



- * Charla Motorservice KS
- * Reportaje Agustin Cieri
- * Seminarios Cummins y John Deere en la CRA
- * Seminario sobre legislación COVID - 19





REPUESTOS

PARA VEHICULOS COMERCIALES

FORD

VOLKSWAGEN

UTILITARIOS - PICK UP - CAMIONES

CAMIONES

LÍNEAS COMPLETAS



Av. La Plata 683 - (C1235ABD) Buenos Aires
Tel: 054-11-4924-8770 (L. Rot.) Fax: 0800-9992371
e-mail: ventas@rapa.com.ar www.rapa.com.ar

DISTRIBUIDOR OFICIAL



rectificaciones acosta

CONCESIONARIO OFICIAL
DEUTZ



Los Patos 3270 | C1437JAN | CABA
tel 54 11 4911 7787 / 2746
fax 54 11 4911 4640
Sucursal Mar del Plata
Calle E entre A y G
Pto. Mar del Plata | 7600
tel 54 223 4800413

www.rectificacionesacosta.com | info@rectificacionesacosta.com



ASIAN MOTORS S.R.L.

Repuestos y Accesorios



Warnes 1256/64 - Tel 4581-5075 / 4583-6530
asianmotor@arnet.com.ar

Comisión Directiva

Presidente

Marcelo Barbon

Vice presidente

Daniel Casagrande

Secretario

Ariel Cappelletti

Prosecretario

Daniel Cervone

Tesorero

Agustin Holvoet

Protesorero

Sergio Ortega

Vocales

1ro: Julio Polter

2do: Carlos Ponce

3ro: Silvino Patiño

4to: Florencio Flores

5to: Juan Mucciaccioli

6to: Ernesto Rejala

7mo: Gaspar Morel

8vo: Leandro Sosa

Suplente 1ro

Pablo Nucaro

Suplente 2do

Ricardo Daneluz

Revisores de Cuentas

Hernan Nuñez

Marcelo Carabelli

Tribunal de Honor y Ética

René Zamer

Nicola Lomele

Juan Duch

Suplente

Aldo Milanese

Presidentes Honorario

Leonel Polter

Héctor Maffei

Gerente Administrativo

Roberto Omar Secreti

Asesoría Legal para Socios

Escuder&Asoc. ABOGADOS

Cel: +54 9 11 58171009

escuderabogados@yahoo.com.ar



Editorial

PUNTO DE PARTIDA

Debemos confesarles que esta editorial comenzó a escribirse allá por los primeros días de marzo con la intención de que estuviera impresa en la primera revista del 2020, estaba cargada de esperanza y de buenos augurios para un año que recién comenzaba, pero lamentablemente nos sorprendió el Covid-19 y todo se paralizó.

Como ustedes saben, aires de cambio y renovación dominan por estos días la escena institucional de nuestra Cámara, con Marcelo Barbón como presidente tras el último acto eleccionario en noviembre 2019. Nuevas expectativas, objetivos, cursos de formación y charlas técnicas en nuestras cuatro sedes de capacitación a cargo de German de Acetis, Darío Rubinsztein y los referentes técnicos de empresas que siempre nos acompañan, eran las bases en las cuales habíamos decidido apoyar el comienzo de la nueva gestión, pero la pandemia del Coronavirus alteró todos los planes y acompañando las medidas del gobierno nacional nos vimos obligados a suspender todo tipo de actividades presenciales.

Esta situación nos puso a pensar y decidimos que como cámara no podíamos ser meros espectadores de la crisis que se avecinaba, primero implementamos la modalidad home office para el trabajo administrativo y ya en los últimos días de marzo se organizó un grupo en las redes sociales llamado "Información CRA" donde participan nuestros socios y colegas de todo el país que nos permitió acercarnos toda la información oficial acerca de las novedades para nuestro sector.

Entonces luego llegaron las reuniones virtuales por Zoom y hoy ya estamos organizando el segundo seminario on-line dedicado a informar y debatir sobre las reglamentaciones vigentes en temas legales, laborales y contables referentes al Covid-19.

Tampoco fue menor el esfuerzo que realizó nuestra Comisión Directiva junto a organizaciones como la UIA, UIPBA, FAATRA, AFIDREM y FACRA que después de enviar cartas al ministerio de la producción, participar en numerosas reuniones y realizar encuestas que seguramente muchos de ustedes completaron, se logró la autorización para reabrir los talleres, que hoy nos permite trabajar para atender actividades esenciales. Este punto queríamos destacar porque dentro de la coyuntura que atraviesa nuestro país que nuestra actividad, aunque disminuida en su potencial, pueda abrir sus puertas es sin duda un logro importante.

Hablando del futuro este año nos encontrará seguramente viéndonos a través de una pantalla, pero como todas las crisis crean oportunidades, agudizan el ingenio y desempolvan proyectos, en nuestro caso los cursos virtuales serán, sin duda, la forma de poder seguir adelante en el camino de la capacitación.

Ya estamos abocados y prestos a lanzar la oferta formativa 2020 la que en este formato, no tiene los limitantes de las distancias que nos dificultaba llegar a los socios que están más alejados de la ciudad de Bs As y así, todos podrán asistir a cursos, seminarios técnicos, legales y contables entre otros.

Nos despedimos hasta la próxima edición de nuestra revista informativa virtual.

Hasta la próxima

COMISION DIRECTIVA CRA

Revista Informativa de la Cámara de Rectificación Automotriz

Enero febrero Marzo Abril del 2020 N° 152

Contactos : Cochabamba 2774 (1252) Bs.As. Tel/Fax. 4941-6666

e-mail: camararectificacion@fibertel.com.ar / camararectificacion@gmail.com

www.camararectificacion.org

Diseño: URBANO-VA 1155082171 Redacción periodística: Luciano Omar Iriondo

Edición gral.: Roberto Omar Secreti



INDUSTRIA DE MAQUINAS CHINELATTO

ALESADORA DE ASIENTO DE CAMISA - **FAC-86**



- .sujección electro-magnética;
- .con transformador para operar en 24 volts.
- .standard alesa rango Ø73 - Ø192mm.
- .suministrado con 5 porta cuchillas y 5 insertos para atomillado.

FAC-86 standard alesa asientos de camisas de:

- .Cummins serie B
- .Mercedes Benz 447 - 449
- .Volvo ML 10 - ML 12
- .Scania 111 - 112 - 113
- .Scania 111 - 112 - 113
- .Perkins 2152 - 4203 - 4236 - 6357 - 6368
- .MWM 225/4 - 226/4 - 229/4 /6
4,10 - 6,10
- .Topic y Besta



Extra 01 - Eje extendido para Alesar Asientos de Cummins - Serie C



Extra 02 - Eje extendido para Alesar Asientos de Scania 124 G

CEPILLADORA DE SUPERFICIES DE TAPAS DE CILINDROS Y BLOCK - **FUTURA-F**

- .largo x ancho x alto: 1070 x 530 x 460 mm.
- .velocidades variables de corte.



Extra 01: Cuchillas CBN para hierro y PCD para aluminio.

Extra 02: Dispositivo para tapas de cilindro c/inclinación



ALESADORA DE ASIENTOS DE VÁLVULAS MODELO **SUPREMA M-A** (con motor neumático) **M-B** (sin motor)



SUPREMA M-A



SUPREMA M-B

Otras Máquinas:

- .Rectificadoras de Cigüeñales.
- .Rectificadoras de Cilindros y de Superficie.
- .Rectificadora y Empernadora de Bielas.
- .Rectificadora de Volantes de Embragues.

Representante en Argentina / Uruguay

HANNARKEN
S.R.L.

Contacto:

MIGUEL ROWAGLIO

Soporte Comercial Para Argentina - Uruguay

miguel.rowaglio@chinelatto.com.br

Cel: 011 15-6042-7207



CRABA

Cooperativa de Provisión de
Rectificadores Automotores Buenos Aires

Creada por rectificadores
para rectificadores.



Sabemos lo que le ofrecemos!!!

CRABA: Cochabamba 2774 - C.A.B.A. - Administración Tel: 4943-4278
Ventas Tel: 4308-6479 / 4942-9063
info@craba.com.ar

Con el propósito de estar en conformidad con las prácticas profesionales, Basso S.A. trabaja desde 2019 en la implementación del Manual de Buenas Prácticas Corporativas.



