامی که کد 3 انتخاب شود آیتم قفل شدن تنها میتواند با وصل کردن HART communicator برداشته شود .

درباره Fault (خطا) که با نماد  روی نشان دهنده و در گوشه بالا و چپ نشان داده می شود افزون بر این برای بیشتر خطاهای یک سیگنال از راه کنتاکت آلام فرستاده می شود (ترمینال A3 با شماره های 84,-83+) برای دسترسی به کدهای خطا ، کدهای 50 و بالاتر را با چرخندن دکمه  ببینید.

Err با کد خطا روی نشان دهنده پدید می گردد  پس از این که کد خطا دیده شد نخس باید مانند روند زیر آن را

شناسایی کنید

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 26 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

فعال سازی پیکربندی:

دکمه  را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



دکمه  را بچرخانید تا شماره کد ایراد به وجود آمده نمایان شود

دکمه  را برای تایید فشار دهید. باید ایراد دوباره پیش آید با شماره کد آن از لیست ایرادها آن را از بین ببرید

تنظیم کردن Zero point :

در این مورد اختلاف با وضعیت بسته شدن ولو ، به عنوان مثال با soft-sealing plug است، و شاید لازم باشد که دوباره Zero point تنظیم گردد.

Enable کردن پزیشنر برای انجام پیکربندی:

دکمه  را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



پس از Enable شدن:

دکمه  را بچرخانید تا کد 6 پدیدار شود

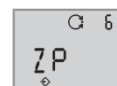
دکمه  را فشار دهید پیشفرض MAX است

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 27 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

دکمه  را بچرخانید تا ZP پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



در پایان کلید INIT را فشار دهید تنظیم Zero point فعال شده و پزیشنر ولو را به حالت بسته (Close) می برد و Zero point درونی دوباره تنظیم می شود .

توجه: ولو از مسیر جابجایی به زاویه چرخشی به سوی بسته شدن می رود.

ریست کردن مقدارهای تعیین شده (پیش فرض)

این فانکشن همه پارامترها را مقدار پیش فرض کارخانه می برد .

فعال سازی پیکربندی:

دکمه  را بچرخانید تا کد 3 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا ON پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید



پس از Enable شدن:

دکمه  را بچرخانید تا کد 36 پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید پیشفرض OFF است

دکمه  را بچرخانید تا RUN پدیدار شود

دکمه  را فشار دهید، با این کار همه پارامترها ریست شده و می توان دوباره تنظیم کرد .



در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 28 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

تنظیم کردن Limit switch:

این ورژن از پزیشنر دارای لیمیت سویچ است و یک پلیت تنظیم شونده دارد که روی شفت بسته می شود و با سویچ های پراکسی کار می کند برای کار کرد Limit switch های بوبین دار باید یک تقویت کننده در Output پزیشنر بکار رفته باشد اگر پلیت در میدان سویچ باشد مقاومت سویچ افزایش میابد و اگر پلیت در میدان سویچ نباشد مقاومت سویچ کاهش میابد لیمیت سویچها بگونه ای تنظیم می شوند که در هر دو وضعیت پایانی ولو یک سیگنال ایجاد کنند همچنین سویچ ها را می توان چنان تنظیم کرد که وضعیت میانی ولو را نشان دهند کارکرد ایده آل سویچ، هرچند خروجی رله باشد هنگامی که پلیت در میدان سویچ است باید افزایش یابد یا کاهش یابد و اگر نیاز است آمپلی فایر بکار برده شود

نکته:

لیمیت سویچ های بوبین دار با لیمیت سویچ های نرم افزاری با ترمینال به شماره 42/-41+ جایگزین می شوند. کارایی هر سویچ می تواند اختیاری باشد که بکار برده شود تا هنگامی که پلیت درون میدان می شود و یا هنگامی که از میدان سویچ بیرون می رود آن را نشان دهد و لیمیت سویچ نرم افزاری دوم فعال باقی می ماند درحالی که فانکشن لیمیت سویچ نخست غیرفعال شده است.

سازوار (تطبیق) کردن نرم افزاری

کد 38 هشدارهای اندوکتیو که با Yes تنظیم شده اند

لیمیت سویچ های اندوکتیو با با ترمینال های 42/-41+ کانکشن می شوند

تنظیم کردن نقطه سویچ شدن

مهم:

در هنگام تنظیم و تست کردن نقطه سویچ باید همیشه نزدیک نقطه میانه باشد (50%) برای اطمینان از ایمنی سویچینگ در هر شرایطی نقطه سویچینگ باید با مقدار نزدیک 5% پیش از توقف مکانیکی تنظیم شود.

برای بسته بودن ولو (Close)

پزیشنر Initialize شود.

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 29 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

فانکشن MAN برای جابجایی پزیشنر به 5% به کار برده شود (نمایشگر را ببینید)

تنظیم کردن پلیت با به کار بردن پیچ زرد رنگ تاجایی که پلیت به میدان سویچ برسد و آمپلی فایر پاسخ دهد و شما می توانید ولتاژ نشان دهنده را اندازه گیری نمایید.

