

**INFORMAZIONI GENERALI**

SETTORE

Vetro e ceramica

UTENZA

Fusibili motore M7

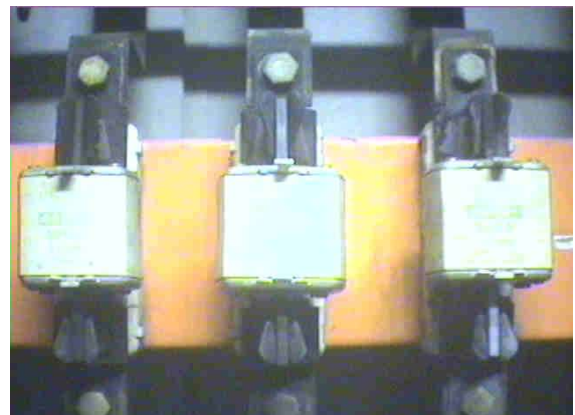
TECNOLOGIA UTILIZZATA

Analisi termografica

PROBLEMA RISCONTRATO

Nel corso dell'ispezione termografica periodica prevista nel piano di manutenzione predittiva è stato riscontrato un riscaldamento anomalo del fusibile della fase S

Immagine della terna di fusibili



**RISULTATO DELLE ANALISI**

DIAGNOSI

L'analisi termografica ha evidenziato un valore di temperatura fuori dai limiti di tolleranza sulla fase S. La causa del riscaldamento è riconducibile ad un allentamento della pinza portafusibile superiore della fase S (temperatura massima pari a 120 °C)

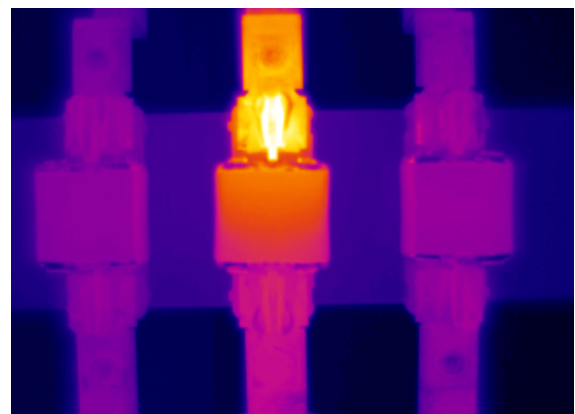
VALUTAZIONE

Grave

RACCOMANDAZIONI

Sostituire quanto prima il fusibile e la pinza portafusibile

Immagine termografica – particolare del riscaldamento anomalo



**RISULTATO INTERVENTO**

RISULTATI DEI CONTROLLI

A seguito della sostituzione del portafusibile la massima temperatura riscontrata è notevolmente diminuita, da 120 °C a 60 °C, a conferma della diagnosi effettuata

EVENTO EVITATO

Rottura del fusibile, conseguente fermata del motore e quindi della linea di produzione e sostituzione in emergenza

INDISPONIBILITA' FORZATA EVITATA

2 h di fermo impianto (compresi tempi di avviamento)

PERDITA ECONOMICA EVITATA PER MANCATA PRODUZIONE

6.000 euro

Immagine termografica a seguito della sostituzione del portafusibile