En los últimos meses la empresa encaró un novedoso desafío, trabajar en implementación del Manual de Compliance. Pero ¿Qué es Compliance? Implica la decisión de una empresa de estar en conformidad con las prácticas profesionales. Cuando las empresas crecen, su impacto en las comunidades se vuelve mayor. Por eso esta tendencia, que tomó fuerza en los últimos años, es tan importante tanto para lo colectivo como para BASSO S.A. Así como lo fueron también en su momento el trabajo realizado en 1990 sobre los procesos productivos y en la década del 2000 en materia de normas medioambientales. Es el turno de ser pioneros nuevamente y trabajar en torno a la responsabilidad corporativa. Desde la compañía consideran que hay dos puntos claves en los que el compliance representará una ventaja: Cuidar las fuentes de trabajo. ¿Por qué? Porque al trabajar “en conformidad” con las regulaciones profesionales y gubernamentales se asegurarán que la empresa no esté expuesta a litigios que puedan realizar un daño que afecte su funcionamiento y su vida como organización. Y además porque potencia la confianza de sus clientes en la organización. ¿Por qué? Porque los clientes con los que trabajamos tienen tranquilidad cuando saben que su proveedor hace todos los esfuerzos por tener buenas prácticas profesionales y trabajar conforme todos los requerimientos legales. Esto significa que pueden proyectar junto a Basso S.A. una relación de largo plazo. Es un proceso que lleva tiempo y trabajo, pero que a la larga tiene impacto en la ciudadanía y en la salud de la compañía. Es el nuevo desafío que la fábrica con base en Rafaela tiene por delante.

BASSO S.A.

 Ruta 70 y Martín Oliber (2300) Rafaela / Santa Fe / Argentina
 Teléfonos: (54) 03492 - 458300 e-mail: basso@basso.com.ar
www.basso.com.ar / www.bassoassist.com.ar

NUBO



www.nubo.com.ar

ventas@nubo.com.ar

Tel.: +5411 4453-8977

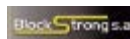
Proveedor de



Rasquela



METALGAMA



N

Exportamos a toda américa



N

Presencia en los principales distribuidores de Argentina

N

Proveedores de



CRABA



N

Exportamos productos de competición a USA



N

Proveedores de fabricantes de Arboles de Levas



Oscar O. Irazusta

N

NUBO CALIDAD CONTROLADA

• EXPERIENCIA

• CALIDAD

• SERVICIO



www.intertradejp.com



DAEWOO



ISUZU



MAZDA



HONDA



YUEJIN



SUZUKI



NISSAN



DAIHATSU



ROVER



TOYOTA



CHRYSLER



MITSUBISHI
MOTORS

GENUINE PARTS
KOMATSU



Kubota



KIA
KIA MOTORS



HYUNDAI



SUBARU

**PISTONES - AROS - CAMISAS - JUNTAS - VÁLVULAS
BOMBAS DE ACEITE / DE AGUA y MAS...**

NOZUMI

Engine Parts

Productos de excelencia producidos por
fabricantes internacionales para la marca NOZUMI
con estándares de calidad originales.

Intertrade Japan Parts S.A. es el representante exclusivo
en Argentina, asegurando a sus clientes la provisión
de autopartes confiables para la reparación de motores.

Indiscutiblemente la marca de mejor calidad y precio
del mercado local



INTERTRADE JAPAN PARTS S.A.

UN MUNDO DE AUTOPARTES PARA AUTOMOTORES ASIÁTICOS

Sede Central: Av Bartolomé Mitre 690/700 (B1603CQT)

Villa Martelli - Vicente López, Prov. de Buenos Aires

Telefonos: (54 11) 4760-0647 / 4760-4397

4761-5503 / Fax: (54 11) 4761-2860

E-mail: ventas1@intertradejp.com.ar - contaduria@intertradejp.com.ar

intertradedevoluciones@gmail.com - intertradejp@hotmail.com

intertradesuspension@hotmail.com

Listos para la movilidad futura: MAHLE amplía el portafolio de gestión térmica para los vehículos de hoy y de mañana.

A partir de enero de 2020, MAHLE suma a su diversa cartera de productos un nuevo socio - **Behr Hella Service**, consolidado y experto en todo lo referente a climatización y refrigeración, Los clientes se beneficiarán con un portafolio de gestión térmica amplio y continuo para vehículos convencionales y eléctricos.

Stuttgart/Alemania, - Tras la adquisición de la participación total en Behr Hella Service (BHS) por MAHLE Aftermarket, todas las actividades de BHS existentes se transferirán a MAHLE el 1° de enero de 2020. Para los clientes de MAHLE, esto significa acceso a un amplio portafolio de productos de gestión térmica para automóviles y camiones, así como para vehículos agrícolas y maquinaria de construcción. En el futuro, los productos se ofrecerán bajo la marca BEHR y el portafolio se ampliará continuamente.

MAHLE brinda a sus clientes un soporte con visión de futuro en el mercado de movilidad electrónica cada vez más importante. La gestión térmica es un prerrequisito central para la operación confiable de vehículos con motor eléctrico, ya que influye significativamente en la eficiencia y, por lo tanto, apoya la reducción y la limpieza de CO2. MAHLE Aftermarket suministra las piezas de repuesto, los sistemas de diagnóstico, la capacitación y la información de reparación y mantenimiento adecuados, aumentando su perfil como proveedor de sistemas.

“...Como proveedor de equipo original, MAHLE cuenta gran experiencia en gestión térmica y ahora nuestros clientes del mercado de reposición también se beneficiarán de este segmento...”, explica Olaf Henning, vicepresidente ejecutivo corporativo y Gerente General de MAHLE Aftermarket. “...La movilidad electrónica representará para talleres, en particular, nuevos desafíos en el mediano plazo. Ahora podremos brindarles un soporte específico de nuestra experiencia comercial de Equipo Original y brindar las soluciones correctas – identificando componentes con los sistemas de diagnóstico correctos y brindando capacitación técnica e información sobre reparación y mantenimiento...”, Aseguró Henning

Sobre MAHLE

MAHLE es socio y proveedor internacional líder en desarrollo para la industria automotriz, además de ser pionero en la movilidad del futuro. La cartera de productos del grupo aborda todos los problemas cruciales relacionados con la tecnología de transmisión y aire acondicionado, tanto para motores de combustión como para movilidad electrónica. En 2018, el grupo

generó ventas de aproximadamente 12,6 billones de euros con más de 79,000 empleados y está representado en más de 30 países con 160 plantas de producción.

Sobre MAHLE Aftermarket

MAHLE Aftermarket, la unidad de negocios de repuestos, aprovecha la experiencia de producción en masa de equipos originales en su línea de productos para el mercado de reposición y suministra los mismos a minoristas, talleres mecánicos y socios de rectificación y reparación de motores. El portafolio también incluye productos desarrollados por MAHLE Service Solutions para equipos de taller, así como servicios integrales y programas de capacitación personalizados. El alcance de esta experiencia se encuentra en las marcas MAHLE, BRAIN BEE, BEHR, CLEVITE, IZUMI, KNECHT FILTER y METAL LEVE.



Gestión térmica

Climatización del vehículo y
Refrigeración del motor

BEHR[®]

MAHLE – Especialista en Gestión Térmica

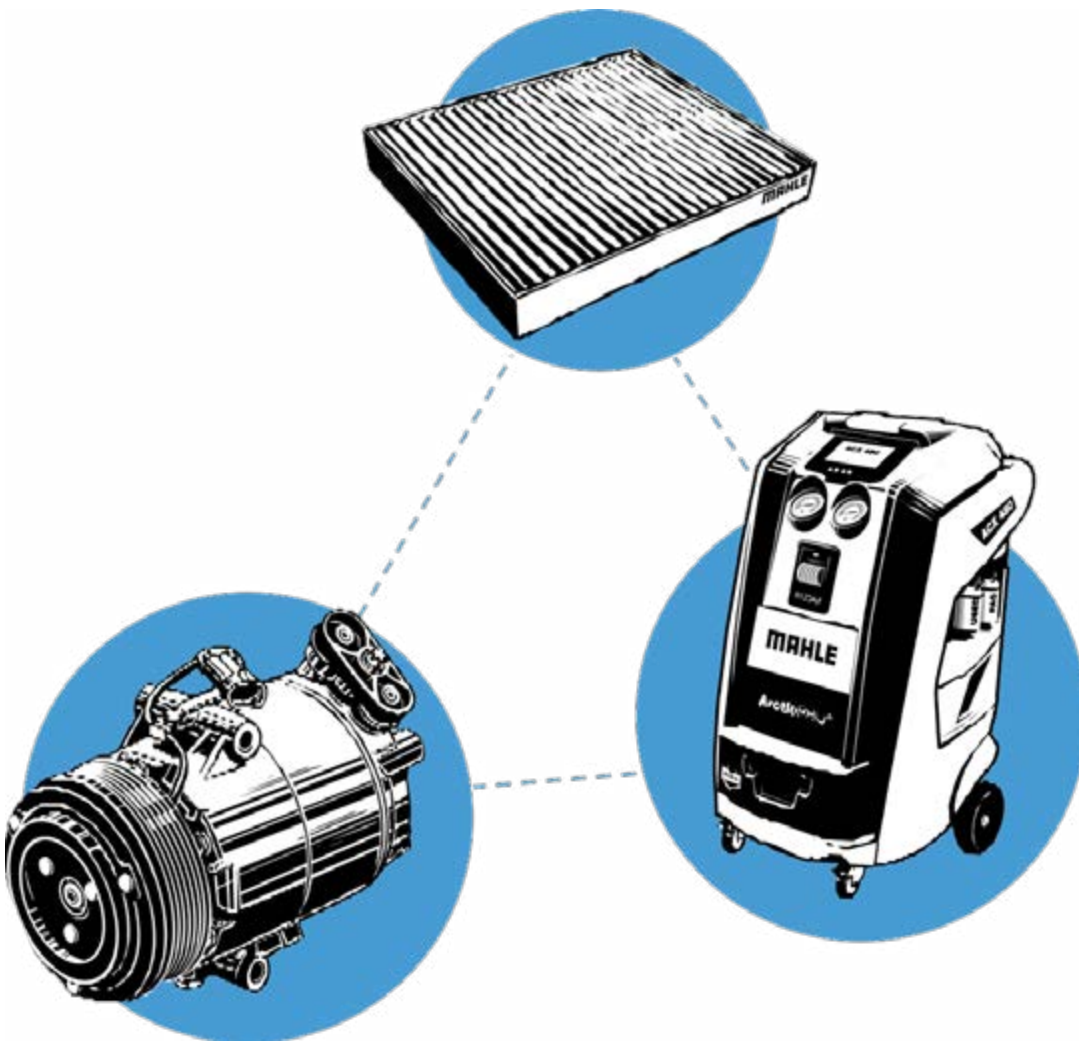
MAHLE incorpora a su cartera de productos a un nuevo socio – BEHR- Consolidado y experto en todo lo referente a climatización y refrigeración automotriz, desde vehículos livianos y comerciales, hasta maquinarias agrícolas y de construcción, tanto con motores de combustión como híbridos o equipados con propulsión eléctrica. Gracias a la experiencia de MAHLE en equipamiento original, su negocio estará perfectamente equipado para la movilidad del futuro