کارکرد کنتاکت:

پلیت از میدان سویچ بیرون می آید پاسخ آن، کنتاکت بسته است

پلیت درون میدان سویچ می آید پاسخ آن، کنتاکت باز است .

برای باز بودن ولو (Open)

پزیشنر Initialize شود.

فانکشن MAN برای جابجایی پزیشنر به 95% به کار برده شود (نمایشگر را ببینید)

تنظیم کردن پلیت با به کار بردن پیچ زرد رنگ تاجایی که پلیت درون میدان سویچ بیاید یا از میدان سویچ بیرون رود، شما می توانید ولتاژ سویچینگ را که روی نمایشگر نشان داده شده را اندازه گیری نمایید.

کارکرد کنتاکت:

پلیت از میدان سویچ بیرون می آید پاسخ آن، کنتاکت بسته است

پلیت درون میدان سویچ می آید پاسخ آن، کنتاکت باز است .

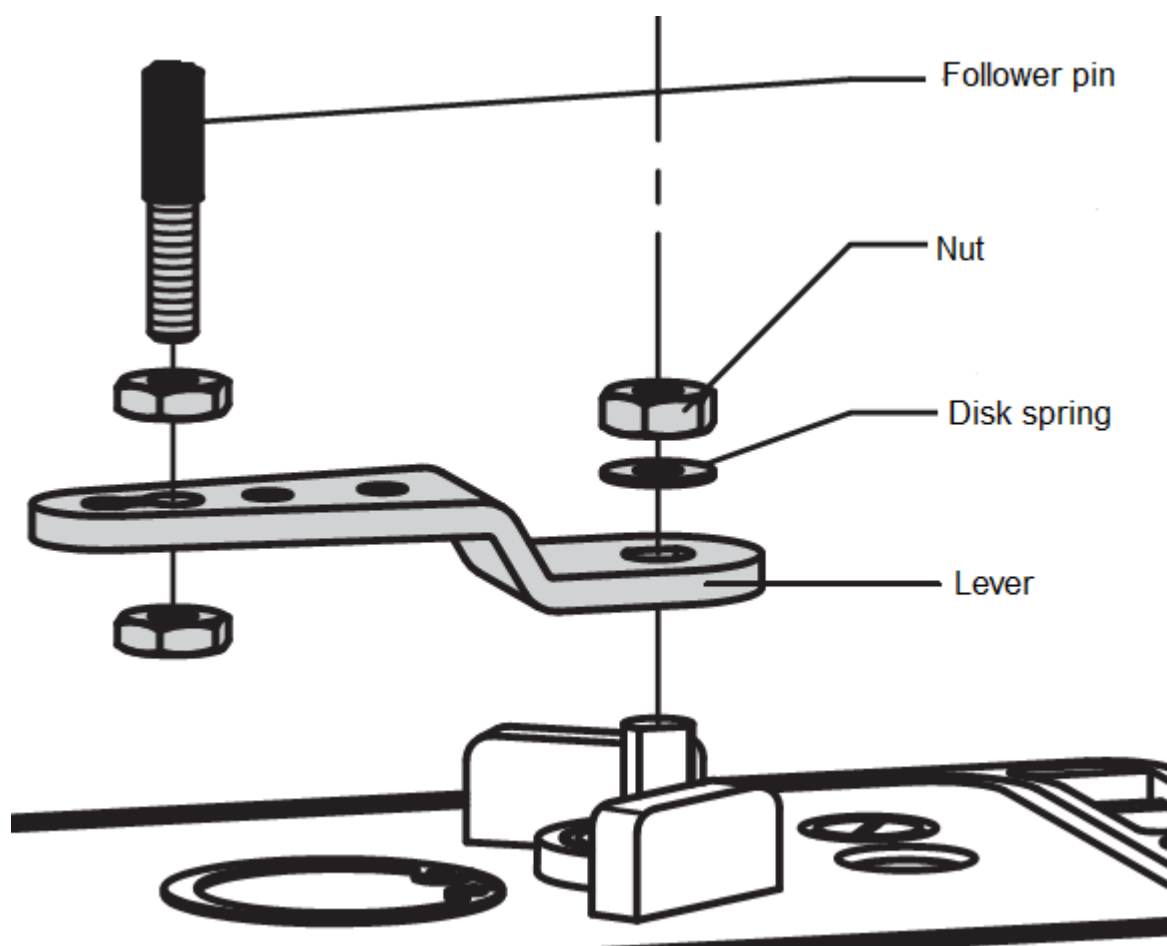
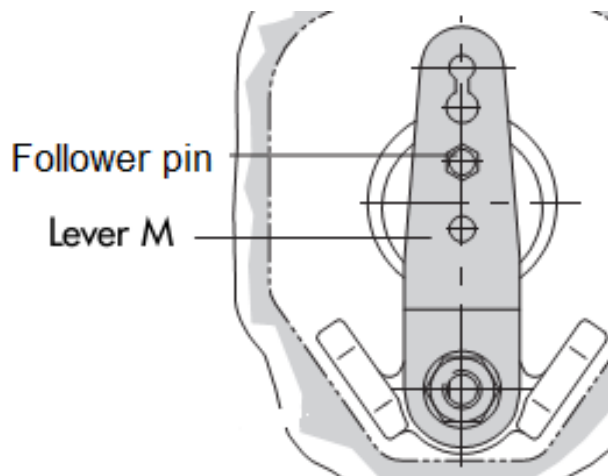
راهنمای نصب پزیشنر

