



METODO DE TRABAJO

Aprobado por
A. ROLDAN
Escrito por
A. TONEATTO

OPERACIÓN
IC-105

AGRAFADO CORTO (HOJA 1 de 4)

CODIGO PT
127000-1070

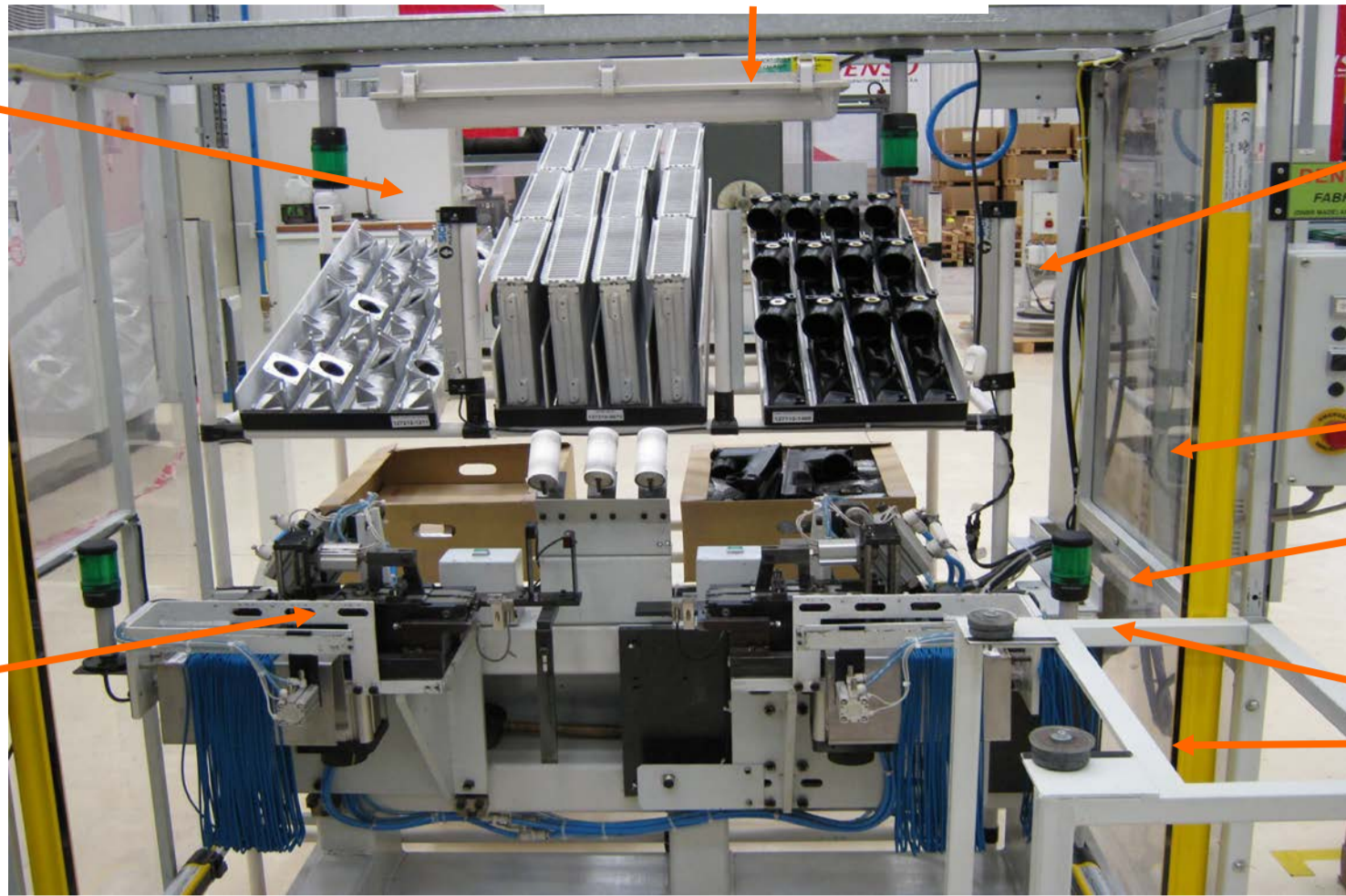
Fecha Emisión
23/01/2012
Línea
INTERCOOLER