mahle-aftermarket.com

MAHLE

SINERGIA ENTRE GESTIÓN TÉRMICA, FILTROS Y EQUIPOS PARA TALLER



MAHLE Aftermarket está representada en 25 ciudades y oficinas de ventas en todo el mundo, con aproximadamente 1.700 empleados trabajando rigurosamente en darle forma a la movilidad futura.

Damos la bienvenida al futuro.

Quien desee triunfar en el futuro debe estar preparado a través de asociaciones estratégicas sólidas.

Ventajas para los clientes :

Apoyo a lo largo de todo el proceso de transición.

Alta disponibilidad.

Seguridad futura en el ámbito de la gestión térmica.

Know-how no solo en sistemas de refrigeración, climatización, filtración, y maquinaria de diagnóstico, sino también en componentes de motor, turbocompresores, motores de arranque y alternadores, movilidad eléctrica y electrónica.

Porque la gestión térmica es tan importante para el futuro de un taller?

Independientemente del tipo de accionamiento, la gestión térmica es una tecnología clave. Permite que los motores de combustión sean aún más eficientes. En el caso de los vehículos eléctricos, la gestión de los flujos de calor y frío son la base de la capacidad funcional y la autonomía del vehículo, así como de la vida útil de la batería. Por tanto, la gestión térmica integral es una de las condiciones previas básicas para el desarrollo continuo de la movilidad eléctrica

Con la absorción de Behr Hella Service, MAHLE Aftermarket se convierte en un proveedor global en materia de gestión térmica, lo que le permite ofrecer a los talleres un apoyo integral a sus clientes.

¿Qué ocurrirá con el nombre Behr Hella Service?

A partir de 2020, los productos se comercializarán con la

marca comercial BEHR, así como con la marca paraguas MAHLE. También se mantendrán las ya conocidas categorías de producto PREMIUM LINE y Standard.

La PREMIUM LINE reúne productos fabricados por BEHR, AKG, Visteon, así como otros fabricantes con las competencias de equipamiento original... la solución ideal para clientes que esperan lo mejor. Los productos sin la referencia adicional PREMIUM LINE ofrecen un buen rendimiento y constituyen una solución económica con una excelente relación calidad-precio.

¿Qué productos y soluciones de gestión térmica ofrecerá MAHLE Aftermarket?

MAHLE Aftermarket le suministrará termostatos, sensores, compresores de aire acondicionado y filtros de habitáculo. Además dispone de una amplia gama de diagnóstico y equipamiento del taller.

Behr Hella Service cubre los ámbitos de refrigeración del motor y climatización con productos como radiadores de motor, intercoolers, así como radiadores de calefacción, depósitos de compensación, bombas de agua, radiadores de aceite, ventiladores, embrague de acople viscoso, condensadores de climatización, secadores, válvulas de expansión y orificio calibrado, evaporadores, aceites de compresor de aire acondicionado y también compresores de aire acondicionado, por citar solo los más importantes. MAHLE Aftermarket ofrecerá a los talleres de todo el mundo, no solo excelencia en la calidad de sus productos, sino también soluciones y servicios altamente especializados para asegurarle que cuenta con todo lo necesario para la movilidad del futuro.



SEMINARIOS CUMMINS y JOHN DEERE EN LA CÁMARA DE RECTIFICACION AUTOMOTRIZ



En la continuidad de las charlas y seminarios formatorios, conforme a las nuevas ideas planteadas por la actual Comisión Directiva, el pasado lunes 9 de marzo, en la sede central de la Cámara de Rectificación Automotriz, ubicada en la calle Cochabamba 2774 (CABA), se realizó un Seminario sobre Motores Cummins ISB, ISBe y John Deere 9 litros, tratándose diversos temas vinculados a los citados motores pesados. Montaje de tapas de cilindros y su torque en relación a la evolución de los motores, mecanizado de bloques y análisis del bruñido, preparación y ensamble de bielas, montaje de aros y retenes, análisis de fallas motores Cummins ISB-ISBe John Deere y Nissan Diésel fueron los temas tratados en esta ocasión, con el Ing. Roberto Canassa Junior como disertante. El citado es ex Supervisor de asistencia técnica Mahle Brasil y actual Certificador de rectificadoras asociadas a CONAREM. Además, trabaja como perito y su función es re-





resolver casos ante eventuales litigios entre los clientes y rectificadores.

Más allá de los temas tratados, en el Seminario se destacó puntualmente la necesidad de respetar no solamente el torque de la tapa de cilindros, sino también el torque de otras partes de motor, para evitar problemas tales como deformaciones a futuro; y la importancia de utilizar catálogos o manuales para proceder según los datos que allí se expresan. Además, se puntualizó sobre retenes, desviaciones de los retenes, detección y corrección de los problemas, y los problemas que conllevan a una garantía por pérdida de aceite de motor. Un total de 50 rectificadores estuvieron presentes en el Seminario brindado por el Ing. Canassa Junior, quien fue presentado por el Presidente de la CRA, Marcelo Barbón, con las palabras de bienvenida que anticiparon el comienzo de tan importante seminario de formación. Junto con el Ing.



Federación Argentina de Asociaciones de Talleres de Reparación de Automotores y Afines



Por consultas sobre convenios
colectivos de trabajo

www.atrar.org.ar / e-mail: faatra@atrar.org.ar

Canassa Junior, y en representación de CONAREM, integró la delegación que visitó la Cámara de Rectificación Automotriz nuestro amigo Ricardo Chehayeb, Director de Relaciones Internacionales de CONAREM, y Vicepresidente Mundial de WERC. Las inquietudes planteadas por los asistentes fueron perfectamente contestadas por el disertante, quien en perfecto portuñol brindó la charla, siendo Ricardo Chehayeb un perfecto traductor momentáneo.



Luego de la charla brindada por el Ing. Roberto Canassa Junior, los presentes disfrutaron de un lunch de cortesía, en el que todavía seguían los intercambios de conceptos entre los presentes acerca del temario planteado. De este modo, la CRA sigue cumpliendo con sus propósitos, objetivos y compromisos acerca de la formación de nuestros profesionales, quienes con su mano de obra enaltescen nuestra actividad, sosteniendo la bandera del trabajo.

CO-BER[®]

PERNOS PARA PISTON

AUTOPARTES CO-BER S.A. - Avellaneda 961 - (1704) Ramos Mejia
Buenos Aires - Argentina - www.co-ber.com.ar

The advertisement features a black background with several silver piston pins of varying sizes on the left. On the right, there is a large red rounded rectangle containing the text 'CO-BER' in white, bold, sans-serif font with a registered trademark symbol. Below this, the text 'PERNOS PARA PISTON' is written in white, bold, sans-serif font. At the bottom, the company name and address are listed in white text.



Institucional

Nació en 1946 para abastecer el mercado automotriz. Apuesta en forma permanente a la inversión y el desarrollo, cuenta con una estructura humana altamente capacitada y orientada a la calidad y el servicio.



Producto

La gama de productos MEYRO abarca juntas, retenes y tornillos para motores de automóviles, vehículos comerciales, agrícolas e industriales.

Producción

Partiendo con materiales de última generación y maquinaria de alta tecnología MEYRO produce juntas de alta calidad y precisión asegurando la estanqueidad.



José Ingenieros 2215 (Parque Industrial Almirante Brown) [B1852LHC] Burzaco - Almirante Brown Buenos Aires - Argentina
Tel.: (54-11) 4238-8215 (rotativas) Fax: 0800-222-6671 (54-11) 4238-8330
junar@juntasmeyro.com.ar / info@juntasmeyro.com.ar / ventas@juntasmeyro.com.ar / www.juntasmeyro.com.ar

POWER ENGINE®

COOLING SYSTEM TREATMENT

REFRIGERANTE

Favorece el intercambio térmico en días de alta temperatura, por su mayor capacidad de transmisión del calor.

