

Relatório Diário de Ocorrências (RDO)

Data: 06 de fevereiro de 2026 (Sexta-feira)

Responsável: Diogo Moura

Empresa: Sumitomo Chemical

Período: Integral

Atividades Realizadas

1. SC2/EW | Continuação do mapeamento de messages para comunicação entre CLPs

Área: SC2 / EW - Comunicação entre plantas

Planta/Equipamento: Sistema de Boiler - Válvulas e bombas

Tipo de Atividade: Desenvolvimento / Integração

Descrição: Continuidade do mapeamento de messages (blocos lógicos Rockwell) para permitir comunicação entre CLP do EW e CLP do SC2, especificamente para controle de válvulas e bombas do sistema de Boiler.

Atividades desenvolvidas:

- Continuação do mapeamento de endereços do Boiler
- Mapeamento de válvulas e bombas
- Configuração de blocos lógicos messages (Rockwell)
- Estruturação de comunicação EW → SC2

Status:  Em andamento

Período: Manhã

Observações:

- Trabalho necessário para permitir leitura e escrita no SC2 através do EW

- Mapeamento em andamento, continuidade necessária
-

2. EW - Emulsão | Ajuste de pressão bomba tanque de gel (PT30156)

Área: EW - Emulsão Óleo em Água

Planta/Equipamento: Pressostato PT30156 - Bomba tanque de gel

Tipo de Atividade: Ajuste / Parametrização

Descrição: Ajuste do setpoint de pressão do pressostato PT30156 da bomba de transferência do tanque de gel.

Atividades desenvolvidas:

- Alteração de setpoint de pressão: 3 bar → 4 bar
- Validação operacional
- Acompanhamento de funcionamento

Status:  Concluído

Período: Manhã

Observações:

- Ajuste realizado com sucesso conforme solicitação
 - Sistema operando conforme novo parâmetro
 - Relatório técnico elaborado e enviado ao Jefter
-

3. EW - Emulsão | Redução de RPM mínimo do motor MMX-60131

Área: EW - Emulsão Óleo em Água

Planta/Equipamento: Motor MMX-60131 - Inversor PowerFlex 753

Tipo de Atividade: Desenvolvimento / Parametrização

Descrição: Ajuste no inversor de frequência PowerFlex 753 para permitir operação em frequências mais baixas, resolvendo problema de frequência mínima travada.

Problema identificado:

- Motor operava com frequência mínima travada em 25 Hz

- Comando do inversor não respondia a valores menores (ex: 17 Hz)
- Impossibilidade de operar motor em velocidades mais baixas conforme necessário para o processo

Causa raiz:

- Inversor PowerFlex 753 configurado com Parâmetro 35 em Modo 1 (Sensorless Vector - SV)
- Este modo usa cálculo vetorial através dos eixos sem sensor, mantendo frequência e torques de forma precisa
- Limitação: mais restritivo, não permite redução de frequência abaixo de certo limite

Solução implementada:

- Mudança do Parâmetro 35 do PowerFlex 753 (com orientação técnica da Netzsch)
- De: Modo 1 (Sensorless Vector)
- Para: Modo 0 (V/Hz - controle simples baseado na relação tensão/frequência)

Atividades desenvolvidas:

- Análise técnica do problema
- Contato com suporte Netzsch
- Alteração de parâmetro P35 do inversor
- Testes de validação
- Acompanhamento operacional

Resultado:

- Frequência Mínima: Antes 25 Hz → Depois responde a 17 Hz e inferiores
- RPM Mínimo: Antes 250 RPM (em 25 Hz) → Depois 170 RPM (em 17 Hz)
- Resposta do Inversor: Antes ignorava comandos de frequência baixa → Depois responde corretamente a todos os comandos

Status:  Concluído

Período: Manhã

Observações:

- Ajuste realizado com sucesso em conjunto com equipe Netzsch
 - Problema de frequência travada resolvido
 - Sistema operando conforme necessário para o processo
 - Relatório técnico elaborado e enviado ao Jefter
-

4. EW - Emulsão | Habilitação de desligamento manual de agitadores MMX-3098 e MMX-200342

Área: EW - Emulsão Óleo em Água

Planta/Equipamento: Agitadores MMX-3098 e MMX-200342

Tipo de Atividade: Desenvolvimento / Automação

Descrição: Modificação da lógica de controle dos agitadores para permitir desligamento manual pelo operador mesmo quando célula de carga atinge peso mínimo.

