

MÉTODO DE TRABAJO

Aprobado por

Escrito por

M. Vallejo

L. Guma

OPERACIÓN

AGRAFADO CORTO (HOJA 1 de3)

CODIGO PT

Fecha Emisión

Línea

IC-105

127000-1031

15/03/2011

INTERCOOLER

PROCEDIMIENTO

Tanque aluminio (UPR)
127112-1400

CORE DNJP
127310-0672

Tanque plástico (LWR)
127212-1211

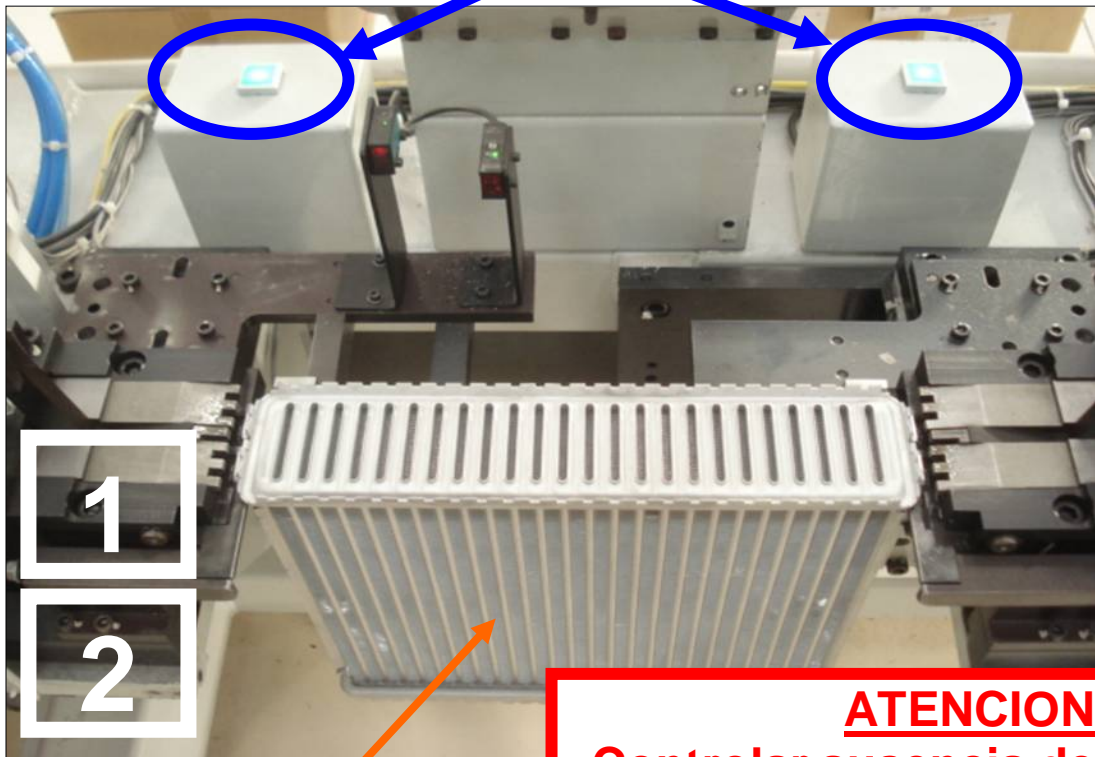


REF 1
Máquina de Agrafado corto

PACKING
127025-1160

PACKING
127025-1160

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



1
2

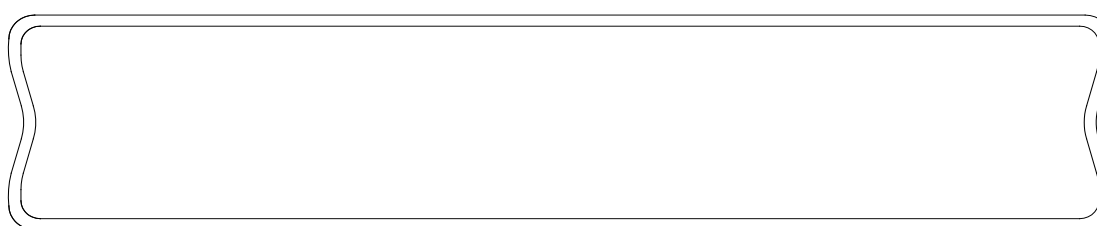
