

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO IT 135 – MANUTENÇÃO PREVENTIVA CONFORMAÇÃO A FRIO DE PARAFUSOS		Nº Revisões: 01
			Pág.: 1 de 1
Elaboração:	Revisão:	Aprovação/Reaprovação:	
Bárbara Boewing	Bárbara Boewing	Ingomar Witte e Jovane D. de Souza	
13/03/2019	13/03/2019	15/04/2019	

Este documento explica o passo a passo da manutenção preventiva das máquinas de conformação de Parafusos a frio a ser realizada pelo operador de máquinas.

O setor, a máquina, o período e o tipo de manutenção estão descritos na planilha Programa de Manutenção Preventiva.

Para as manutenções **semanais**, o operador deve:

- 1º Desligar a chave geral da conformadora;
- 2º Retirar os filtros da bomba do reservatório de óleo da conformadora;
- 3º Limpar os filtros;
- 4º Recolocar os filtros na bomba;
- 5º Verificar o nível de óleo do cárter da conformadora e do laminador e, o nível de óleo de corte da laminadora
- 6º Se necessário reposição, preencher os reservatórios dos redutores com o óleo Meropa 220/SAE 90; para o corte utilizar óleo Transultex A;
- 7º Verificar se filtros foram bem recolocados e se os reservatórios foram bem vedados;
- 8º Religar a chave geral da conformadora;
- 9º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Semanal.

Mensalmente:

- 1º Verificar o nível de óleo das caixas dos redutores das esteiras, da conformadora e do laminador; e o nível de óleo dos reservatórios de óleo do regulador de pressão de ar da conformadora e do laminador;
- 2º Se necessário reposição de óleo, desligar a chave geral das máquinas e fechar as válvulas de ar na conformadora e no laminador (TODAS as válvulas devem estar fechadas);
- 3º Se necessário reposição de óleo nos redutores, preencher com óleo SAE 90;
- 4º Se o nível do óleo no regulador de pressão de ar estiver abaixo do mínimo, retirar o reservatório do óleo e repor com óleo Spindura 10;
- 5º Recolocar o reservatório;
- 6º Após verificação dos óleos, precisa ser feita a limpeza do imã da conformadora;
- 7º Retirar a caixa do imã da máquina;
- 7º Limpar o imã retirando todo o cavaco;
- 8º Recolocar o imã, abrir o regulador de pressão de ar, a válvula e verificar se ficou algum vazamento;
- 9º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Mensal.

Bimestral:

- 1º Desligar a chave geral da conformadora;
- 2º Limpar o fundo do tanque do cárter;
- 3º Religar a chave geral da conformadora;
- 4º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador –Bimestral.

Anualmente:

- 1º Desligar o disjuntor da conformadora e do laminador no painel elétrico da máquina;
- 2º Retirar a carenagem das máquinas;
- 3º Retirar o óleo;
- 4º Retirar o lodo da máquina e o cavaco;
- 5º Limpar o cárter;
- 6º Repor o óleo do cárter, recolocar a carenagem e religar o equipamento;
- 7º Registrar no formulário Manutenção Preventiva Operador – Anual.

IMPORTANTE: este formulário fica armazenado na máquina até um ano após o último registro.

CONTROLE DE REVISÕES

Revisão	Descrição das Alterações
00	Elaboração do Documento
01	Manutenção preventiva Bimestral