PROCEDIMIENTO

Tanque aluminio (UPR)
127112-1400

CORE DNJP
127310-0672

Tanque plástico (LWR)
127212-1211



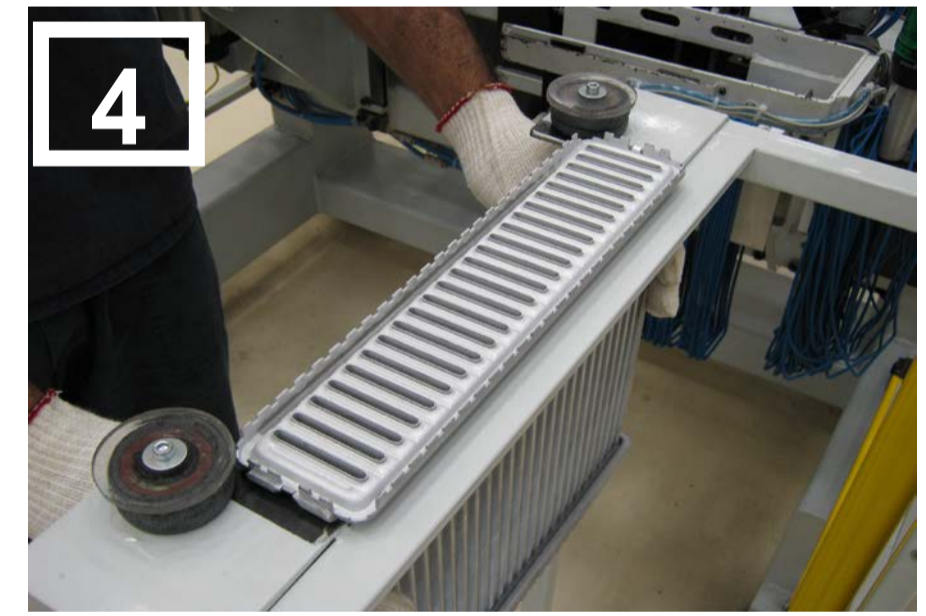
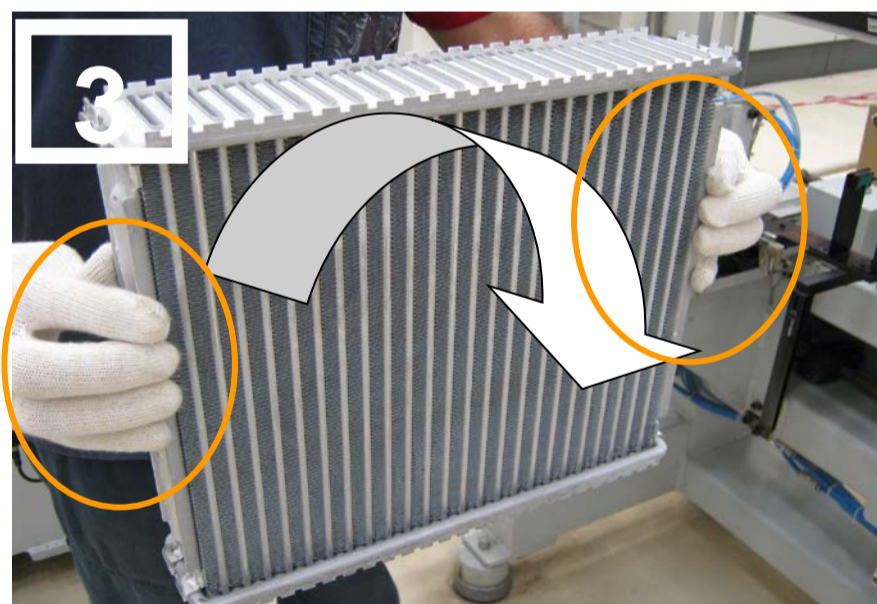
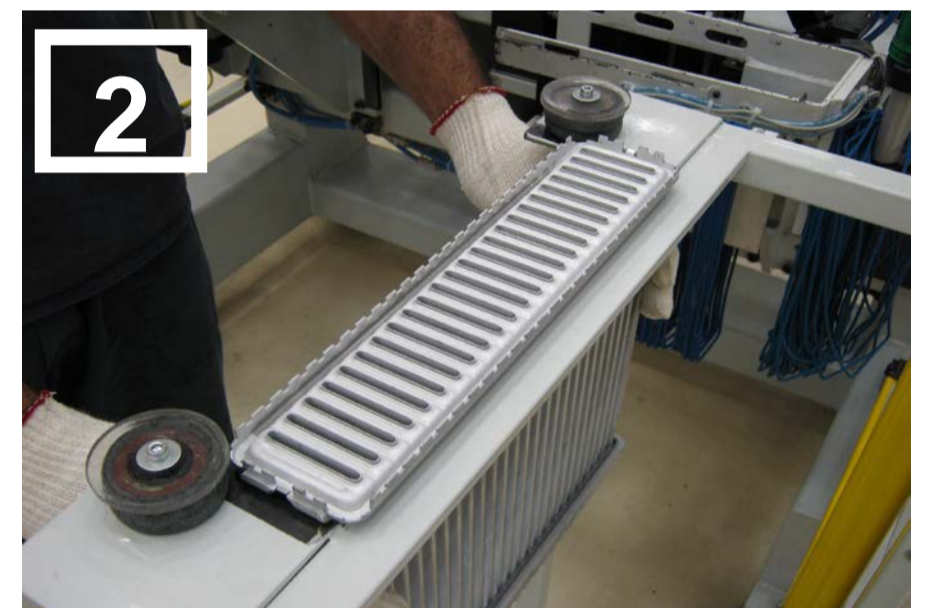
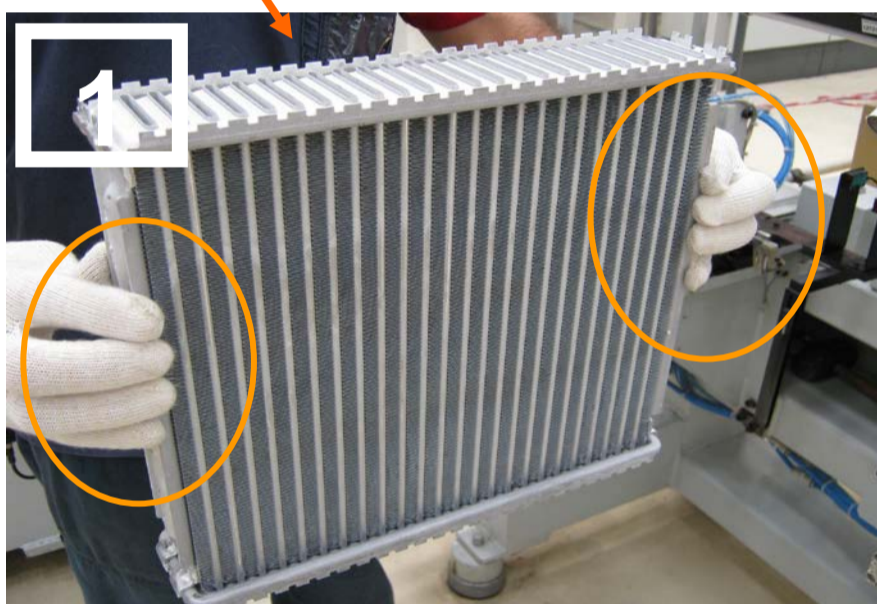
REF 1
Máquina de Agrafado corto