ANTICONGELANTE

Reduce el punto de congelamiento, evitando fisuras y roturas en el block, tapa de cilindros y radiador.

ANTICORROSIVO

Protege al aluminio y demás metales del sistema de enfriamiento del vehículo, permitiendo que el líquido circule libremente evitando deterioros prematuros.



Mantenga el color original del sistema de refrigeración de su vehículo, con líquidos Power Engine.

Los líquidos refrigerantes Power Engine cumplen con la función de evacuar el calor generado en el interior de los motores, además de proteger los componentes internos del motor, de la corrosión y la cavitación.

Protegen de la corrosión, especialmente al aluminio, tapa de cilindros, radiador, bomba de agua y block, demás metales como acero, cobre, fundición gris y soldadura.

Protección contra la cavitación (burbujas que implotan favoreciendo la corrosión, además de dificultar la transferencia del calor), especialmente en camisas de cilindros y bomba.

Los refrigerantes Power Engine tienen un bajo punto de congelamiento (manteniendo el líquido fluido a bajas temperaturas) y un alto punto de ebullición.

Facilitar la detección de pérdidas, mediante el empleo de colorantes.



Presentación en envases de 1 - 5 - 20 y 200 litros, en diferentes colores: Rojo - Azul - Amarillo y Verde.

Cumple con la Norma: IRAM 41368, ASTM D3306 y satisface las especificaciones de las principales terminales automotrices.

Asistencia Técnica y Garantía
☎ 0 800 444 3262

www.armetal.com.ar

info@armetal.com.ar

POWER ENGINE®

PARTES DE MOTOR

*Una perfecta combinación entre nuestra experiencia
y la fuerza de la tecnología líder.*



Aros de pistón, subconjuntos y conjuntos armados, bombas de agua, bombas de aceite, botadores, balancines, válvulas, árboles de levas y cadenas de distribución, micro-aceite protector multiuso y adhesivo para juntas de motor.



Asistencia Técnica y Garantía
☎ 0 800 444 3262

www.armetal.com.ar

info@armetal.com.ar

Acuerdo salarial SMATA- FAATRA por las horas de abril no trabajadas

ACTA ACUERDO

En Ciudad Autónoma de Buenos Aires, a los 13 días del mes de Abril de 2020, se reúnen por una parte el SINDICATO DE MECANICOS Y AFINES DEL TRANSPORTE AUTOMOTOR DE LA REPUBLICA ARGENTINA, en adelante "S.M.A.T.A.", con domicilio legal en la Av. Belgrano 665 de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, representada en este acto por los Señores Sergio M. Pignanelli, en su carácter de Secretario Gremial; Pablo G. Pagez, en su carácter de Sub. Secretario Gremial de Convenios y Leyes Laborales y Gustavo A. Auteda, en su carácter de Sub. Secretario Gremial de Higiene y Seguridad en el Trabajo, y por la otra parte, lo hace la FEDERACIÓN ARGENTINA DE ASOCIACIÓN DE TALLERES DE REPARACIÓN DE AUTOMOTORES Y AFINES, en adelante "F.A.A.T.R.A.", con domicilio constituido en calle Viamonte 1167, piso 1, unidad 3, de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, representada en este acto por el Sr. Juan Martín Brunengo, DNI N° 17.663.807, en su carácter de apoderado, conjuntamente denominadas "LAS PARTES", quienes manifiestan y acuerdan lo siguiente:

CONSIDERACIONES:

FAATRA manifiesta que la actividad de talleres mecánicos se encuentra atravesando dificultades económicas, producto de la pandemia declarada por la ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE LA SALUD (OMS) en relación con la aparición, circulación y ramificación del virus identificado como COVID-19, mejor conocido como CORONAVIRUS, que azota la economía mundial y en particular a nuestro país en los meses de Marzo y Abril del corriente año y sin tener fecha cierta de cuando terminen sus efectos negativos.-

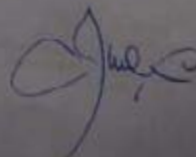
Dicha situación excepcional, nos ha colocado como país y sociedad en una prueba de características extraordinarias, siendo que la mitigación de las gravísimas consecuencias, fatalmente precisa de un esfuerzo compartido.-

En ese orden de ideas, se dictaron entre otras tantas resoluciones, los DNU 260/20 y 297/20, mediante los cuales se declaró la Emergencia Sanitaria y el Aislamiento Social, Preventivo y Obligatorio respectivamente, motivo por el cual, y toda vez que la actividad desplegada por las empresas del rubro no

GUSTAVO AUTEDA
SUBSECRETARIO GREMIAL DE
HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO
SINDICATO NACIONAL
SMATA

SERGIO PIGNANELLI
SECRETARIO GREMIAL
CONSEJO DIRECTIVO NACIONAL
S.M.A.T.A.

PABLO PAGEZ
SUBSECRETARIO GREMIAL
DE CONVENIOS Y LEYES LABORALES
CONSEJO DIRECTIVO NACIONAL
SMATA



se encuentran declarados en su totalidad excluidos en la emergencia, es que al día de la fecha la mayoría de los talleres se encuentran cerrados y así que el personal puede realizar sus tareas desde su lugar de aislamiento.

Asimismo, sustenta expresando que en la actual circunstancia resulta imprescindible, imprescindible y urgente proceder a la suspensión de la totalidad del personal, en principio durante el período desde el 01 de Abril al 31 de Mayo (Inclusivo) del corriente año, sin perjuicio de las situaciones que se susciten en este contexto de constantes cambios y que ameriten nuevas decisiones.

Que ante ello, el SMATA toma conocimiento de lo expuesto por FAATRA, y manifiesta su disenso respecto al riesgo empresarial en la situación descrita, sin perjuicio de lo cual, luego de sucesivas reuniones, y con el propósito de minimizar las consecuencias negativas sobre el empleo y buscar soluciones que tiendan a la conservación de los puestos de trabajo a la espera de que tales condiciones se revertan, LAS PARTES acuerdan lo que a continuación se detalla:

PRIMERA: Se procederá a suspender en los términos del Artículo 223 bis de la Ley de Contrato de Trabajo desde el 01/04/2020 al 31/05/2020 inclusive, a la totalidad de los trabajadores y trabajadoras representados por el SMATA en los talleres mecánicos representados por FAATRA, que se encuentran en posesión de un lugar de trabajo alcanzados por el "Aislamiento Social, Preventivo y Obligatorio" y que sus tareas no puedan ser realizadas desde el lugar de aislamiento o porque se encuentran dispuestos de concurrir ya sea por edad, salud, vulnerabilidad de hijos, tal como fueran exceptuados por la normativa vigente.

SEGUNDA: El personal percibirá por dichos períodos una asignación en dinero de carácter no remunerativo (Art. 223 bis LCT). El monto de dicha asignación será de acuerdo a los montos que figuran por categorías en el Anexo I con sólo los salarios del Convenio Colectivo de Trabajo.

Nº 2788, todos de carácter no remunerativo, que firmado también por LAS PARTES forma parte integrante e indivisible del presente acuerdo.

LAS PARTES dejan aclarado que el concepto "no remunerativo" es de carácter restrictivo aplicable sólo a la vigencia del presente acuerdo, en consecuencia, en el caso de solicitar su prórroga, la misma deberá acordarse por voluntad manifiesta de ambas partes.

TERCERA: Se deja constancia que sobre los salarios por tal concepto abonados y sin perjuicio de la nulidad de carácter no remunerativo otorgada a las mismas, subsistirán EN SU TOTALIDAD, las obligaciones de los talleres mecánicos en el pago de las contribuciones que impone la ley 23.660 a favor de la Obra Social a la cual se encuentra afiliado como beneficiario el trabajador, con el objeto de evitar afectar la cobertura médica asistencial en la cobertura involucrada, como así también están a su cargo las obligaciones de pago de las contribuciones sindicadas a favor de SMATA.

CUARTA: Los talleres mecánicos realizarán las certificaciones correspondientes a la totalidad del personal alcanzado por la medida dispuesta, de conformidad con lo que al respecto prescribe la Ley de Contrato de Trabajo y mediante los medios de comunicación que resulten posibles en el marco del contexto de emergencia y de aislamiento en el que se encuentran.

QUINTA: Quienes eventualmente presten servicios en los talleres mecánicos, en virtud de la ampliación del listado de actividades y servicios exceptuados, o puedan realizar sus tareas desde el lugar de aislamiento, quedan exentos del presente acuerdo y percibirán su remuneración normal y habitual de carácter remunerativo.

SEXTA: LAS PARTES comprometen su mayor esfuerzo en mantener armoniosas y cordadas relaciones, que permitan atender las exigencias



tanto de las empresas como de los Trabajadores. En este contexto se comprometen a fomentar y mantener la paz social, evitando adoptar medidas de fuerza que atenten contra dichos objetivos.

SEPTIMA: Mientras dure la vigencia de las medidas de suspensión aquí pactadas, FAATRA garantizará que los talleres mecánicos no minimizarán despídese, salvo que los mismos fueran con justa causa.

OCTAVA: Se aclara que eventualmente parte del personal suspendido podría ser verificado por los talleres mecánicos para ser afectado a tareas que resulten declaradas esenciales y por consiguiente excluidos del aislamiento, dando el correspondiente aviso con 24 horas de anticipación.

NOVENA: Cualquiera de LAS PARTES podrá presentar este documento ante las autoridades del Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social de la Nación y solicitar su homologación. Sin perjuicio de ello, lo aquí pactado es de cumplimiento inmediato y obligatorio para LAS PARTES desde su firma, por efecto de lo dispuesto en el artículo 959 y concordantes del Código Civil y Comercial de la Nación.



No siendo para más, y en prueba de conformidad, se firmó cinco (5) ejemplares de un mismo tenor y a su sola efecto en el lugar y fecha indicados al título del presente.

Por SMATA: 
 Por FAATRA: 

ANEXO I

	Categoría	Asignación NR
Personal Jerarquizado Valores SA	Oficial Inspector	\$ 147,00
	Oficial de Primera	\$ 128,33
	Oficial	\$ 112,74
	Medio Oficial	\$ 126,44
	Tasa	\$ 117,74
	Aprendiz-Ayudante	
	A los 15 y 17 años	\$ 114,78
	A los 18 y 19 años	\$ 118,23
	Emprestador-Operario Ayudante- Levantador Limpieza y Expendedor de Combustible	\$ 142,00
	Auxiliar de Primera	\$ 276,00,30
Personal Menorizado Valores SA	Auxiliar de Segunda	\$ 241,10,41
	Auxiliar de Tercera	\$ 221,95,33
	Auxiliar de Cuarta	\$ 207,74,75
	Chofera	\$ 21.001,29
	Motociclista	\$ 24.840,00
	Menor de 16 años	\$ 20.520,28
	Menor de 17 hasta 18 años	\$ 27.440,75
Personal y medio comunitario y/o beneficiario	\$ 30.000,00	

A la Asignación NR se le deberán adicionar los Adicionales del Convenio Colectivo de Trabajo N° 2788, también de carácter no remunerativo.

Por SMATA: 
 Por FAATRA: 

EL ADIOS A VANDO SANTIAGO RIGHERO



Si alguien homenajeó en vida esa hermosa palabra llamada trabajo fue Vando Santiago Righero, Maestro de nuevas generaciones que seguirán el camino de quien lamentablemente nos ha dejado físicamente, pero no en nuestras memorias. Por siete décadas trabajó en Rectificaciones Gontero S.R.L, siendo un intachable ejemplo de constancia y continuidad, pues con poco más de noventa años cumplidos continuaba trabajando tras las maquinas, aplicando su experiencia y conocimiento. Conocimos su historia de vida en nuestra publicación. **“El hombre, que es el primer empleado de la firma en llegar y el último en irse, es un ejemplo para las nuevas generaciones no solo por sus ganas de trabajar sino por su pasión por los motores. Camisa,**

pantalón de jeans y zapatillas. Nos estrecha la mano y una sonrisa se dibuja en su rostro. Se entrega a la entrevista. Está orgulloso, no de él -su humildad no se lo permitiría- sino de la empresa en la que está desde siempre, desde toda una vida”, lo describíamos en aquel momento.

Pero el mismo Vando Santiago Righero comentó en aquel encuentro cómo fue su experiencia de vida, y laboral. Fue gran compañero de Carlos Gontero, quien empezó con la pasión por los motores y por la rectificación. **“No puedo decir nada malo de la familia Gontero. Siempre me ayudaron y estoy agradecido. No soy de los que se jubilan y se sientan todo el día frente al televisor o en la vereda. A mí me gusta estar todo el tiempo haciendo**

cosas. Muchos me preguntan para qué vengo y yo les digo, para estar activo, porque este negocio es mi vida”, confió en aquella ocasión.

En Vando cabían el respeto, la sabiduría y la experiencia en el taller de avenida Libertador (N) 56. **“Estoy acá ayudando. Si un motor tiene un problema, ayudo, opino, lo miro y trato de darle una solución”,** contó sobre su permanencia en el trabajo, aún después de la jubilación. **“Si no trabajamos, el país no funciona. Si fuera que tengo que vivir con la jubilación, hay que hacerlo apretado y no quiero, siempre hay que hacer algo. Tenemos que buscar la forma de vivir, pero trabajando. No soy político, pero no se puede dar dinero y dejar de trabajar. Somos muchos para vivir de esa manera y no**



hay país que aguante", opinó en aquella entrevista.

Los Gontero habían participado de aquella entrevista, y con pocas frases, pintaron de cuerpo entero cuanto significaba Vando para la empresa. **"No creemos que haya otra persona que sepa más de motores en el mundo que él. Vando tiene dos años más que nuestro taller aquí en Libertador Norte. El taller es su vida. Siempre**

está. Cuando faltó papá, fue como un padre para nosotros y lo respetamos como tal. Muchas de las máquinas que hoy se utilizan en la firma fueron construidas por Vando y hoy son la herramienta que pasa por las manos de las generaciones jóvenes", expresó Nelso Gontero.

Vando. Has trabajado mucho. Llegó el momento del descanso eterno. Aquí tu partida generó una tristeza infinita entre

quienes defendemos la rectificación automotriz y la bandera del trabajo, esa que hiciste propia todos los días aun con 90 y tantos años, en los cuales quizás era preferible disfrutar de la vida. Vos lo hiciste a tu manera, trabajando y dejando un legado que perdurará por siglos. Hemos sido dichosos de compartir contigo.

Hasta el reencuentro

Nota realizada por el diario de Río Cuarto Córdoba



Concesionario Oficial Cummins






RECTIMEC

RECTIFICACION DE MOTORES NAFTEROS Y DIESEL

- Venta de Motores
- Atención a Flotas
- Banco de Pruebas

- Repuestos Genuinos
- Servicio en Campo
- Garantías

PARA LA REPARACION Y RECTIFICACION DE TU MOTOR CUMMINS COLOCA UNICAMENTE REPUESTOS GENUINOS, NO TE DEJES TENTAR CON ALTERNATIVOS. RECTIMEC POSEE UN AMPLIO STOCK PARA TUS NECESIDADES. HACEMOS ENVIOS A DOMICILIO

Ruta 8 Km. 52,5 - 1629 - Pilar - Bs. As | Tel/Fax: 0230-4428697 / 4423417
 info@rectimec.com.ar / rectimec@gmail.com
 www.rectimec.com.ar | Tel de urgencia: 011-15-6019-5417



Valter Motor

FABRICACION + IMPORTACION + EXPORTACION + DISTRIBUCION DE PARTES DE MOTOR

- Tapas de Cilindro
- Árboles de Levas
- Botadores
- Engranajes
- Válvulas
- Juntas

- Blocks de Motor
- Camisas
- Pistones
- Aros
- Bombas de Aceite
- Bielas

- Cigüeñales
- Semiarmados
- Enchavetados
- Motores Completos
- Turbos
- Balancines

LINEA PESADA



IVECO



MWM



Perkins



Lista de Precios en la web online

www.valtermotor.com

Fabricación de Árboles de Levas y Cigüeñales - Unitaria y en Serie

San Antonio 1047 (C1276ADO) - Capital Federal - Buenos Aires

Tel: (011) 4105 - 8000 (Lin. Rot.) - Fax: (011) 4303-3111 - e-mail: ventas@valtermotor.com

ACEROMETAL

COJINETES ACEROMETAL®

- COJINETES Y BUJES ANTIFRICCIÓN PARA MOTORES DIESEL, ELÉCTRICOS, BOMBAS, TURBINAS Y DE TRACCIÓN.
- INDUSTRIA NAVAL, PETROLERA, AUTOMOTRIZ, FERROVIARIA, MINERA, VIAL.
- COJINETES Y BUJES DE BRONCE, METAL ROSADO, METAL BLANCO, TRIMETALICOS Y ALEACIONES ESPECIALES.
- BUJES DE BRONCE CENTRIFUGADOS.
- REMETALADO Y MECANIZADO DE BUJES, COJINETES Y PIEZAS VARIAS.
- INGENIERIA DE SERVICIO.



Tel./Fax: +54 (0) 11 - 4652-3091/8255/3118
 Lisandro de la Torre 1317/29 - Quintana 4430/34
 (1752) Lomas del Mirador - Bs. As.
 e-mail: acerometal@speedy.com.ar
<http://www.cojinetesacerometal.com.ar>



Av. Mosconi 237 - B1752CXC - L. del Mirador - Pcia. de Buenos Aires
Tel: (011) 4657-8360 - 4657-7275 - 4488-3794 -  11-2658-1493
ventas@tapacil.com www.tapacil.com



Tapas de Cilindros

Arboles de Levas



Cigüeñales



EL ADIOS A CARLOS MORELLI

Con tristeza hemos recibido la noticia del fallecimiento de Carlos Morelli, quien junto a sus inseparables socios y amigos José Pereira y Juan Grillo formaron **Tapirap SRL**, empresa que de más de cuatro décadas al servicio de la rectificación automotriz. La noticia, dura, sorpresiva, generó hondo pesar entre quienes hemos tratado y estimado en vida a quien, en el 2010, hemos entrevistado junto a sus socios para conocer cómo formaron la empresa.

Nacido el 27 de septiembre de 1950, tempranamente supo lo que era la cultura del trabajo, la cual dignifica a las personas. **“Mi papá Orlando trabajaba en el hospital Muñiz en la parte Ortopédica y hacía plantillas, piernas ortopédicas, sillas de ruedas y mi mamá Olga lo ayudaba. Y yo, para ayudarlos, tuve que empezar a trabajar desde muy chico. Cuando terminé 6º hice algunos años en la secundaria en una escuela privada, pero el título no me servía para nada y dejé cuando me faltaban dos trimestres para terminar”**, recordó en aquella entrevista quien luego trabajó en Rectificación Rivadavia. **“Ahí aprendí este oficio, al principio entré en la parte del armado, después aprendí a balancear, a rectificar cilindros, así me fueron enseñando un poco de todo. Estuve muchos años con ellos, eran muy buena gente y guardé siempre un grato recuerdo. A los 20 años me encontré con Augusto Moresi. ya que**

en su taller necesitaban personal. Me hicieron una prueba y por suerte quedé, allí trabajé hasta los 27 años, hasta que arrancamos por cuenta nuestra”

Padre de tres hijos (Luciana, Martín y Hernán) y abuelo de cuatro nietas, fue en el taller de Augusto Moresi donde consolidó una relación y amistad con José Pereira y Juan Grillo, con quienes fundaron Tapirap SRL. **“Al principio fue una conversación, luego una idea, hasta que pudimos cristalizar lo que habíamos proyectado, es decir poder independizarnos. Augusto Moresi no tomó bien esa decisión, y era lógico, porque nos íbamos tres y no era bueno para la empresa, éramos la columna vertebral de la rectificadora. Por suerte, con los años, él lo entendió. Pero nosotros fuimos leales con él, ya que le avisamos seis meses antes, le dijimos que a partir de fin de año nosotros nos íbamos, creo que actuamos bien”**

Los hijos de quienes fundaron Tapirap SRL continuaron el legado de aquellos amigos visionarios. En el caso de Augusto Moresi, su hija Luciana forma parte de la empresa siendo administrativa. **“Luego de una charla informal entre nosotros, hicimos una reflexión: ¿qué sucedería si nos pasaba algo a alguno de nosotros? Tal vez como pasó con varios colegas, se termina vendiendo el taller por monedas y todo el sacrificio de tantos años no alcanza ni para comprarnos una bicicleta para**



alguno de nuestras familias, entonces pensando un poquito se dio que mi socio José quería traer a Gustavo y yo a mi hija Luciana, que hacía años que quería venir a trabajar con nosotros. Y hablamos con Tito para que también traiga a su hijo Sebastián”, detalló al respecto.

Las vueltas de la vida y posiblemente las decisiones en silencio que no encuentren fundamento o lógica, hicieron que Carlos Morelli no esté más físicamente entre nosotros, siguiendo el día a día de la empresa que fundó su padre junto a sus socios, todos envueltos en el dolor que sugiere tamaña noticia. **“En una palabra somos una gran familia, y como una gran familia hubo un montón de alegrías, y también compartimos los momentos tristes que nos tocó vivir”.**

Hoy solo emergen tristezas. Despedimos a un gran amigo como fue Carlitos Morelli, tal como todos lo conocían, quien ya descansa en paz, tratando de encontrar esos lapsos o momentos que quizás antes no pudo o no supo. Pero el recuerdo de haber tratado a una gran persona como lo fue lo devolverá al plano de la vida, más allá del abrazo y la presencia que faltarán entre las máquinas y los socios fundadores de Tapirap SRL.

Descansa en paz Carlitos.



SIDAC

**CONJUNTOS PAR MOTOR: STD - SUPERMEDIDAS
TAPAS DE CILINDRO: REPARACION - NUEVAS
COJINETES - JUNTAS - BOMBAS DE ACEITE**



REPUESTOS

REPARACION INTEGRAL

**Salcedo 1027 Villa Insuperable (1752) Bs. As.
TEL.: (011) 4655-3361 - Tel/Fax: (011) 4655-3462
e-mail: sidac@ciudad.com.ar**

**CALIDAD TOTAL
ASESORAMIENTO TECNICO**



ANTONIO B. PALEO

ANTONIO B. PALEO

PROVEEDOR INDUSTRIAL
HERRAMIENTAS PARA RECONSTRUCCION DE MOTORES

**Mas de 38 años en el mercado
brindando Honestidad y Responsabilidad**



- * **Abrasivos**
- * **Bruñidores**
- * **Herramientas especiales para motores nafteros diesel y gnc**
- * **Herramientas de Corte**
- * **Instrumentos de medición**
- * **Herramental para tornos.**



TERMÓMETRO INFRARROJO
Medición de temperatura a distancia (sin contacto).

COCHABAMBA 1782 - (1148) - BUENOS AIRES - REPUBLICA ARGENTINA
TEL/FAX: 4304-1202 - 4304-2045 - e-mail: apaleo@infovia.com.ar

CHARLA TECNICA KS

El pasado 2 de marzo, en la Sede Central de la Cámara de Rectificación Automotriz, se realizó un Seminario sobre Motores Pesados dictado por la empresa Motor Service KS, a la cual asistieron poco más de veinte rectificadores, quienes conocieron en detalle las nuevas tecnologías y los distintos avances en varios aspectos a nivel mundial. El disertante fue el Ing. Itamar de Oliveira, integrante del Departamento Técnico de la citada empresa.



La historia de KS está ligada al desarrollo del automóvil. Lasas Pierburg y Kolbenschmidt, hoy reunidas en el Grupo Rheinmetall Automotive AG, nacieron originalmente como empresas independientes, fundadas respectivamente por Bernhard Pierburg en 1909 en Berlin y Karl Schmidt en 1910 en Neckarsulm. El nombre de Pierburg ha sido sinónimo de un componente clave para la mezcla de combustible en el motor, el carburador. En 1928 Pierburg fabrica el primer carburador Solex para Hanomag y asienta la piedra angular de la marca Pierburg. Hoy, con 40 años de experiencia, Pierburg se destaca en la recirculación de gases de escape, una tecnología indispensable para el cumplimiento de las normativas de emisiones actuales y futuras. Además, las competencias





de fricción, las elevadas prestaciones y los altos niveles de resistencia, juegan un papel importante la óptima refrigeración y el desarrollo de bajos niveles de ruido y han conllevado por ejemplo a la fabricación de modelos con nano-revestimiento o al desarrollo pistones de acero para vehículos industriales y camiones.

La charla tuvo un intenso debate entre los presentes, generándose interesantes conceptos acerca de los temas tratados. En representación de la Cámara de Rectificación Automotriz estuvo su presente, Marcelo Barbón, y demás integrantes de la Comisión Directiva actual, transitando la misma los primeros meses de la nueva gestión que pretende aportar nuevos conceptos e ideas, en concordancia con las tecnologías actuales.

de Pierburg en cuestión de válvulas solenoide de motor es proverbial. Actualmente, en la
y actuadores para diferentes aplicaciones ingeniería de pistones, junto con la reducción

Repuestos para tractores y motores



ARGENTAGRO
S.R.L.

REPUESTOS TRACTORES

Perú 1133 - (1068) Buenos Aires
Tel/fax: (011) 4361-1022 (Lineas Rotativas)
www.argentagro.com.ar
email: info@argentagro.com.ar



Nombre:
BUISHING



GARBOSSA HNOS.

SELECCIONAR BUJE:



VOLVER

CONTINUAR

UBICACION:

Dje. Amsterdam 3764/70 - (C14176DB)
Ciudad Autonoma de Buenos Aires
Republica Argentina
Tel.: [+54-11] 4567-9589
Tel./Fax: [+54-11] 4568-2179
info@garbossa.com - www.garbossa.com



usar las flechas para navegar

COMENZAR

Somos DRiV

Somos DRiV Inc., la nueva compañía conformada por Tenneco, Federal Mogul y Öhlins. Estamos presentes en todos los países del mundo a través de nuestro amplio conjunto de marcas históricas. Dentro de las más destacadas se encuentran: Fric Rot, Monroe, Axios, Champion, Nüral, Moog, Ferodo y Öhlins. Nos transformamos así en el líder global del mercado de repuestos y de equipo original de todo el mundo.

En DRiV creemos que el futuro es un lugar que tendrá caminos y vehículos que todavía no podemos imaginar y ya nos estamos preparando para este desafío. Estamos comprometidos con la innovación constante y con nuevos y apasionantes negocios. Tenemos un potencial ilimitado gracias a nuestro equipo conformado por los mejores talentos del mundo automotriz, que nos permitirá sacar lo mejor de cada vehículo, de cada recorrido, de cada carrera y de cada viaje.

