

Relatório de Intervenção em Equipamento — Manutenção Corretiva

Identificação

- **Data:** 2025-04-05
- **Responsável pela Manutenção:** Eng. Carlos Mendes
- **ID:** MNT-CR-2025-0405
- **Máquina:** Linha de Embalagem Automática B-300
- **Código da Máquina:** LEB-300

Descrição do Problema

- **Descrição do problema:** A máquina apresentou falha de parada abrupta durante o ciclo de embalagem, com sinal de alarme “Motor de Embalagem 1 – Desalinhamento mecânico”. O operador relatou vibração excessiva e desalinhamento na junta de embalagem, com interrupção do processo de embalagem em 3 ciclos consecutivos.

Diagnóstico

- **Causas detectadas:**
 - Desalinhamento mecânico na junta de embalagem.
 - Desgaste na roda de guia do motor de embalagem 1.
 - Ajuste inadequado da placa de fixação do eixo.
 - Falha de sensor de posição (sensor de deslocamento linear).

Parada de Máquina

- **Houve parada:** (✓) Sim () Não
- **Tempo de parada:** 2 horas e 15 minutos (devido à necessidade de diagnóstico e ajuste mecânico)

Intervenção

- **Medidas tomadas:**
 - Remoção da junta de embalagem e inspeção do desgaste.
 - Troca da roda de guia do motor de embalagem 1.
 - Realização de ajuste mecânico da placa de fixação.
 - Calibragem do sensor de posição.
- Verificação de alinhamento do eixo com o sistema de controle.
- **Início da intervenção:** 09:30 horas
- **Duração:** 03:45 horas

Resultado

- **Resultado das medidas:**
- A máquina foi reconfigurada com sucesso.
- O sensor de posição foi recalibrado e confirmado operacional.
- O desalinhamento foi corrigido com ajuste mecânico e fixação adequada.
- O motor de embalagem 1 foi testado em ciclo de 10 repetições sem falhas.

Pecas

- **Peças trocadas:** () Sim () Não

- **Descrição das peças:**

- Roda de guia do motor de embalagem 1 – modelo RG-300
- Placa de fixação de eixo – modelo PF-102
- Sensor de deslocamento linear – modelo SD-500

Observações

- O sistema de controle foi revalidado após a intervenção.
- O operador foi treinado para verificar o alarme “Desalinhamento mecânico” antes de iniciar o ciclo.
- Necessário monitoramento de 24h após a manutenção para garantir estabilidade.

Resultado Final da Manutenção

A máquina foi restabelecida com operação normal. O desalinhamento mecânico foi corrigido, o sensor foi recalibrado e a roda de guia foi substituída. O processo de embalagem foi retomado sem interrupções. O equipamento está operando dentro dos parâmetros de desempenho, com nenhuma falha detectada até o momento. Recomenda-se monitoramento de 24h e revisão preventiva no próximo ciclo de manutenção programada.