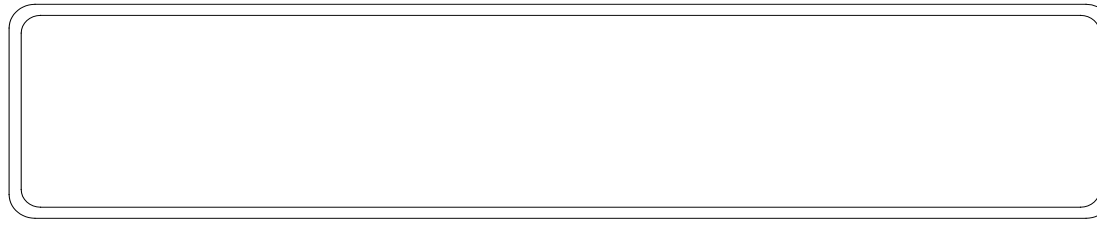
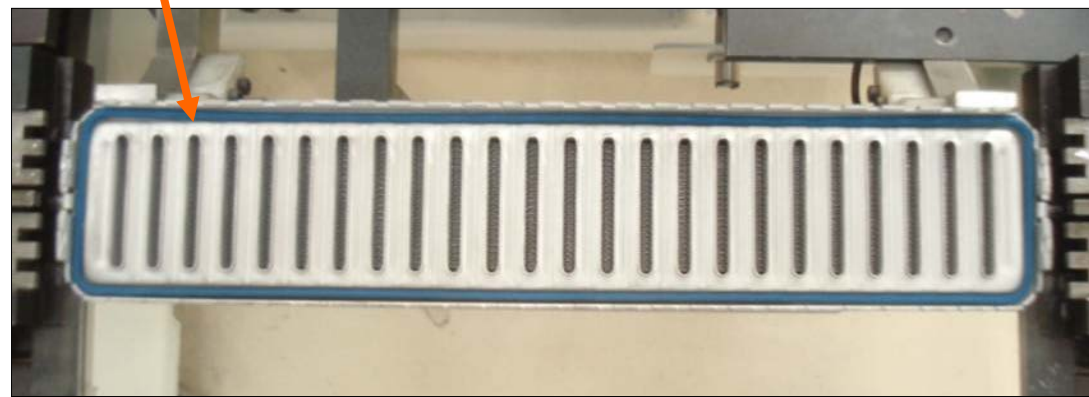
CORE DNJP
127310-0672

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

3 4

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	61000093		
2				
3				
4				
5				

OPERACIONES

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

- 1- Tomar el CORE y posicionar en máquina
- 2- Controlar ausencia de impurezas sobre CORE
- 3- Tomar packing y colocar sobre CORE
- 4- Controlar presencia y correcta posición de packing
- 5-
- 6-
- 7-