نکته:

استاندارد این کار دارای بازوی M که به میله درونی پزیشنر وصل شده و پین پیروی کننده (Follower pin) که در سوراخ 35 mm و برای هنگامی است که کورس جابجایی برابر 15mm می باشد

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 30 از 32	روش کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		



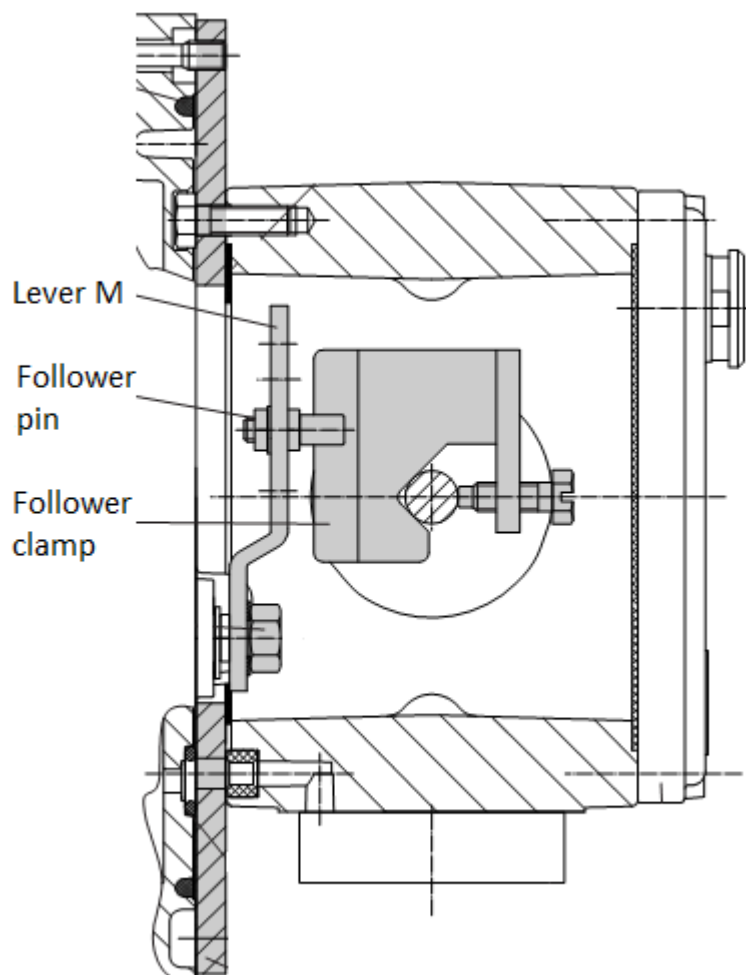
برای نصب پزیشنر بازوی M را کمی بالا بیاورید تا Follower pin در جای خودش بر روی کلمپ استم اکچویتر بنشیند

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس
<http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx>
 رفته و با اصل آن مطابقت دهید.

UNDER CONTROL
STAMP

VOID
STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 31 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		



در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP

تعمیرات سایت LDPE			
صفحه: 32 از 32	روشی کار با SAMSON Positioner Type 3730-3	نام سند:	 ASPC
ویرایش: 0		شماره سند:	
	SMA-LDI-WI-011		

7- نمودار گردش کار

N/A

8- تاریخ اجرا و به روز آوری

این پروسیجر از تاریخ 1393/1/20 قابل انجام است و در صورت نیاز سالیانه به روز رسانی می شود و برعهده سوپر وایزر ابزار دقیق واحد پلی اتیلن سبک می باشد

9- ملاحظات زیست محیطی، شغلی، ایمنی و بهداشت

توجه

- پیش از آغاز به کار باید پرمیت گرفته شود
- از وسایل ایمنی گفته شده در پرمیت استفاده شود
- چون بیشتر ایرادهای پیش آمده در هنگام نرمال بودن سایت می باشد باید با اتاق کنترل هماهنگی انجام شود
- پس از پایان کار آنجا را تمیز کنیم

10- سوابق

شماره فرم	عنوان	محل نگهداری
-----	Historical Work orders	IFS/Service and Maintenance / Work Order Management /Analysis/Historical Work orders

11- گیرندگان

گیرندگان این سند بر حسب سلسله مراتب عبارتند از :

- Complex Maintenance Manager
- LDPE Maintenance Manager
- LDPE Instrument Manager

12- مستندات و ضامئ

Electro pneumatic Positioner Type 3730-3

در صورت پرینت، این سند جزو اسناد کنترل نشده می باشد. برای استفاده از این سند، جهت اطمینان به فهرست اصلی مستندات به آدرس http://sp3/aspc/EDMS/default.aspx رفته و با اصل آن مطابقت دهید.	UNDER CONTROL STAMP	VOID STAMP