

FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT)

Equipo nuevo de fábrica – Certificación de Potencia Continua (COP) y Rendimiento

Grupo Electrónico Diésel – MAXITRUST MX508SWEVUR4 550kVA (NUEVO)

Normas: ISO 8528-1:2018 | ISO 3046-1:2002

El presente documento constituye el Informe de Factory Acceptance Test (FAT) del grupo electrónico MX508SWEVUR4, equipo nuevo de fábrica, ejecutado previamente al despacho. El ensayo se desarrolló en las instalaciones de Tecnogera – Filial Curitiba (Brasil), en cooperación técnica con el fabricante Atlas Copco, conforme a los procedimientos del fabricante y a las normas ISO 8528-1:2018 e ISO 3046-1:2002.

1. Identificación del Equipo

Parámetro	Valor
Modelo del Grupo Electrónico	MX508SWEVUR4
Fabricante	MAXITRUST
Potencia aparente nominal del alternador	550 kVA / 440 kW a 60 Hz (capacidad máxima del alternador, fp 0,8 – PRP)
Potencia COP certificada por el fabricante	320 kW continuos (ISO 8528-1 – Continuous Operating Power)
Tensión nominal de operación	440 V (trifásico)
Frecuencia	60 Hz
Factor de potencia de ensayo	1,0 (banco resistivo puro)
Año de fabricación	2026
Número de serie	3675201001
Régimen de aplicación contractual	Continuous Operating Power (COP) – Operación 24/7, sin sobrecarga, sin limitación anual de horas

2. Clasificación de Potencia ISO 8528-1 y Justificación del Régimen Aplicado

El grupo electrónico MAXITRUST, equipo nuevo de fábrica, posee un alternador con capacidad aparente nominal de 550 kVA a 60 Hz. Esta capacidad corresponde a la potencia aparente máxima del alternador en aplicación PRP (Prime Power) con factor de potencia 0,8.

Para aplicaciones en régimen de Potencia Continua (COP – Continuous Operating Power), conforme clasificación de la norma ISO 8528-1:2018, el fabricante certifica una potencia continua de 320 kW. Esta potencia COP corresponde a la capacidad del motor diésel para operar 24 horas al día, 7 días a la semana, con carga constante, sin sobrecarga admisible y sin limitación anual de horas de operación.

La diferencia entre la capacidad nominal del alternador (550 kVA a 60 Hz) y la potencia COP certificada (320 kW) corresponde al derating aplicado por el fabricante para garantizar

la operación continua sin degradación térmica del motor — práctica estándar en motores diésel destinados a generación base.

3. Instrumentación Utilizada

Instrumento	Fabricante / Modelo	Clase / Exactitud
Analizador trifásico de potencia	Fluke 435-II Power Quality	Clase 0,2 %
Banco de carga resistiva	Avtron 700 kW	± 1 %

4. Condiciones del Ensayo

Parámetro	Valor
Fecha del ensayo	11/05/2026
Lugar del ensayo	Curitiba – Brasil (Instalaciones Tecnogera – Filial Curitiba, en cooperación técnica con el fabricante Atlas Copco)
Temperatura ambiente (°C)	20 °C
Altitud (m)	934 m
Humedad relativa (%)	72 %
Presión atmosférica (kPa)	91,1 kPa
Tipo de combustible	Diésel S10
Densidad del combustible (kg/L) a 20°C	0,839 kg/L
Banco de carga utilizado	Resistivo puro – Avtron 700 kW (fp = 1,0)
Normas de referencia	ISO 8528-1:2018; ISO 3046-1:2002
Factor de corrección ISO 3046-1 aplicado	1,000 (condiciones próximas a referencia ISO)

5. Metodología de Prueba

El ensayo se realizó mediante aplicación de carga progresiva utilizando banco de carga resistivo, conforme a las siguientes etapas:

- 25 % de la potencia nominal (110 kW)
- 50 % de la potencia nominal (220 kW)
- 75 % de la potencia nominal (330 kW)
- 100 % de la potencia nominal (440 kW)

Tiempo mínimo por etapa: 15 minutos, asegurando estabilización de los parámetros eléctricos y térmicos. Cálculos conforme ISO 3046-1 e ISO 8528-1.