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

PROCEDIMIENTO

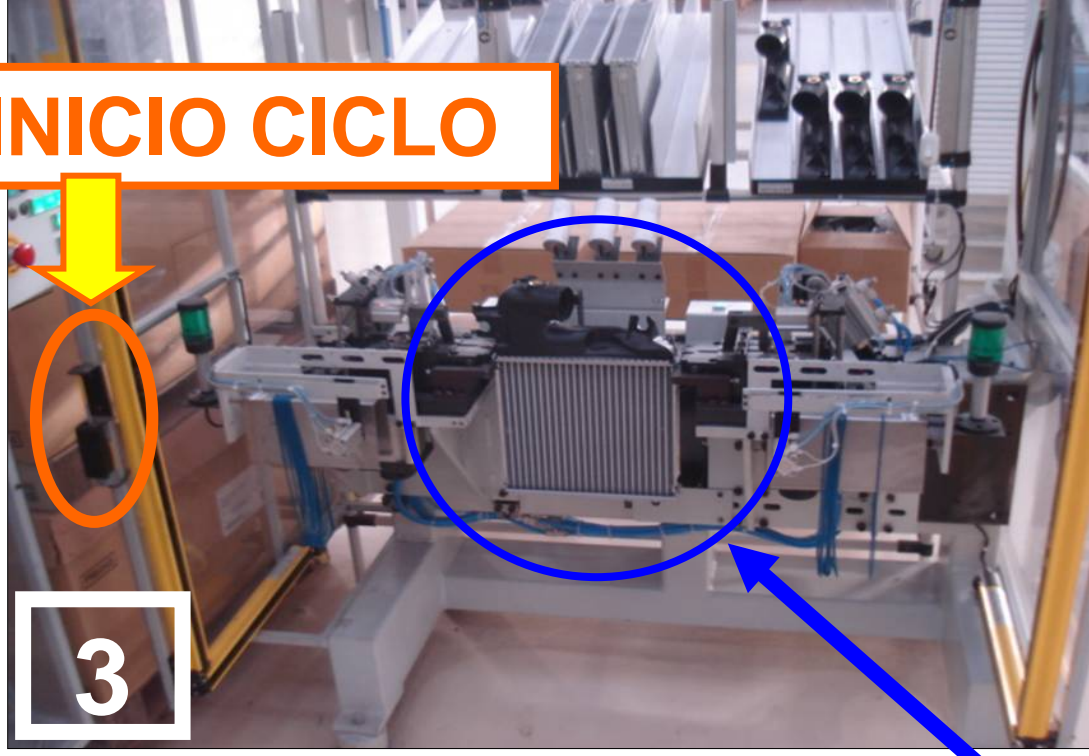
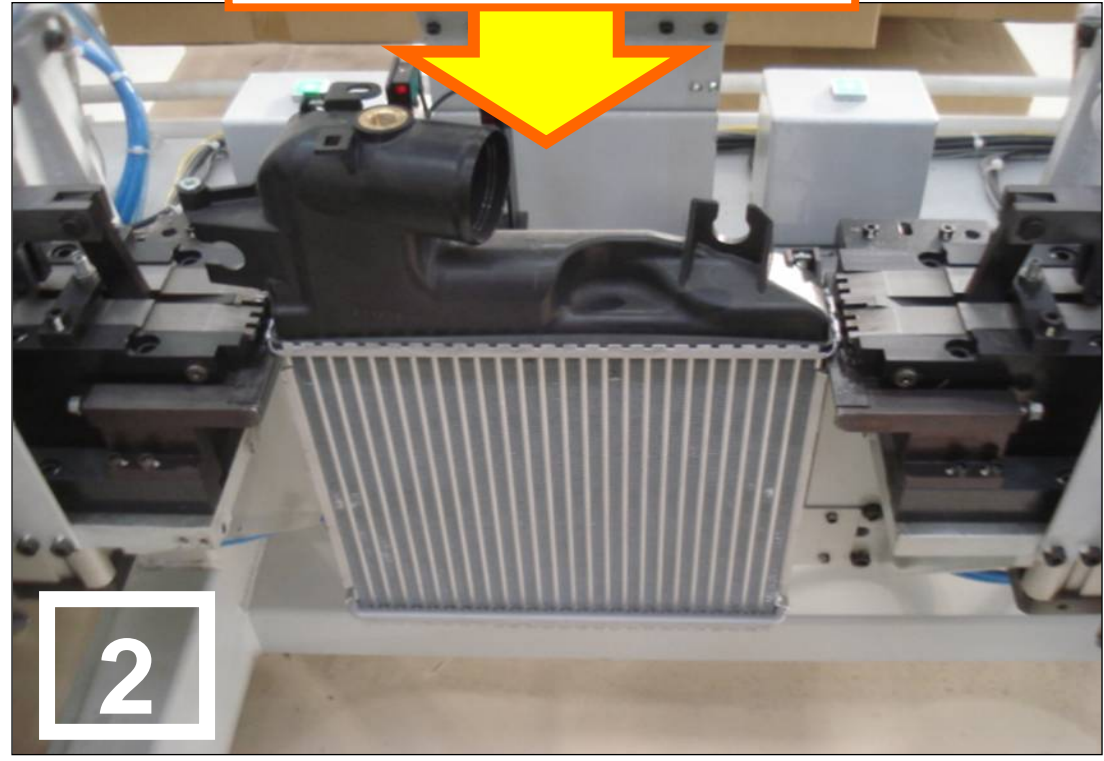
Tanque plástico (LWR)
127212-1211

REF 1
Máquina de Agrafdo
corto

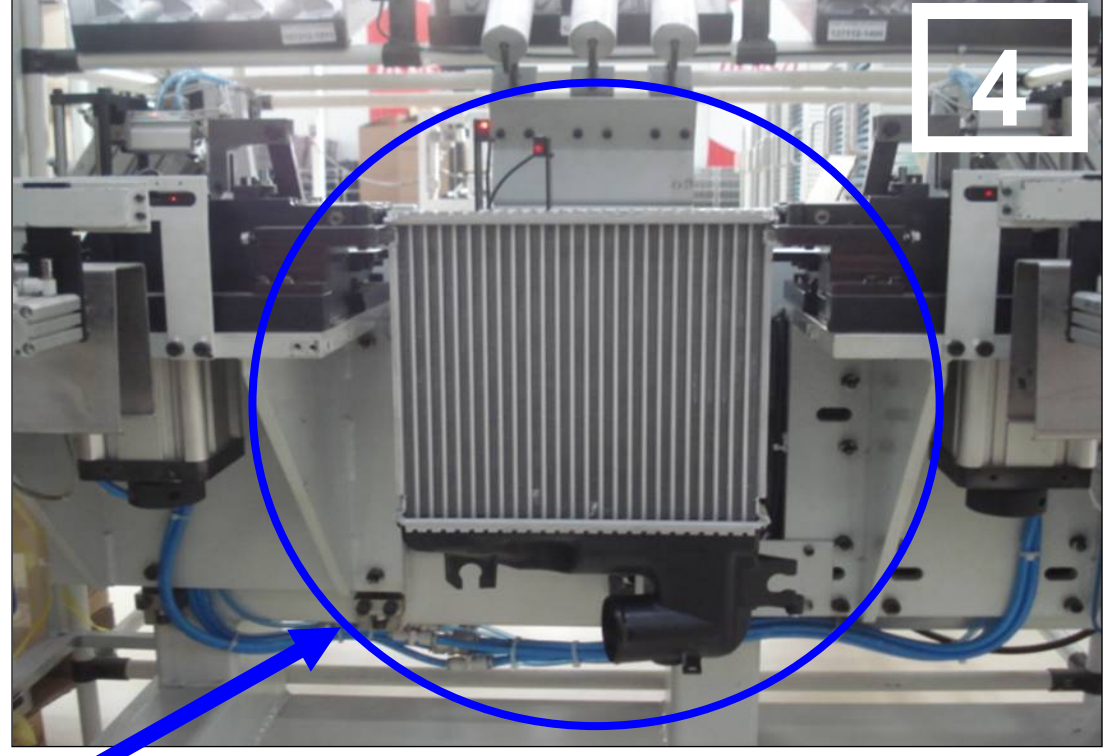
PRESIONAR



ATENCION
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				

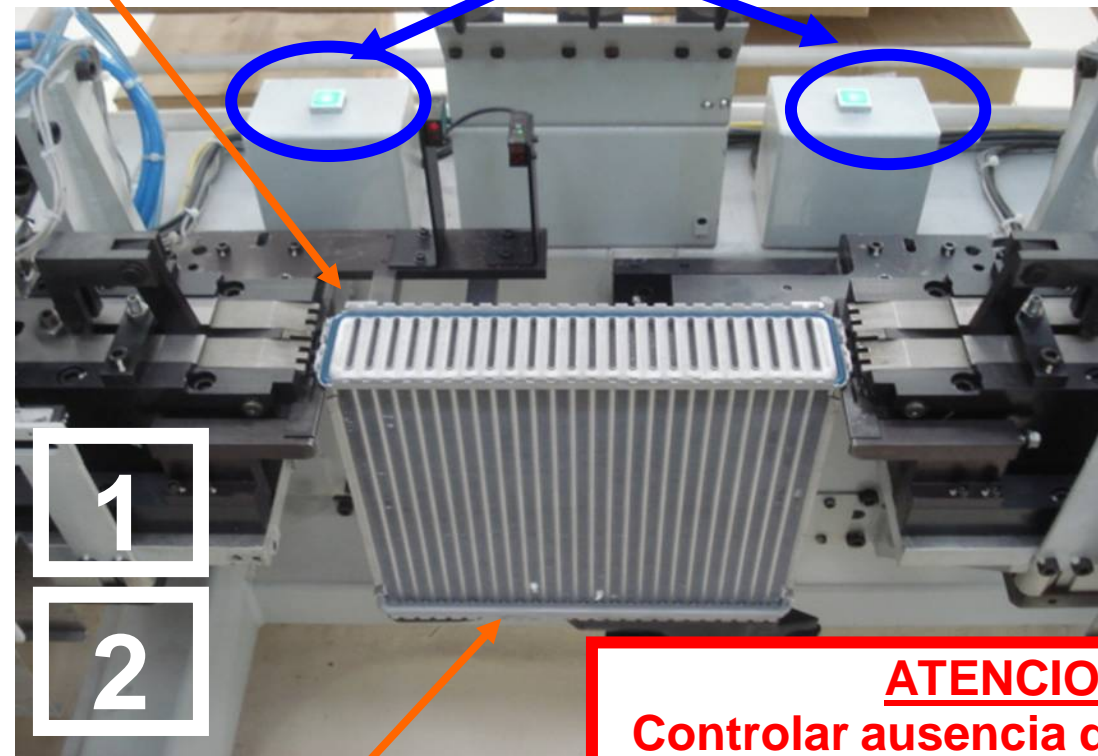
OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
1- Tomar tanque plástico (LWR) y limpiar superficie de apoyo en rodillos						
2- Montar tanque sobre CORE						
3- Iniciar ciclo						
4- Dar vuelta INTERCOOLER						
5- Controlar ausencia de impurezas sobre CORE						
6-						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

PROCEDIMIENTO

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

PACKING
127025-1160



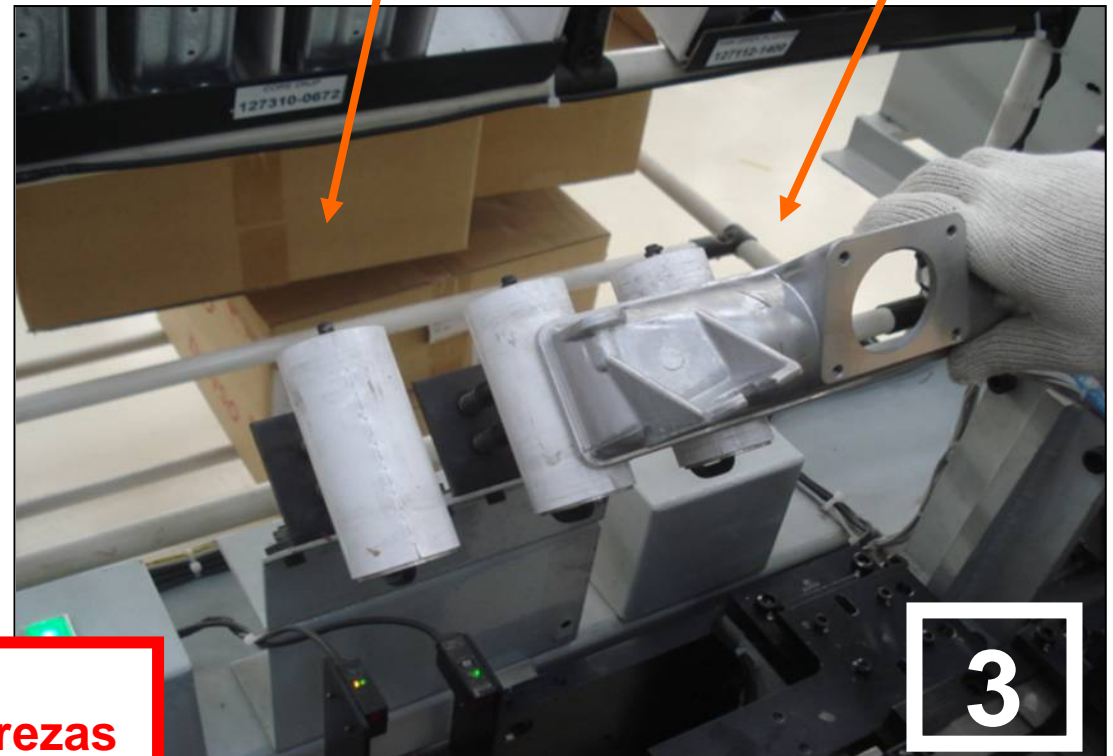
1
2

CORE DNJP
127310-0672

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

REF 1
Máquina de Agrafado corto

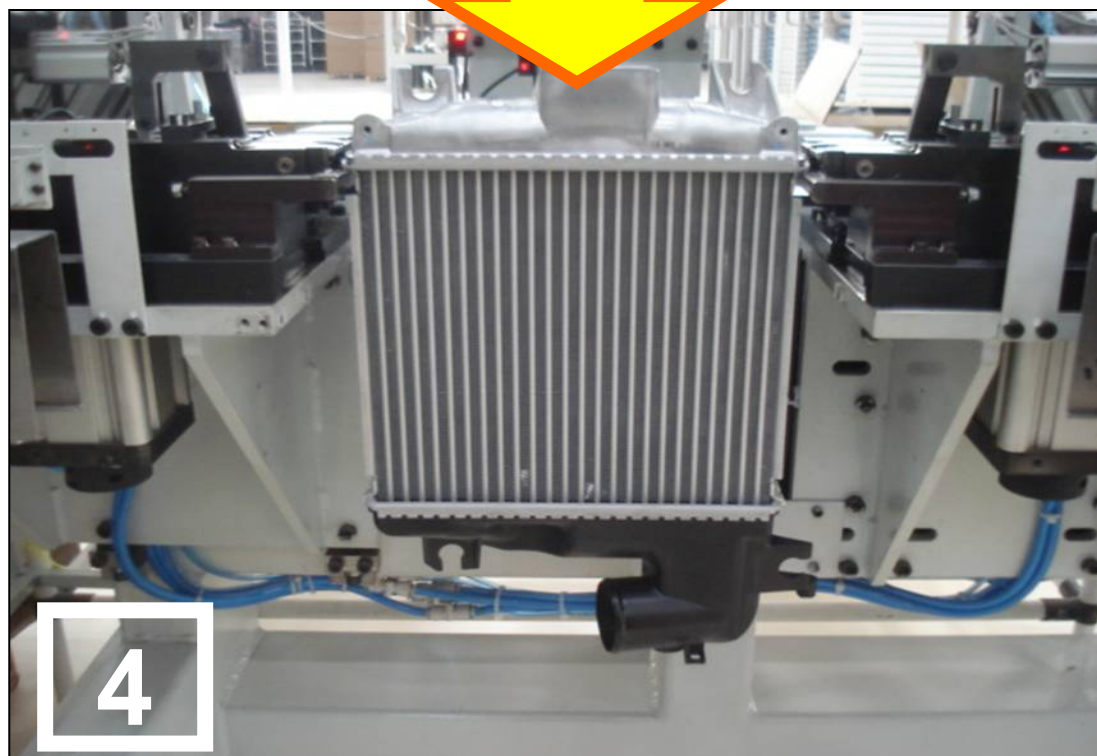
Tanque aluminio (UPR)
127212-1211



3

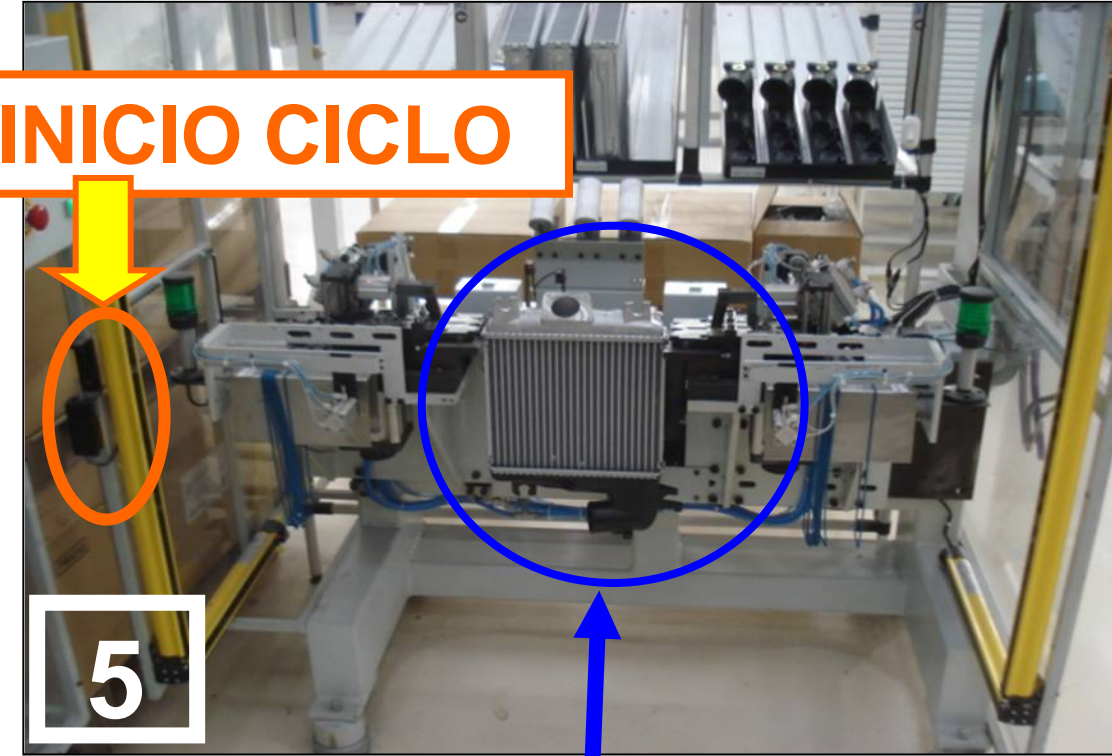
ATENCION
Limpiar tanque aluminio pasando la superficie de apoyo en el CORE por los 3 rodillos autoadhesivos

PRESIONAR



4

INICIO CICLO



5

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

- 1- Tomar packing y colocar sobre CORE
- 2- Controlar presencia y correcta posición de packing
- 3- Tomar tanque aluminio (UPR) y limpiar superficie de apoyo en rodillos
- 4- Montar tanque sobre CORE
- 5- Iniciar ciclo
- 6-

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

MODIFICACIONES

Nº	FECHA	FIRMA
1		
2		
3		