**Manutenzione Predittiva su Condizione e Proattiva**

**su**

**Impianti Indutriali**

**OFFERTA 20190800**



**TIBERIS HOLDING S.R.L.**

**VIA NOMENTANO, 445 – 00162 ROMA**

Alla cortese att.ne del Sig. Luca Vendittelli

**Premessa**

Non esiste una politica di manutenzione migliore dell’altra, ma la scelta va vista come una strategia che permetta di raggiungere l’obiettivo:

**Crescita di redditività degl’impianti Riduzione dei Costi di Produzione Riduzione dei Costi di manutenzione Maggior Standard di Sicurezza Maggior Standard di Affidabilità Maggiore Efficienza**

La raccolta dei dati è una fase molto delicata, in quanto è la base su cui poi si svilupperà la scelta della politica di manutenzione da adottare e la progettazione del piano di manutenzione produttiva.

Una volta raccolti i dati relativi ai guasti ed individuate le macchine critiche, si cerca di prevenire il difetto per evitare il guasto.

**Esiste una qualche grandezza fisica che possa determinare lo stato di salute del componente?**

Se tale grandezza non esistesse dovremmo verificare in base al comportamento di componenti analoghi, la durata di tale componente. Se sì, una politica remunerativa potrebbe essere la sostituzione programmata del componente ad intervalli di tempo regolari. Qualora non fosse prevedibile neanche la durata della vita media del componente in esame dovremmo procedere con una politica di sostituzione a guasto; in questo caso, l’unica contromisura per evitare guasti e fermi produttivi sarebbe quella di avere in magazzino tutti i particolari critici ed organizzare la nostra manutenzione per intervenire quanto più tempestivamente possibile per la soluzione dell’avaria accaduta.

Da alcune statistiche sulla manutenzione emerge quanto segue:

18% dei lavori di manutenzione eseguiti non necessari

30% - 40% delle tempistiche di indisponibilità produttiva delle Macchine causata da cattiva progettazione o manutenzione

**Costi tipici causati da fermi macchina improvvisi/non pianificati per Industria (valori per ogni ora di fermo):**

**Acciaio € 50.000,00**

**Carta € 40.000,00**

**Gomma € 30.000,00**

**Plastica € 15.000,00**

**Strategie Manutentive**

Ai metodi manutentivi classici si sono affiancati negli ultimi anni approcci innovativi e ad oggi si possono riconoscere quattro politiche:

**1. manutenzione a cedimento**

**2. manutenzione programmata**

**3. manutenzione su condizione (“condition monitoring”)**

4. **manutenzione prioritaria (“proactive maintenance”).**

I primi due rappresentano gli approcci classici, mentre manutenzione su condizione e proattiva rappresentano le metodologie più innovative, destinate ad una sempre maggiore diffusione sia nelle macchine automatiche di piccola dimensione, sia in grandi impianti industriali.

**1. Manutenzione a Cedimento**

Il primo punto può avere una sua applicazione solo se il fermo impianto non sia particolarmente oneroso, cosa che oggi sui nuovi impianti industriale è praticamente impossibile. Inoltre questa tipologia di manutenzione ha costi elevati anche in termini di danno macchina perchè un guasto di un particolare implica spesso la rottura anche di altri organi. Un cuscinetto che si grippa genera sicuramente altre rotture e sicuramente più costose del cuscinetto stesso.

Una tale strategia inoltre implica un costo di ricambi e quindi gestione del una magazzino particolarmente elevata, la conclusione è quindi che a fronte di un risparmio di risorse destinate a alla diagnostica e ai controlli si ha un enorme fattore di rischio.

**2. Manutenzione Programmata**

La manutenzione programmata si basa sulla sostituzione o revisione periodica dei particolari ritenuti critici sulla base di rilevazioni statistiche su macchine analoghe.

Tale manutenzione ricerca la sua validità sull’estrema conoscenza del particolare in esame e su eventi noti che possono aver determinato in passato fermi non previsti. Tale strategia quindi presuppone una base dati estremamente affidabile per avere giusta programmazione degli interventi da effettuare e quindi avere la certezza di aver ripristinato l’impianto come prima dell’intervento. La maggior lacuna di strategia consiste che spesso si interviene su particolari che non necessitano di alcuna manutenzione, come già indicato nella premessa.

**3. Manutenzione Predittiva (su condizione)**

La strategia di manutenzione “ secondo condizione “ (Condition Monitoring), di cui la Manutenzione Predittiva rappresenta la fase forse più avanzata, nasce dalla constatazione che gli interventi ciclici della Manutenzione Preventiva sistematica, oltre ad essere estremamente costosi, sono spesso inutili e provocano un ulteriore rischio di comparsa d’anomalie prima inesistenti, con possibili deficienze proprio dei componenti sostituiti.

Obiettivo fondamentale resta comunque la prevenzione delle anomalie, ma in questo caso lo scopo è ottenuto attraverso un sistematico monitoraggio (**ciclico o continuo**) delle reali condizioni operative di ciascuna macchina, monitoraggio che viene attuato grazie a tecniche di controllo non distruttive in grado di rilevare i sintomi patognomonici e di predirne l’evoluzione nel tempo, programmandone così l’intervento.

**4. La Manutenzione Proattiva**

La manutenzione proattiva è una estensione della manutenzione su condizione, infatti in base all’analisi dell’impianto stabilisce eventuali correzioni sulle cause di anomalie nel momento in cui quest’ultime si manifestano. Quindi questa politica manutentiva si fonda non nell’intervenire sul danno imminente ma di intervenire sulle possibili cause del danneggiamento (contaminazione degli oli, usura dei cuscinetti, perdita di isolamento nei motori elettrici, ecc..).

Questa politica di manutenzione anche se in un primo momento può dare la sensazione di aumentare i costi della stessa in realtà comporta notevoli benefici annullando quasi completamente i fermi macchina imprevisti,

aumentando la sicurezza degli impianti e diminuendo notevolmente le scorte dei pezzi di ricambio.

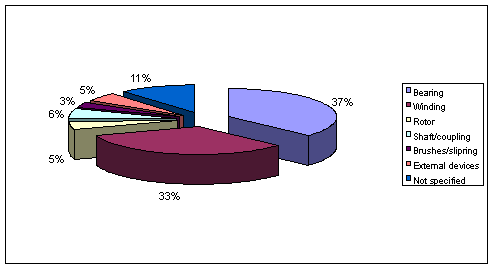
**Casi Specifici**

**I Guasti Evidenziati Sui Motori**

Molti dei guasti dei motori elettrici sono di natura meccanica.

Dati storici rilevati sui guasti dalla IEEE negli USA, indicano che la rottura dei cuscinetti pesa per circa il 40% sul totale dei guasti dei motori.

La seconda maggior causa è attribuita agli avvolgimenti statorici, per più del 30% del totale. Entrambe le causa valgono perciò il 70% dei guasti sui motori elettrici.



In figura sono indicate le varie voci di guasto:

- Cuscinetti 37%

- Avvolgimenti 33%

- Rotore 5%

- Giunti 6%

- Spazzole 3%

- Cause esterne 5%

- Non specificate 11%

**Le cause dei Guasti Dei Motori Elettrici**

Come evidenziato nella figura sottostante, le due principali cause di guasto sono imputate a:

- **Cuscinetti**

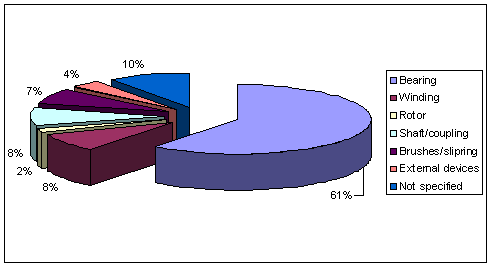
Il monitoraggio delle vibrazioni di questi componenti permette di scoprire e prevenire oltre il 60% dei guasti indotti.

- **Avvolgimenti**

Solo l’8% dei guasti vengono rilevati in fase di manutenzione preventiva. Perché è così difficoltoso verificare lo stato degli avvolgimenti statorici?

Disponiamo di strumenti inadeguati?

Oppure non stiamo guardando nella direzione giusta?



**Guasti Rileveti Durante Le Manutenzioni o Prove**

Da studi effettuati da appositi enti quale l’Osservatorio IEEE il quale attraverso attente analisi dei guasti, è riuscita a classificare le cause e concause alla base dei guasti.

Nel caso degli avvolgimenti statorici, il degrado dell’isolamento è la causa visibile, mentre le cause scatenanti sono il “normale invecchiamento”, la presenza di “condensa” e “contaminazione”: esse influiscono per il 35%.

Da ciò è evidente che per tutte le macchine soprattutto quelle in esercizio da tempo, attraverso delle accurate analisi supportati da strumenti adeguati e il monitoraggio e l’attenzione alla percezione dei sintomi premonitori di

guasto, la vita può essere prolungata con azioni corrette di manutenzione preventiva,

**Scopo**

La nostra Azienda in virtù di quanto finora brevemente espresso, ha sviluppato in collaborazione con La SPM ITALIA un servizio di analisi che ha come obbiettivo di stabilire un flusso di informazioni attendibili sullo stato di salute degli impianti per poter conseguentemente pianificare e programmare le diverse attività di manutenzione (dalla lubrificazione alla gestione dei ricambi, dal periodo di intervento alla gestione del personale).

Diversi sono i benefici ottenibili da questa attività, ma tutti mirati ai seguenti obiettivi:

**La riduzione dei costi di manutenzione**

**Il miglioramento degli standard produttivi**

**Il miglioramento degli standard qualitativi degli impianti**

**Vantaggi**

**Riduzione costi di Manutenzione**

**Aumento della vita degl’impianti Produttivi Riduzione degli interventi di manutenzione Minori fermi impianti con perdite di produzione**

**Maggiore produzione per maggiore continuità del processo produttivo con conseguente riduzione di riserve o scorte di magazzino**

**Strumenti**

Le principali fonti di informazioni per l’attuazione di un piano di Manutenzione Predittiva sono costituite da una serie di misure ed analisi che forniscono elementi di valutazione sullo stato , in un dato momento, dell’impianto o della macchina. Oltre ai normali sistemi fino ad oggi adottati:

Analizzatori di Vibrazioni in FFT Misuratori dello Shock Misuratori d’isolamento

Analisi Elettriche

Termografia

Analisi fisiche dei particolari critici

Altri

**OMINITREND**

OMNITREND opera quale applicazione per postazione singola o per postazioni multiple e consente l'accesso ai dati della macchina in qualunque momento e da ogni parte del mondo. Gli impianti monitorati sono rilevati in un database mediante una struttura ad albero assolutamente intuitiva. I dati misurati memorizzati possono essere visualizzati e valutati in maniera efficiente con potenti strumenti di analisi:

trend dei valori caratteristici delle vibrazioni, misure ad impulso d'urto, spettri FFT, filtro inviluppo e altre funzioni di misura sono d'ausilio nella diagnostica dei problemi delle macchine

**Il Nostro servizio**

**1.1- Progettazione dell’intervento**

**In questa fase si selezionano le macchine sulle quali, in relazione alla loro criticità, si andranno ad effettuare i rilevamenti e la ciclicità degli interventi.**

Parametri di scelta risultano essere: importanza della macchina rispetto al ciclo di produzione frequenza e tipologia delle fermate accidentali, sicurezza, manutentabilità, costo dell’eventuale perdita di produzione, costi degli eventuali interventi di manutenzione, stato di efficienza della macchina e quant’altro si ritenga importante in funzione alla peculiarità dell’impianto.

**1.2- Raccolta dati ed elaborazione dei piani di controllo.**

Una volta individuate le macchine, sul software di Manutenzione Ominitrend vengono registrate le caratteristiche costruttive, operative, manutentive e qualsiasi dato storico rilevante in relazione al processo produttivo.

Per ogni macchina vengono anche identificati i punti di misura per i controlli adottati, definendo i parametri da rilevare ed i relativi sintomi, nonché la soglia di allarme caratteristica per ogni posizione. In questa fase si

stabiliscono i percorsi di misura ed i loro intervalli. (già effettuata)

**1.3- Piano di lavoro (Fase 1)**

* Sulla base di quanto stabilito dal piano di controllo, le misure che si eseguiranno sono le seguenti:
* Misurazione della condizione operativa del cuscinetto volvente e grado di lubrificazione
* Analisi del valore globale delle vibrazione

**1.4 -Elaborazione ed analisi dei dati**

I dati rilevati, immessi nel software di Manutenzione Predittiva, vengono gestiti ed elaborati, al fine di generare le seguenti informazioni:

* Tabulati e grafici delle misure e delle elaborazioni
* Analisi dei fenomeni di maggior rilevanza
* Elenco dei punti in allarme con grado di affidabilità di ciascuno
* Valutazioni delle possibili cause e loro classificazione, in ordine decrescente, di probabilità.

**1.5- Azioni correttive e ottimizzazione del piano di intervento**

In base all’elaborazione ed all’analisi dei dati, viene tenuto un incontro con i responsabili dell’Azienda nel quale si pongono in discussione le anomalie riscontrate, esaminano le eventuali azioni correttive ed ottimizzando il piano di intervento per le attività successive.