- 100 % de la potencia COP (320 kW) mantenido durante 8 horas continuas para validación COP

5.1 Parámetros eléctricos por etapa

Etapa	Tensión (V)	Frec. (Hz)	Corriente (A)	Pot. activa (kW)
25 %	441	60	146	110
50 %	441	60	288	220
75 %	440	60	432	330
100 %	440	60	578	440
100 % (COP)	440	60	420	320

5.2 Consumo de combustible y rendimiento por etapa

Etapa	Pot. (kW)	Tiempo (horas)	Rendimiento (kWh/gal)	Conformidad
100 % (COP)	320	8	15,51	OK

5.3. Resultados del Ensayo de Potencia Continua (COP – 8 horas)

Durante 8 horas continuas a 100 % de la potencia COP se registraron los siguientes valores promedio:

Parámetro	Valor medido
Duración total del ensayo a 100 % de carga	8 horas continuas
Tiempo hasta estabilización térmica	34 minutos
Tensión promedio	440 V
Frecuencia promedio	60 Hz
Corriente promedio	420 A
Potencia activa promedio	320 kW (= COP certificado)
Factor de potencia	1,0 (banco resistivo puro – ver nota técnica)
Temperatura del agua de refrigeración	92 °C (estable, ± 1 °C)
Temperatura del aceite lubricante	94 °C (estable, ± 1 °C)
Temperatura de los gases de escape	486 °C (estable, ± 3 °C)
Presión de aceite	4,2 bar (estable)

5.4 Deriva de parámetros durante 8 h continuas

Parámetro	Medido	Límite ISO 8528-1	Conformidad
Variación de potencia activa	± 1,0 %	± 2,0 %	OK
Variación de frecuencia	± 0,2 Hz	± 0,5 Hz	OK
Variación de tensión	± 0,7 %	± 1,0 %	OK

6. Sistema Mecánico, Emisiones, Control e Inspección Visual

Verificación	Resultado	Status
Ruido y vibración	Normal	OK
Temperatura de operación	Dentro de lo especificado	OK
Presión de aceite	Normal (4,2 bar)	OK
Sistema de refrigeración	Eficiente	OK
Opacidad de gases de escape	Dentro de lo especificado	OK
Conformidad ambiental	Sí	OK
Tipo de arranque	Eléctrico	OK
Tiempo de arranque	10 s	OK
Panel de control	Automático	OK

Alarmas y protecciones	Todas operativas	OK
Fugas (combustible, aceite, refrigerante)	No detectadas	OK
Estado general	Bueno	OK
Cables y conexiones	Adecuados	OK

7. Conclusión

Con base en los resultados obtenidos durante el ensayo bajo carga y el ensayo de Potencia Continua (COP) de 8 horas, realizados en el marco del Factory Acceptance Test (FAT), se concluye que el grupo electrógeno MAXITRUST 550kVA, equipo nuevo de fábrica, fue aprobado satisfactoriamente en todos los criterios de evaluación establecidos.

El equipo demostró plena capacidad de suministro de la potencia COP certificada (320 kW continuos), manteniendo los parámetros de tensión, frecuencia y estabilidad operativa dentro de los límites especificados por la norma ISO 8528-1:2018.

No se identificaron anomalías, fallas ni desviaciones que comprometan la integridad, confiabilidad o desempeño del equipo durante el período de prueba.

RESPONSABLE TÉCNICO

Nombre: Heber Grace Curi

Ingeniero electricista

Tecnogera Locação de Geradores Ltda. – Filial Curitiba

Firma: