	INSTRUÇÃO DE TRABALHO IT 137 – MANUTENÇÃO PREVENTIVA CONFORMAÇÃO DE PARAFUSOS – BARRAS E A QUENTE		Nº Revisões: 00
			Pág.: 1 de 2
Elaboração:	Revisão:	Aprovação/Reaprovação:	
Bárbara Boewing	Bárbara Boewing	Ingomar Witte e Jovane D. de Souza	
28/03/2019	12/06/2019	24/06/2019	

Este documento explica o passo a passo da manutenção preventiva das máquinas de Barras da 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:

#### LAMINADOR DE BARRAS

- 1º Desligar a chave geral do laminador;
- 2º Limpar cavaco do cárter no laminador de barras;
- 3º Religar a chave geral da máquina;
- 4º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Semanal

#### LAMINADOR DE PARAFUSOS

- 1º Desligar a chave geral do laminador;
- 2º Verificar o nível de óleo do cárter e o óleo de corte do laminador de parafusos;
- 3º Se necessário reposição, preencher os reservatórios dos redutores com o óleo Meropa 220/SAE 90; para o corte utilizar óleo Transultex A;
- 4º Religar a chave geral da máquina;
- 5º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Semanal

#### **Mensalmente:**

#### LAMINADOR DE BARRAS

- 1º Verificar o nível de óleo hidráulico e do cárter do laminador de barras;
- 2º Se necessário reposição de óleo, desligar a chave geral da máquina;
- 3º Repor óleo hidráulico e óleo do cárter;
- 4º Religar a chave geral da máquina;
- 5º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Mensal.

#### LAMINADOR DE PARAFUSOS

- 1º Verificar o nível de óleo das caixas dos redutores e dos reservatórios de óleo do regulador de pressão de ar do laminador de parafusos;
- 2º Se necessário reposição de óleo, desligar a chave geral da máquina e fechar as válvulas de ar no laminador (TODAS as válvulas devem estar fechadas);
- 3º Para a 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 Abrir o regulador de pressão de ar, a válvula e verificar se ficou algum vazamento;
- 7º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Mensal.

#### **Bimestral:**

#### CONFORMAÇÃO A QUENTE

- Engraxe dos bicos das engraxadeiras nas Máquinas Exêntricas e de Fricção.
- Reposição de graxa “Bardahl Promax” na Máquina Hidráulica.


#### **Trimestral:**

#### LAMINADOR DE BARRAS

- 1º Desligar a chave geral das máquinas (endireitador e laminador de barras);
- 2º Trocar óleo do cárter;
- 3º Após troca de óleo, engraxar rolamentos e mancal do laminador e do endireitador;
- 4º Religar a chave geral;
- 5º Registrar a manutenção no formulário Manutenção Preventiva Operador – Mensal/Trimestral.

#### CONFORMAÇÃO A QUENTE

- Troca de água destilada do FORNO DE INDUÇÃO.

	<b>INSTRUÇÃO DE TRABALHO</b> <b>IT 137 – MANUTENÇÃO PREVENTIVA CONFORMAÇÃO DE</b> <b>PARAFUSOS – BARRAS E A QUENTE</b>		Nº Revisões: 00
			Pág.: 2 de 2
Elaboração:	Revisão:	Aprovação/Reaprovação:	
Bárbara Boewing	Bárbara Boewing	Ingomar Witte e Jovane D. de Souza	
28/03/2019	12/06/2019	24/06/2019	

**Anualmente:**

**LAMINADOR DE PARAFUSOS**

- 1º Desligar o disjuntor do laminador no painel elétrico da máquina;
- 2º Retirar a carenagem da conformadora;
- 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