Problema identificado:

- Agitadores forçavam modo Automático sempre que célula de carga detectava peso mínimo
- Quando célula de carga acionava, bloco de lógica enviava valor 1 (Automático) para bloco de operação
- Operador não conseguia manter agitador desligado manualmente
- Sistema religava automaticamente, impedindo controle operacional em momentos específicos

Contexto operacional:

- Existem fases do processo em que há apenas água no tanque
- Nessas situações, operador precisa ter capacidade de manter agitador desligado manualmente
- Lógica anterior tornava isso impossível

Solução implementada:

- Modificação da lógica de controle para respeitar modo Manual quando selecionado pelo operador
- Bloco de lógica não força modo Automático quando operador está em Manual
- Operador agora consegue manter agitador desligado mesmo com célula de carga acionada

Atividades desenvolvidas:

- Desenvolvimento da lógica de controle
- Programação no CLP
- Testes de validação

Resultado:

- Modo Manual: Antes ignorado → Depois respeitado pelo sistema
- Desligamento do Agitador: Antes impossível quando célula acionava → Depois possível em modo Manual
- Controle Operacional: Antes limitado → Depois aumentado

Status:  Concluído

Período: Manhã

Observações:

- Lógica desenvolvida e implementada com sucesso
- Sistema testado e validado
- Controle operacional ampliado conforme necessidade do processo
- Relatório técnico elaborado e enviado ao Jeffer

5. EW - Emulsão | Ajuste em golpes de aríete - Transferência de goma

Área: EW - Emulsão Óleo em Água

Planta/Equipamento: Válvulas de transferência de goma para reatores

Tipo de Atividade: Desenvolvimento / Ajuste

Descrição: Ajustes na lógica de controle das válvulas de transferência de goma para os reatores para eliminação de golpes de aríete.

Problema identificado:

- Golpes de aríete durante transferência de goma para reatores
- Vibração e desgaste prematuro dos componentes
- Risco operacional

Atividades desenvolvidas:

- Ajustes na lógica de controle de válvulas
- Testes de validação
- Acompanhamento operacional

Status:  Concluído

Período: Manhã

Observações:

- Ajustes realizados com sucesso
 - Golpes de aríete eliminados
 - Sistema operando de forma adequada
-

6. EW - Emulsão | Avaliação de intertravamento - Bomba BN60143

Área: EW - Emulsão Óleo em Água

Planta/Equipamento: Bomba de transferência do tanque de gel BN60143

Tipo de Atividade: Análise / Avaliação

Descrição: Avaliação do tempo de intertravamento da bomba BN60143 baseado em variação de volume x tempo.

Objetivo:

- Validar que sistema de proteção por variação de volume está funcionando corretamente
- Ajustar tempo de intertravamento se necessário

Atividades desenvolvidas:

- Análise do sistema de proteção
- Avaliação de tempo de resposta
- Ajuste de parâmetros de massa-tempo

Status:  Em andamento

Período: Manhã

Observações:

- Ajuste realizado, aguardando validação operacional
 - Acompanhamento necessário para confirmar funcionamento adequado
-

7. Infraestrutura | Reunião e resolução de problemas - Sistema de catracas

Área: Infraestrutura

Equipamento: Sistema de catracas - Invenze / Control ID

Tipo de Atividade: Reunião / Suporte Técnico

Descrição: Reunião com equipe Invenze, segurança patrimonial e TI para resolução de problemas no sistema de catracas do campus Sumitomo Maracanaú.

Contexto:

- Sistema de catracas com problemas há aproximadamente 1 semana
- Impacto na entrada de pessoal no campus

Atividades desenvolvidas:

- Reunião técnica com múltiplas equipes
- Diagnóstico de problemas
- Resolução de configurações

Resultado:

- 1 catraca liberada e funcionando

- 1 catraca com problema físico identificado (possível mau contato em RJ45)

Status:  Em andamento

Período: Tarde

Observações:

- Problema de configuração resolvido em 1 catraca
 - Problema físico da segunda catraca será tratado pela equipe de manutenção
 - Acompanhamento necessário para validação completa
-

Resumo do Dia

Total de atividades: 7

Atividades concluídas: 5

Atividades em andamento: 2

Áreas atendidas:

- SC2/EW - Comunicação (1 atividade)
- EW - Emulsão (5 atividades)
- Infraestrutura (1 atividade)

Destaques:

- Múltiplas melhorias implementadas na planta EW
 - Resolução de problema crítico de frequência do motor MMX-60131
 - Ampliação de controle operacional (agitadores)
 - Reunião técnica para resolução de problemas de infraestrutura
-

Observações Gerais

- Dia com foco intenso em melhorias e ajustes na planta EW
- Trabalho colaborativo com equipe Netzsch para resolução de problema técnico

- Relatório técnico detalhado elaborado e enviado ao Jefter documentando todas as melhorias implementadas
 - Resolução parcial de problema crítico de infraestrutura (catracas)
 - Todas as melhorias focam em aumentar eficiência operacional e ampliar controle do operador
-

Próximos Passos

- Validar funcionamento do ajuste de intertravamento da bomba BN60143
 - Acompanhar resolução de problema físico da segunda catraca
 - Continuar mapeamento de messages SC2/EW
 - Monitorar funcionamento das melhorias implementadas na planta EW
-

Relatório gerado em: 06/02/2026

Assinatura Digital: Diogo Moura