Vamos a trabajar todos los días para ganarnos la confianza y el respeto de toda nuestra cadena de clientes. Trabajaremos para ofrecer experiencias de conducción mejoradas a través de nuestras marcas, productos y tecnologías diferenciadas. Esforzándonos para lograr que cada recorrido por calles, rutas y pistas sea más seguro, un poco más duradero y mucho más excitante.

Tenemos más de un siglo de liderazgo probado, conducido por un hambre insaciable de ir más allá, más rápido. Somos innovadores, proactivos y los ayudaremos a transformar lo imposible en realidad.

Los invitamos a formar parte de esta gran aventura.



Nuestras marcas



Somos DRiV

Seminario Legislación Vigente Covid-19



El pasado jueves 16 de abril la CRA inauguró un nuevo formato de comunicación (plataforma Zoom) con sus socios haciendo partícipes a rectificadores de todo el país.

Nos hubiera gustado compartir esta nueva experiencia de la mano de capacitaciones que tengan que ver con el trabajo y nuevas tecnologías, pero la pandemia Covid-19 nos encuentra en estos días buscando la manera adecuada de reabrir los talleres de modo responsable y respetuoso de la salud, poniendo en práctica reglamentaciones vigentes.

De esto se trató nuestra reunión, la que abordó el análisis de los últimos DNU y resoluciones, obligatoriedad del Protocolo de Higiene y Salud, resoluciones ART, edades permitidas en el trabajo en relación a la población de riesgo y un ciclo abierto de preguntas y respuestas.

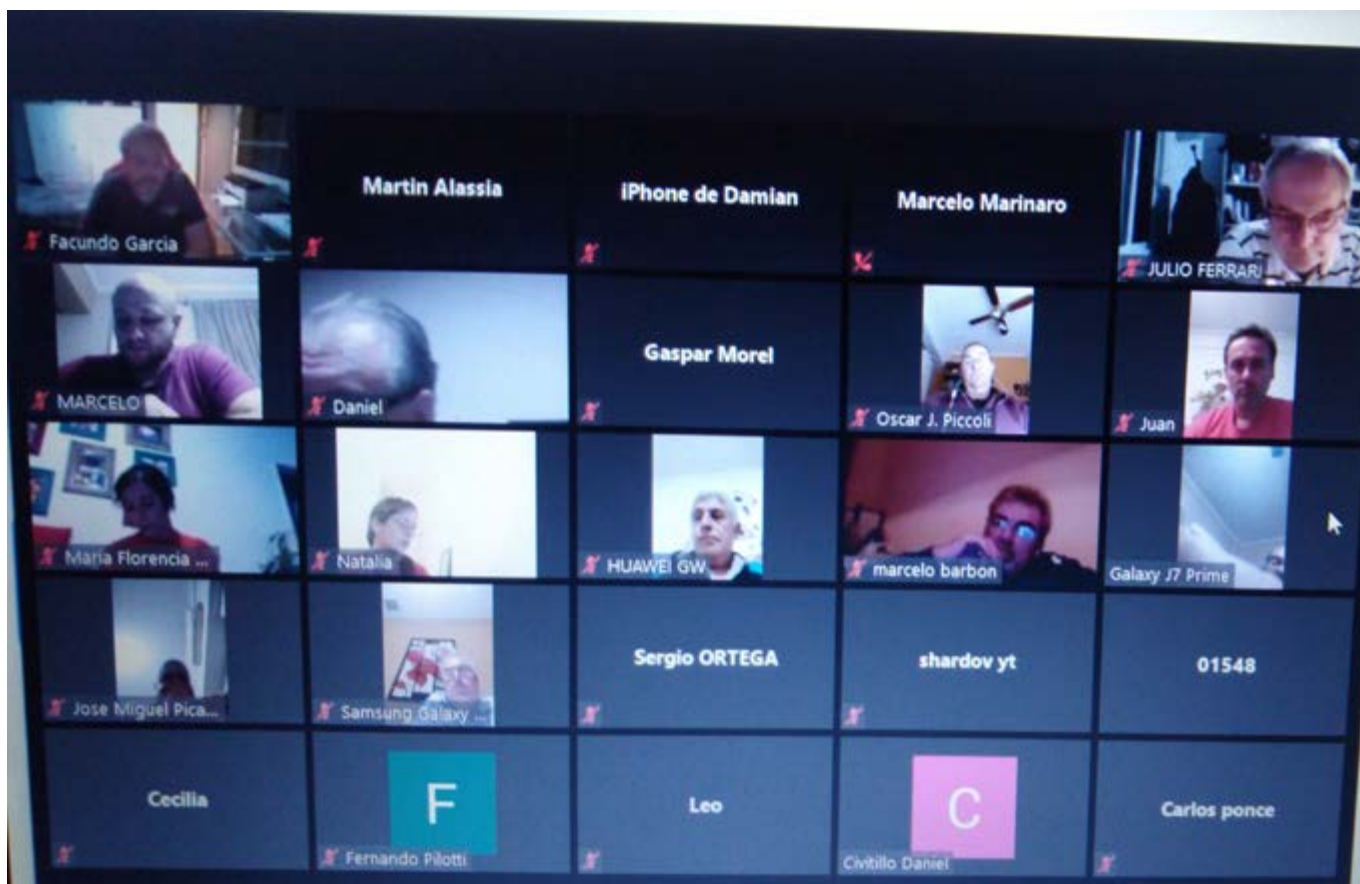
Nuestros disertantes fueron la Dra. Sonia Escuder abogada, Presidenta del Dto. De Legislación y Política Productiva de la Unión

Industrial de la Provincia de Bs. As. y el Lic. Juan Fernández presidente del Departamento de Ambiente y Sustentabilidad de la UIPBA. La Dra. Escuder dio comienzo al seminario exponiendo sobre las condiciones especiales para reabrir los talleres de rectificación analizando la legislación vigente y su reglamentación, también analizó temas laborales contestando individualmente a los más de 40 participantes que se dieron cita en este espacio, luego se incorporó Juan Fernández quien dio minuciosas y precisas explicaciones sobre el protocolo de higiene y salud previsto por la resolución MT 135/2020 y su obligatoriedad.

Entendemos que fue esta una actividad muy positiva y provechosa para nuestro sector.

Demás está decir lo mucho que agradecemos a Sonia Escuder y Juan Fernández por la predisposición para llevar adelante este seminario por más de dos horas y media. Agradecemos a nuestros socios y todos los

colegas rectificadores de diferentes partes del país que enriquecieron la charla con sus consultas, sin su participación no hubiera sido posible este seminario on-line que fue el primero de los muchos que vendrán.



A todos los que pudieron participar, Muchas

Gracias.
C. D.



AGUSTIN CIERI

“MI ANHELO ES PODER SEGUIR EN CONTACTO CON MI ACTIVIDAD”



Cada vez que compartimos alguna charla o encuentro con Agustín Cieri, disfrutábamos de sus conceptos y experiencias, las cuales no habíamos podido plasmar en una entrevista. Luego de coincidir agendas, llegó ese día en el cual el asesor técnico de DRiV (ex Federal Mogul) pudo brindarnos una charla extensa, con perfume de café. Por la riqueza de los conceptos, fue difícil resumir en estas páginas las casi tres horas que nos brindó el Ing. Cieri, recorriendo su vida y recordando su experiencia laboral.

¿Cómo fueron sus primeros años?

Nací en Caseros, Provincia de Buenos Aires, el 4 de agosto de 1946. Mi padre era ferroviario y mi madre era ama de casa oriunda de Bahía Blanca. En aquellos años el estudio que podía tener como máximo era quinto grado, sexto tal vez. Hice la escuela pública en Caseros, en la Escuela Nacional Nro. 83, luego el Industrial, en el Emilio Mitre, una linda escuela, pobre ediliciamente, pero con grandes profesores, una jerarquía increíble. Había ingenieros, abogados y profesionales que daban clases, con claros conocimientos y visión de futuro.

¿Qué recuerda de sus padres?

Mi padre trabajó muchos años, fue inspector de locomotoras diésel eléctricas en el Ferrocarril San Martín, tomaba examen a los maquinistas que iban ascendiendo en la conducción de locomotoras. Se hizo de abajo, en el campo no había instrucción, se llegaba hasta sexto grado y luego no había otra formación. Mi padre nació en Buchardo, Provincia de Córdoba, mi abuelo era Jefe de talleres de estación. Tenía un empuje y una visión de futuro impresionante.

¿Cómo continuaron sus estudios?

Hacíamos las pruebas de materiales en el Otto Krause porque en el Emilio Mitre no había máquinas. El sistema de educación secundaria estaba muy bien armado y en 1965 empecé en la universidad. Puedo decir de la escuela industrial que todavía nos reunimos todos los muchachos, para contarnos experiencias y recordar aquellas épocas, y también homenajear a aquellos que ya no están con nosotros. Hice el ingreso a la Universidad de Buenos Aires, con mucha dedicación y sacri-

ficio porque no teníamos muchos recursos, pero tampoco teníamos un mal pasar, pero yo tenía dos hermanos.

