

Relatório de Intervenção em Equipamento — Manutenção Corretiva

Identificação

- **Data:** 2025-04-05
- **Responsável pela Manutenção:** Equipe de Manutenção Industrial
- **ID:** MT-2025-0405-01
- **Máquina:** Motor Principal de Processamento
- **Código da Máquina:** MPR-07B

Descrição do Problema

- **Descrição do problema:** Detectamos aquecimento excessivo no motor principal. Medição de 95°C no rolamento, acima do limite operacional recomendado.

Diagnóstico

- **Causas detectadas:**
 - Desgaste ou falha no rolamento causando atrito excessivo e aumento de temperatura.
 - Ausência de lubrificação adequada (graxa desgastada ou não reaplicada).
 - Possível sobrecarga ou desalinhamento indireto, mas não confirmado por testes de vibração.

Parada de Máquina

- **Houve parada:** () Sim () Não
- **Tempo de parada:** 2 horas (para inspeção, troca e reaplicação de graxa)

Intervenção

- **Medidas tomadas:**
 - Substituição do rolamento por um de especificação igual e com garantia de desempenho.
 - Reaplicação de graxa conforme procedimentos de manutenção preventiva.
 - Realização de testes de aceleração e medição de vibração para validação do desempenho.
- **Início da intervenção:** 09:00
- **Duração:** 2 horas (09:00 – 11:00)

Resultado

- **Resultado das medidas:**
 - Temperatura do rolamento reduzida para valores dentro do limite operacional ($\leq 70^{\circ}\text{C}$).
 - Vibração medida em $0,35 \text{ m/s}^2$ — dentro dos parâmetros aceitáveis (limite: $0,4 \text{ m/s}^2$).
 - Operação retomada sem incidentes e sem sinais de desgaste ou falha.

Peças

- **Peças trocadas:** () Sim () Não
- **Descrição das peças:**
 - ROLAMENTO DE ESPECIFICAÇÃO IGUAL (modelo: SKF 6208ZZ)
 - GRAXA INDUSTRIAL DE PESO 500g (tipo: Mobil 2000)

Observações

- Nenhuma outra falha foi detectada durante a inspeção.
- O equipamento foi operado em regime de carga nominal após a intervenção.
- Registro de manutenção realizado no sistema ERP (ID: MT-2025-0405-01).

Resultado Final da Manutenção

- O motor principal foi restabelecido em condições operacionais seguras e está funcionando dentro dos parâmetros técnicos.
- Nenhum risco de falha ou parada futura foi identificado.
- A máquina está operacional e autorizada para retorno ao processo produtivo.
- Recomendação: Monitorar temperatura e vibração em intervalos de 72 horas após a intervenção.