PACKING
127025-1160

PACKING
127025-1160

Rodillos de Lubricacion

CORE DNBR
BC127310-0671



FRECUENCIA DE LUBRICACION DE LOS RODILLOS

Lubricar rodillos al comienzo de cada turno y luego de cada pausa con aceite de Risino.

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado corto	610000093		
2				
3				
4				
5				

OPERACIONES

- 1- Tomar CORE de los laterales para no dañar las aletas.
- 2- Pasar un extremo por los rodillos de lubricacion hasta hacer tope
- 3- Grirar CORE
- 4- Pasar el extremo por los rodillos de lubricacion hasta hacer tope

° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG

MODIFICACIONES

Nº	FECHA	FIRMA
1		
2		
3		



METODO DE TRABAJO

Aprobado por
A. ROLDAN
Escrito por
A. TONEATTO

OPERACIÓN
IC-105

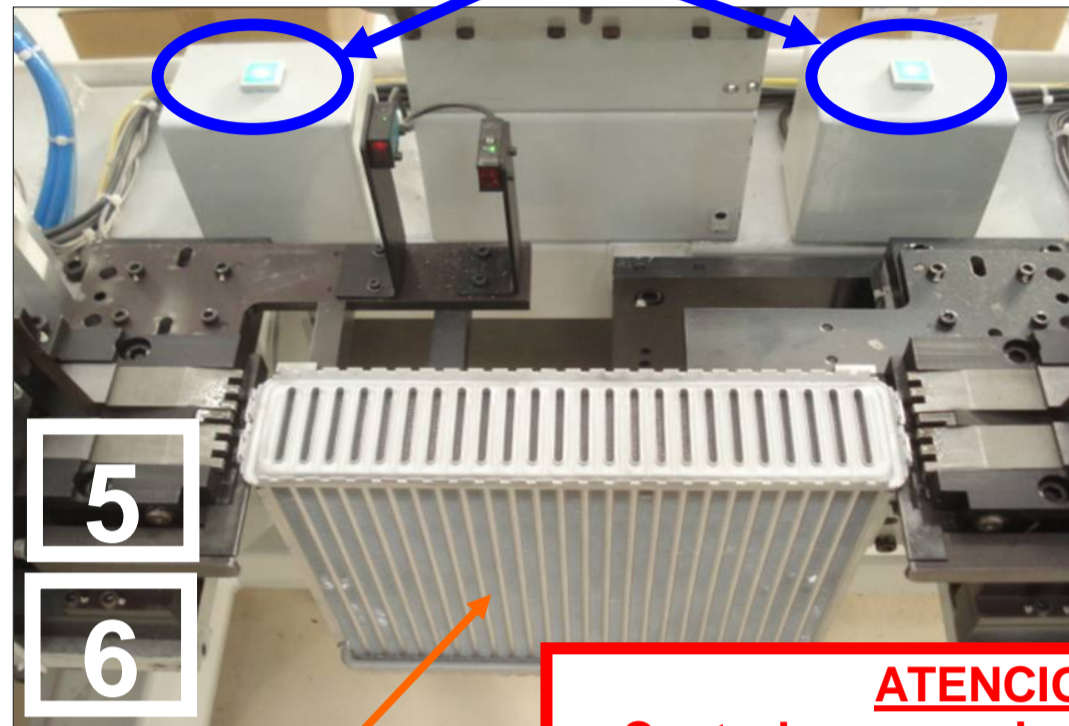
AGRAFADO CORTO (HOJA 2 de 4)