**1.6- Analisi Elettriche**

**A MACCHINA FERMA CHIUSA E SCOLLEGATA**

**STATORE**

Misura della resistenza di isolamento uq602011c -1EEE STD 43-2000

DETERMINAZIONE DELL’IDP IEEESTD 43-2000

MISURA DELLA TG.DELL’ANGOLO DI PERDITA DIELETTRICA Tg. Delta

MISURA DELLA CAPACITA’ IN pF - IEEE286 e IEC 60894

MISURE DELLE SCARICHE PARZIALE PD OFF-LINE – IEC 60270 status

CONTROLLO EQUILIBRIO FASI TRAMITE RESISTENZA OHMICA - UQ602012C

CONTROLLO E VERIFICHE FUNZIONALITA’ DEI VARI SENSORI SULLA MACCHINA

**ROTORE**

MISURA DELLA RESISTENZA DI ISOLAMENTO R.I. – UQ602011C

CONTROLLO RESISTENZA OHMICA TOTALE STATICA - UQ602012C

CONTROLLO IMPEDENZA OHM TOTALE STATICA -IEEEESTD 56-1977

MISURE E CONTROLLI ECCITATRICE

**1.7 – Analisi vibrazioni in FFT**

Severità della vibrazione in accordo alla normativa ISO 10816-3.

Analisi dello spettro di vibrazione tramite il Software Omnitrend e lo Strumento Vibxpert II

**1.8 - Piano di lavoro, ciclicità. (Fase 2)**

Normalmente, durante la prima campagna di misure, è difficile arrivare a conclusioni certe poiché non è possibile avere riferimenti storici. Diagnosi precise ed ottimo grado di attendibilità si ottengono già dal successivo step, in quanto possibile il confronto con la campagna precedente. I responsabili d’Azienda, fissati i parametri di criticità delle macchine, stabiliscono la cadenza programmata dei rilevamenti delle analisi e delle elaborazioni da eseguire, potendo così disporre “del polso“ di ogni macchina e sullo stato di salute dell’impianto in generale. Il lavoro sarà svolto sulla base della esperienza già accumulata dai lavori svolti in precedenza presso la vs. azienda dai nostri tecnici. Si inizierà con una base di n°. 2 interventi, che a seconda dei valori, dei dati rilevati e dei risultati ottenuti permetteranno di valutare con più accuratezza la quantità degli interventi e la loro cadenza.

**COSTI**

**2.1 Intervento rif. Punti 1.3 – 1.4 – 1.5 – 1.8**

Interventi sulle macchine, rilievo valori ed esame dei risultati come descritto nei punti citati. Concordati con il Vs. Uff. tecnico n°. 2 interventi annui

**Totale complessivo €. 4000,00+IVA La prima Volta**

**Totale Complessivo dal secondo Intervento €.2.800,00+iva(ad Intervento)**

**2.2 ANALISI ELETTRICHE PUNTO 1.6**

**Totale costo ad alternatore circa un giorno di analisi …………………….€.1.890,00+iva**

**2.3 ANALISI VIBRAZIONI IN FFT PUNTO 1.7**

**Totale costo giornaliero per centrale omnicomprensivo analisi Vibrazioni …€.650,00+iva**

**2.5. Analisi dati**

**Eventuale fornitura software Ominitrend in versione consultiva, inserimento valori rilevati nello stesso, studio ed analisi vedi punti 1.4 – 1.5 – 1.7**

**COMPRESO**

\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*

**N.B. PER CONSENTIRE LE NOSTRE PRESTAZIONI DOVRETE METTERI A DISPOSZIONE**

* ENERGIA ELETTRICA 220 v.AC DA 16 A 113 a A SECONDA DELLA POTENZA MACCHINA
* PERSONALE ADDETTO ALL’APERTURA DELE MORSETTIERE E TUTTI GLI SCOLLEGAMENTI
* MESSA IN SICUREZZA DEGLI IMPIANTI
* LA REM NON SARA’ RESPONSABILE PER DANNI EVENTUALMENTE DERIVANTI PER PERDITE D’USO DI IMPIANTO, PERDITE DI PROFITTO, COSTI DI INATIVITA’, COSTI FINANZIARI PER DANNI INDIRETTI DI CONSEGUENZA.

Disponibili a qualunque chiarimento, ci è gradita l’occasione per porgerle distinti saluti.

**REM s.r.l.**

**Carlo Spaziani**