CODIGO PT
127000-1070

Fecha Emisión
23/01/2012
Línea
INTERCOOLER

PROCEDIMIENTO

IMPORTANTE
Para corroborar correcta posición del CORE, se deben encender ambas luces



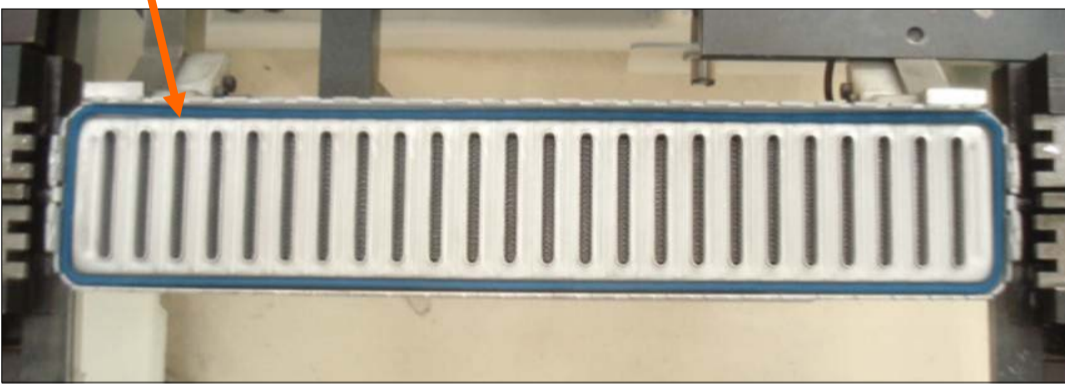
CORE DNBR
BC127310-0671

ATENCION
Controlar ausencia de impurezas sobre superficie de apoyo del tanque. De ser necesario soplear con pistola de aire

7 8

PACKING
127025-1160

ATENCION
Controlar que el packing posea forma rectangular al colocar sobre el CORE



HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado corto	610000093		
2				
3				
4				
5				

OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
5- Posicionar CORE lubricado en maquina						
6- Controlar ausencia de impurezas sobre CORE	+	visual		100%		
7- Tomar packing y colocar sobre CORE						
8- Controlar presencia y correcta posición de packing						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

OPERACIÓN

IC-105

AGRAFADO CORTO (HOJA 3 de 4)

CODIGO PT

127000-1070

Fecha Emisión

23/01/2012

Línea

INTERCOOLER

PROCEDIMIENTO

Tanque plástico (LWR)
127212-1720

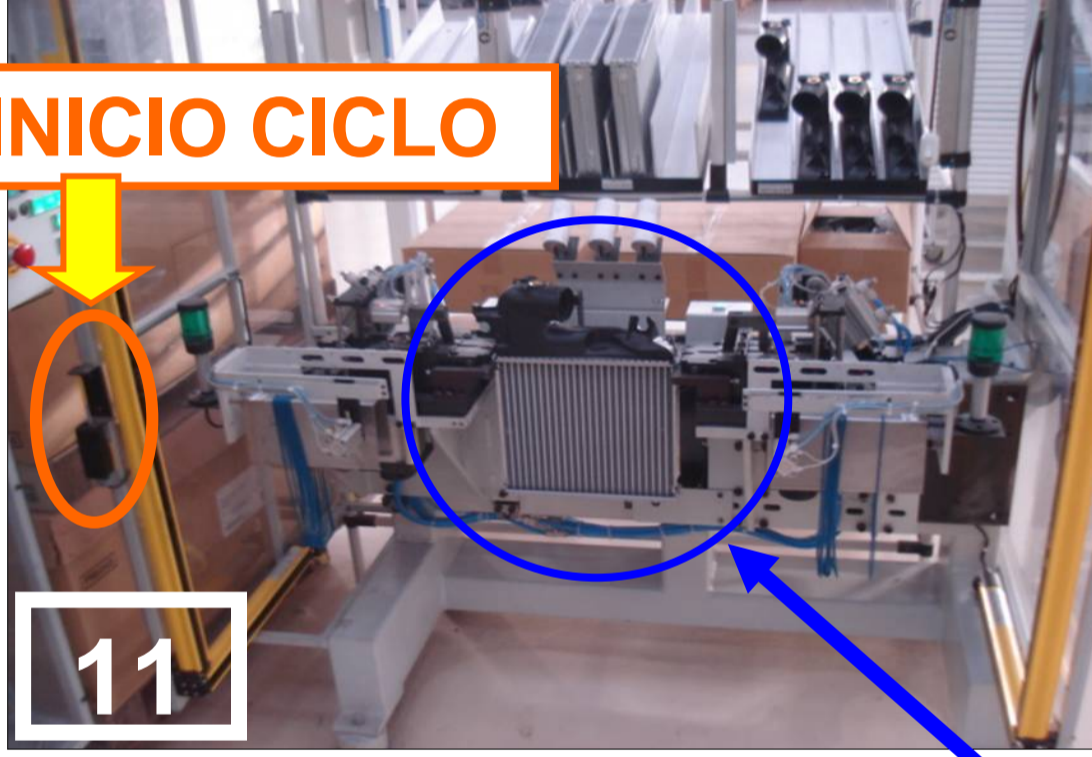
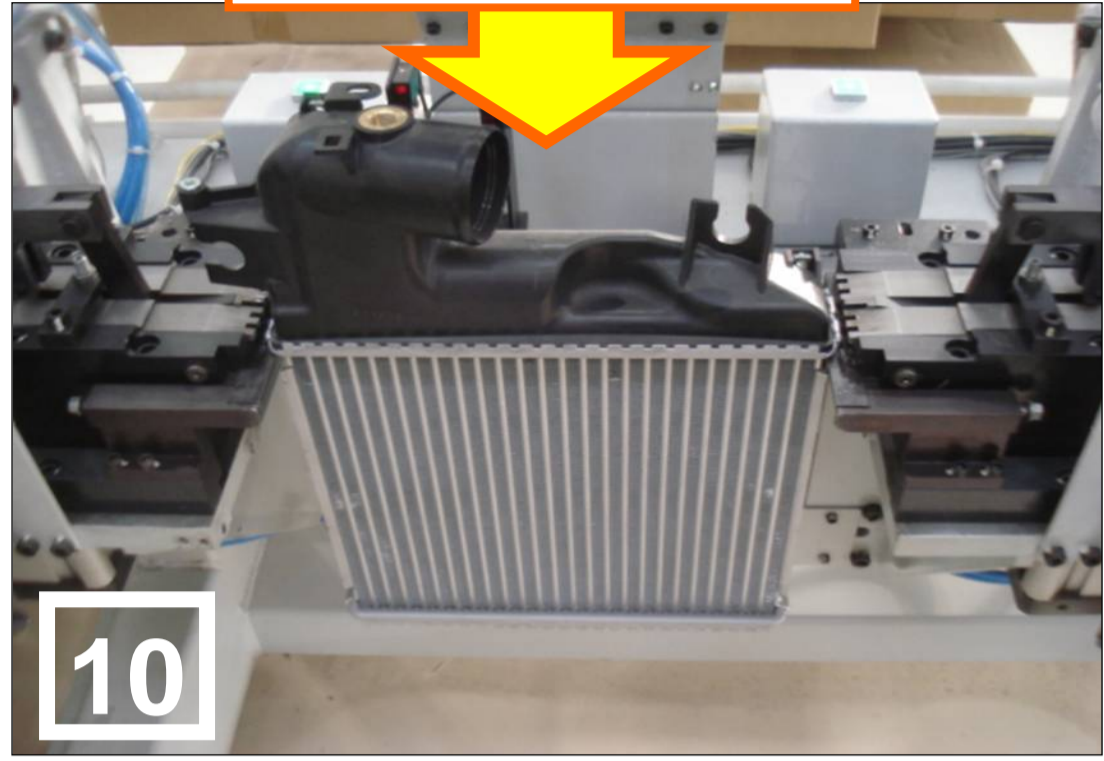
REF 1

Máquina de Agrafdo corto

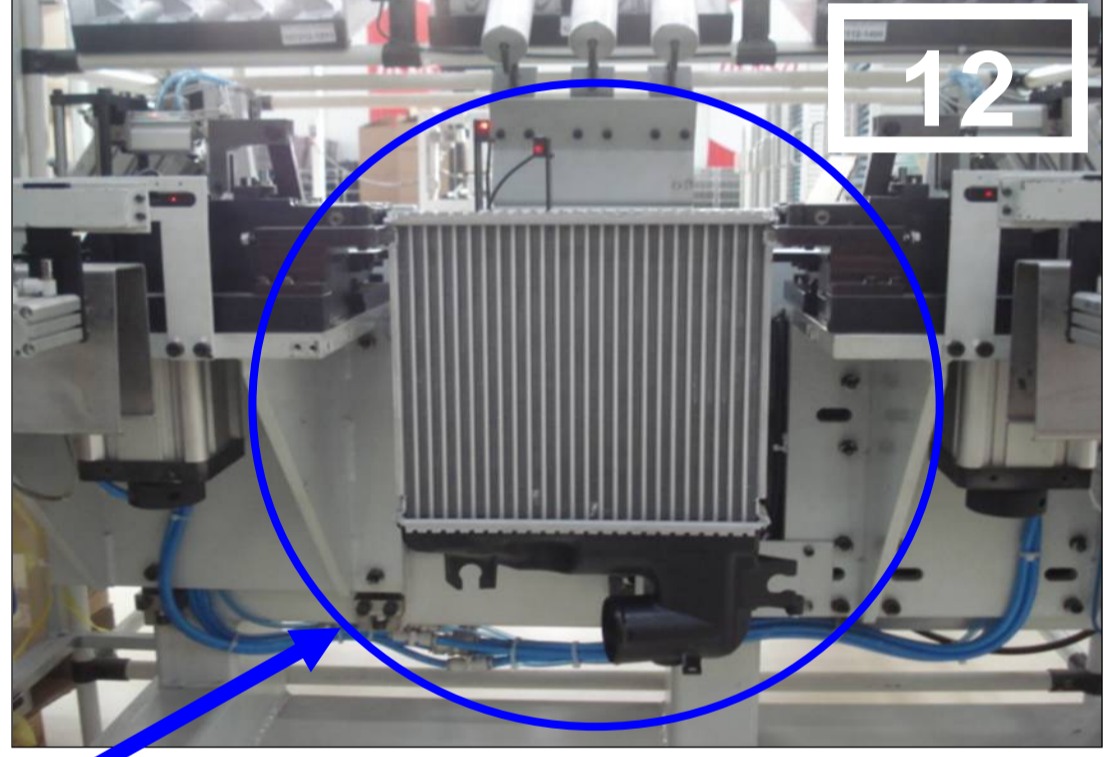
PRESIONAR



ATENCIÓN
Limpiar tanque plástico pasando la superficie de apoyo en el CORE por los 3 rodillos autoadhesivos



INICIO CICLO



IMPORTANTE
CORRECTA POSICION DE INTERCOOLER

FRECUENCIA DE CAMBIO DE RODILLOS ADHESIVOS
Al comienzo de cada turno y luego de cada pausa retirar una hoja autoadhesiva

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado corto	610000093		
2				
3				
4				
5				

OPERACIONES		° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
9- Tomar tanque plástico (LWR) y limpiar superficie de apoyo en rodillos							
10- Montar tanque sobre CORE							
11- Iniciar ciclo							
12- Dar vuelta INTERCOOLER							
13- Controlar ausencia de impurezas sobre CORE		+	visual		100%		

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

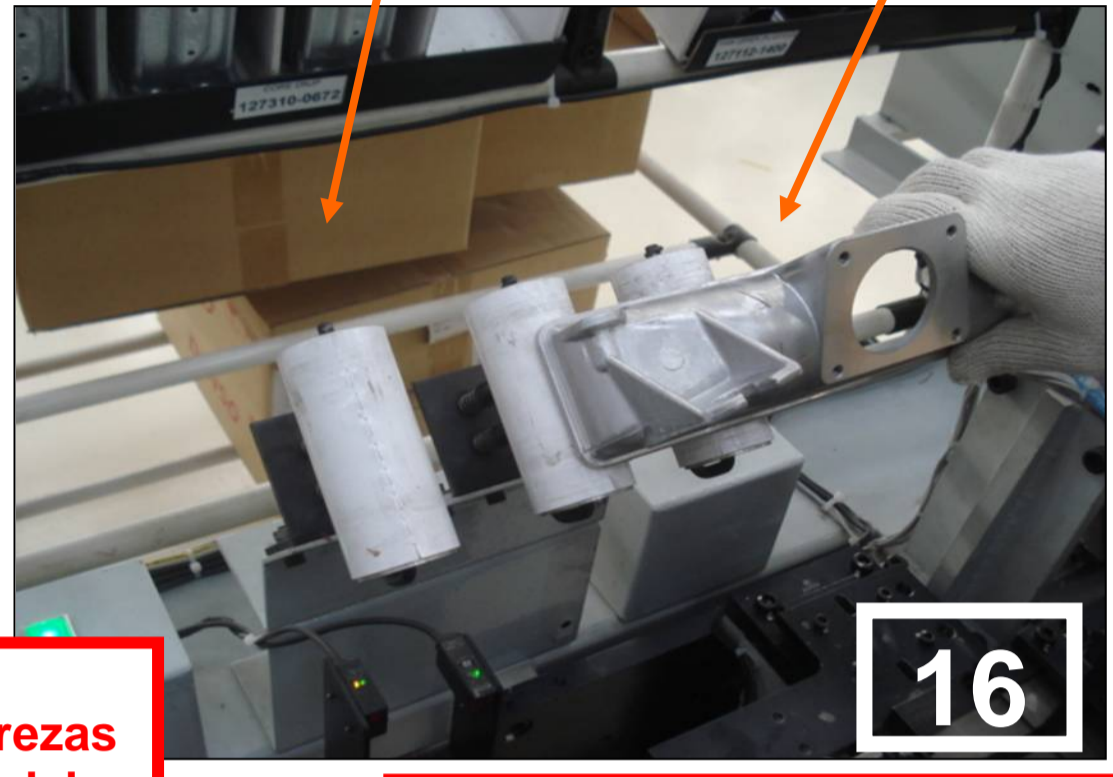
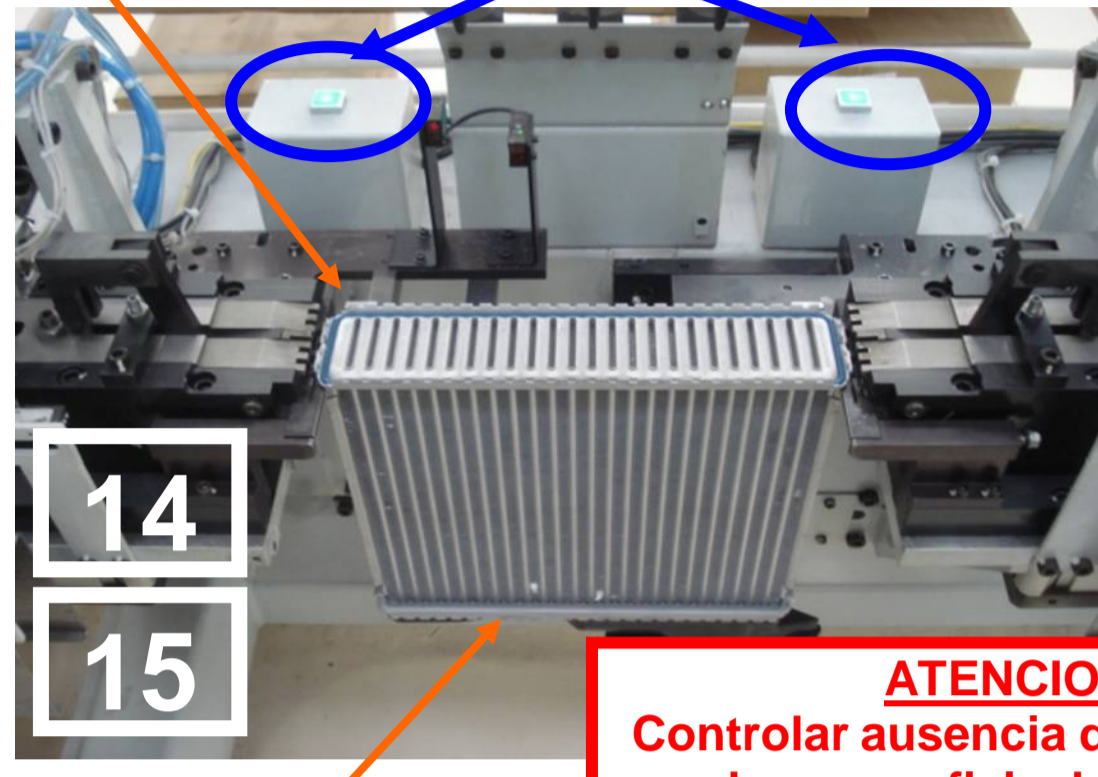
PROCEDIMIENTO

IMPORTANTE
Para corroborar correcta posición del CORE, se deben encender ambas luces

PACKING
127025-1160

REF 1
Máquina de Agrafado corto

Tanque aluminio (UPR)
1127112-2110

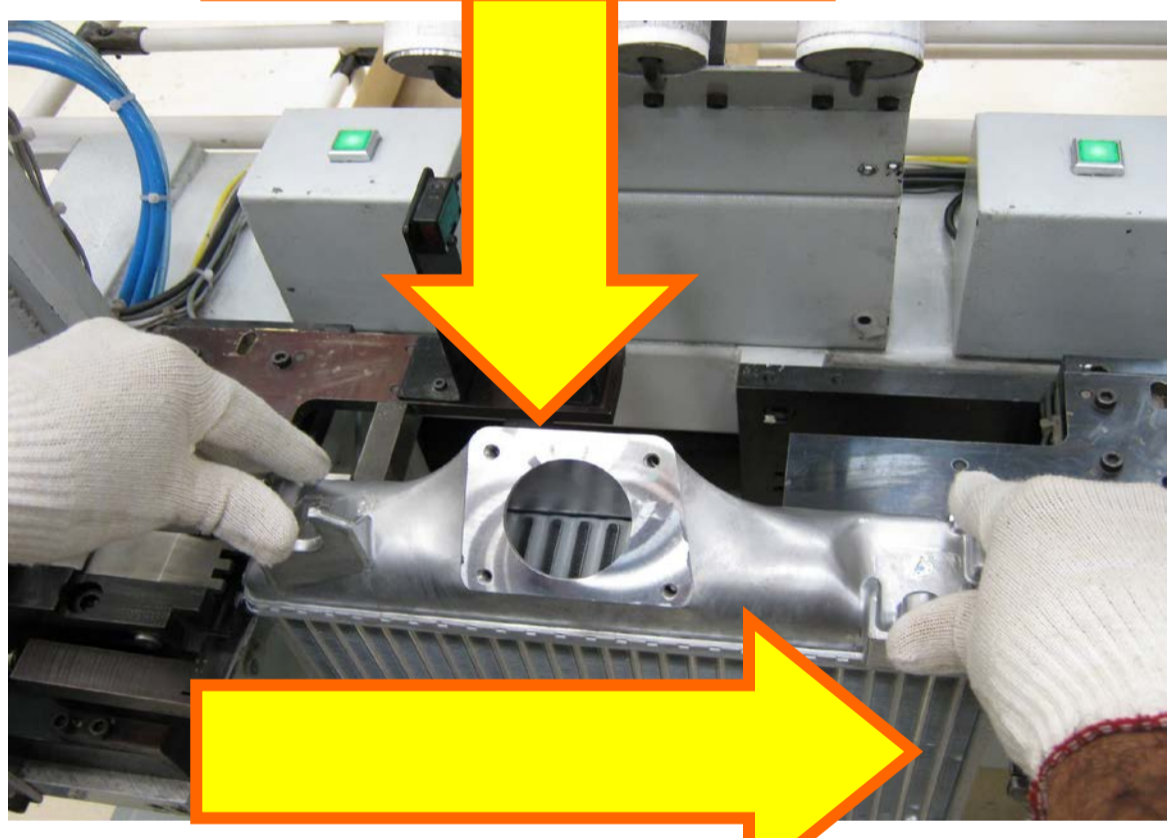


ATENCION
Controlar ausencia de impurezas sobre superficie de apoyo del tanque. De ser necesario soplear con pistola de aire

ATENCION
Limpiar tanque aluminio pasando la superficie de apoyo en el CORE por los 3 rodillos autoadhesivos

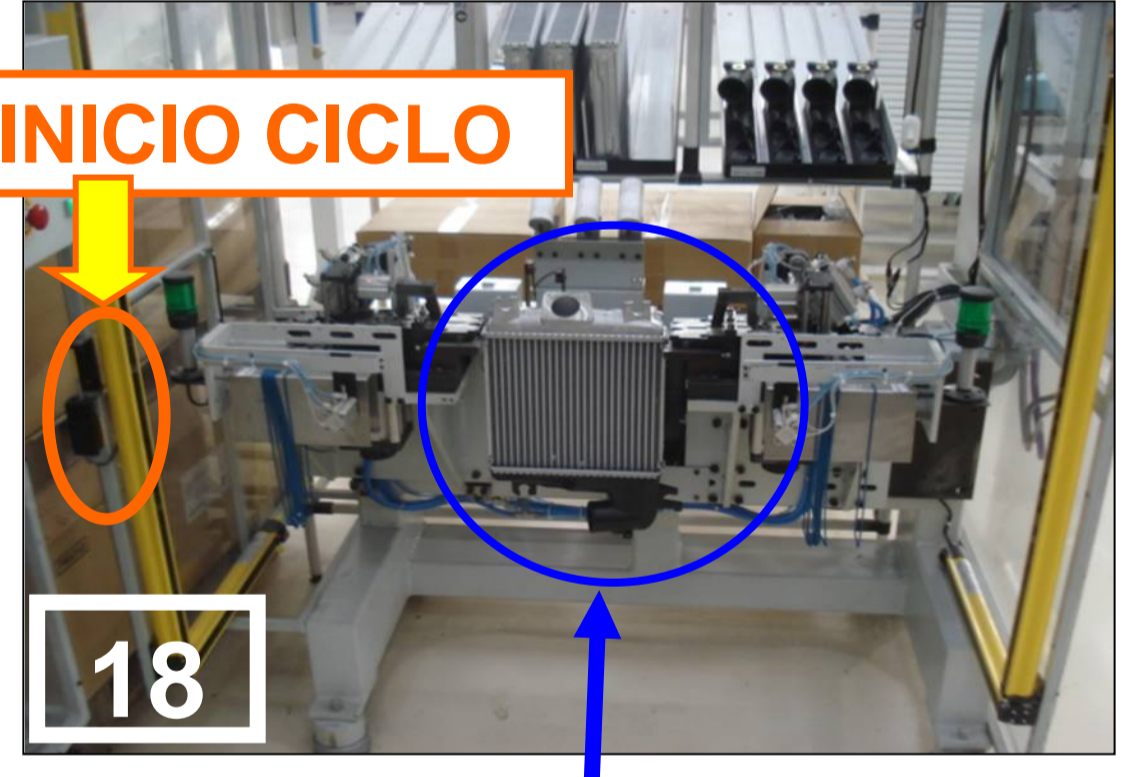
CORE DNJP
127310-0672

PRESIONAR



EMPUJAR HACIA LA DERECHA

INICIO CICLO



IMPORTANTE
CORRECTA POSICION DE INTERCOOLER

FRECUENCIA DE CAMBIO DE RODILLOS ADHESIVOS
Al comienzo de cada turno y luego de cada pausa retirar una hoja autoadhesiva

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado corto	610000093		
2				
3				
4				
5				

OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
14- Tomar packing y colocar sobre CORE						
15- Controlar presencia y correcta posición de packing						
16- Tomar tanque aluminio (UPR) y limpiar superficie de apoyo en rodillos						
17- Montar tanque sobre CORE presionando hacia abajo. Una vez localizado empujar hacia la derecha.						
18- Inicio ciclo						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			