¿Cómo fue el ingreso a la universidad?

Cuando ingreso a la universidad, enfermó mi hermano de leucemia, la pasamos mal. Hipotecó todo mi padre para salvar a mi hermano, una enfermedad terrible y en aquel momento, mucho no había por hacer. Mi padre perdió la casa, vendió un auto. Tuve que arrancar de nuevo luego de ese mal trago, trabajando en un taller y a la noche estudiando. Mi hermano tenía 17 años cuando falleció, un pibe extraordinario, se llamaba Rodolfo. Era muy inteligente, y la enfermedad se lo llevó en seis meses. Un día se fue a la biblioteca nacional, no me dijo a qué, y cuando volvió me dijo: yo tengo esta enfermedad, y me van a pasar ciertas cosas. Ya sabía todo lo que le iba a pasar. Con semejante golpe que la vida interpuso en usted, un día tuvo que pensar en seguir.

¿De qué manera fue?

Reponerme me costó mucho tiempo, pero me recibí, gracias a la ayuda de mi familia.



Mientras estudiaba, también trabajaba en un taller de chapa y pintura, donde se atendían empresas de colectivos. El taller lo cerramos nosotros y nunca más se abrió. Era el año 1972, un amigo me dice que había unas becas en la facultad para gente que está trabajando lo cual me liberaba algunos horarios; en aquel momento yo empezaba a cursar las materias nocturnas, había materias como Centrales Térmicas que se dictaban por la tarde y yo no podía asistir. Me da la idea y quedé con una de las becas, siempre uno tiene suerte y una estrella encima. Entré en Buxton, en ese momento estaban los Ingenieros Yackson, Buxton hijo y padre. Luis Buxton me ayudó a ingresar y quedar efectivo hasta 1975 como becado, me ayudaron y forzaron a terminar la universidad. Lo que hicieron conmigo fue extraordinario.

¿Qué recuerda de sus primeras experiencias en Buxton?

Muchos no querían estar en la fundición y yo ahí estuve, desde el punto de vista profesional si uno se mete muy adentro aprende mucho en la fundición. Había mucha gente que trabajaba en la fundición que provenía del interior con poca formación técnica, pero que demostraban una enorme intuición física

para el trabajo, lo cual a mi me asombraba. Quizás era gente que no había terminado la escuela primaria con dificultades de lectura, escritura o realizar cuentas pero que entendía muy bien los procesos de fundición.

Luego pasé a mecanizado y posteriormente a mantenimiento en el típico sistema alemán, de ir formando a las personas. De mantenimiento pasé a control de calidad y luego a la ingeniería de producto, siempre estudiando y con la posibilidad de cursar materias que se dictaban a las cuatro de la tarde. Buxton tenía tres plantas: una en Córdoba, otra en Tandil, donde hacían 220.000 pistones por mes, y la de San Martín, que es la más chica de las tres. En Córdoba se hacía equipo original para Fiat, en Tandil para Chevrolet y Ford y en San Martín se producían pistones de grandes diámetros. En aquel momento eran fuerte competencia Pistones Persan, KS de Brasil, Scaglione que hacía pistones especiales en pequeñas cantidades, posteriormente vino IAPEL.

En Buxton tuve la suerte de trabajar con el Ingeniero Jorge Giráldez, también trabajamos con el Ingeniero Garibaldi, de Ford Motor Argentina, desarrollando pistones para equipo original y para el Turismo Carretera.

¿Por qué decayó Buxton?

Empezó a tener problemas por pagos de cargas del estado, y no fue competitiva en precios de equipo original internamente. Buxton había traído dos líneas Mahle, que habían vendido en Alemania, de Volkswagen y Ford, algo de Chevrolet y Fiat también. Después de cinco años hay obsolescencia mecánica, en Argentina calculamos diez años, y cambian no sólo las máquinas sino los procesos, y puede ocurrir que ciertas operaciones no pueden mecanizarse como corresponden. El precio empezó a subir, el equipo original comienza una época de retiro en nuestro país y pasaron a Brasil, quedándose Buxton sin el elemento que le daba la subsistencia, que era el equipo original. También se retiran de venta los grandes motores Diesel, lo cual también fue un golpe grande. Eran piezas de 200 hasta 350 milímetros de diámetro y veintitrés kilos aproximadamente, todo eso se perdió y era facturación, comenzando la decadencia. Fue una ecuación que no se pudo resolver, o sea, si usted importaba una o dos líneas para equipo original para abastecer el volumen de producción que se ofertaba de equipo original en el país, usted no podía hacer el repago en cinco o seis años del capital. Ese fue el cuello de botella.

¿Qué recuerda de Buxton?

Buxton fue una muy buena fábrica. Era una escuela de aprendizaje. Mahle era accionista de Buxton, e hizo toda la estructura de organización industrial y tecnología, era una fábrica muy fuerte en los años 90 porque tenía un sistema de producción y control que no tenían sus competidores. Todo ese background provenía de Mahle de Alemania.

Cuando yo ingreso como becario, antes de quedar efectivo en 1975, estaba el padre de Luis Buxton y él también, y en su época se hacían 250.000 pistones por mes para equipo original, en esa época de crecimiento tengo la suerte de entrar. Luego Luis Buxton me deriva al Ingeniero Jorge Giráldez, el que me empieza a formar en materia de pistones, lo poco o mucho que sé arranca por él, tenía conocimientos profundos sobre pistones y construcción de matrices. Luego deciden pasarme a Ingeniería de Proyectos e Instalaciones, comprendía hornos, instalaciones eléctricas, aire comprimido, gas, circuitos hidráulicos todo lo que se utiliza en procesos de fundición. Ahí conozco al Ingeniero Albert Diercksen. Extraordinaria su capacidad y conocimientos. Yo recién me recibía.

¿Quién era Albert Diercksen?

Era el Ingeniero de Proyectos e Instalaciones de la planta. Me recibí justo cuando el ingeniero se iba a retirar porque estaba enfermo. Le ofertan a Diercksen que yo ocupe su puesto y como buen alemán dice: el ingeniero Cieri no está en condiciones en este momento por sus conocimientos para tomar mi puesto. Por eso yo voy a venir a la empresa dos años gratis para enseñarle. Cumplió la promesa. Ese hombre vino con Mahle cuando Buxton recién se inició, yo le tuve un gran respeto, construyó la fundición en un primer piso, algo increíble, poner hornos de ocho toneladas, la cantidad de calor, resistencia del techo, etc. etc. Cuando se sintió enfermo, envié una carta a Alemania pidiéndole a Mahle que se hagan cargo de una casa que él cuidaba a Pablo Mahle en Buenos Aires, y recibió como respuesta que por todo lo que hizo en la empresa, esa casa iba a quedarle a él. Le dieron la casa. Él se la merecía.

¿Cómo siguió su experiencia laboral?

Yo estuve hasta 1994, cuando Buxton quebró. Luego tuve la suerte de entrar en Deutz, en Haedo, en la parte de Bancos de Pruebas, una



experiencia hermosa. En Deutz trabajábamos fuerte, armando y desarmando motores para gas, turbo, medición de RPM del turbo, todo eso lo comandaba el Ingeniero Eligio Domínguez, quien ha sido un maestro y lo sigue siendo, acrecentando mis conocimientos en motores Diesel y causas de rotura. A la fecha solo quedó la parte de repuestos de Deutz.

Se ensayaban y se hacían todos los desarrollos referidos a motores estacionarios a gas.

En 1996 ingresé a Federal Mogul, para retomar el ramo de pistones. Justo estaban con un proyecto grande con Fiat, y fue así que se me dio la oportunidad de trabajar con mucha libertad. Empecé a viajar seguido a Inglaterra porque las líneas que se traían de Fiat eran de allí, y empiezo a visitar muchas fábricas. Viajé a Francia y Alemania y allí también vi las maravillas de la industria; uno quisiera traerse todo desde Europa. Luego hicimos prototipos para aprobación y producción. Hicimos piezas con libertad de

desarrollo por parte de Federal Mogul, sobre la línea americana. Toda la parte de Cummins, Caterpillar, John Deere, etc., pudiéndose así agrandar esa línea de trabajo.

¿Qué análisis hace de la situación actual?

El problema es ser competitivo. El precio nuestro, con los mercados asiáticos, no es competitivo por el costo grande de los impuestos. Competir con otra nación que no tiene impuestos de base tan grandes es complicado, pero se sigue trabajando, Federal Mogul realiza mucha actividad en línea pesada, no como hacía Buxton de 300/350 mm de diámetro, sino una Heavy Duty de 120/130 milímetros.

El otro problema es de volumen, sobre todo si los mismos son muy pequeños. También tiente por costos comprar en el exterior, pero frena el desarrollo local, porque el flujo de dinero que se destina afuera no se invierte. En Argentina necesitamos darle el impulso a nuestra industria, para poder tener volumen hacia el exterior con máquinas rápidas y de



buena calidad, cada vez hay que hacer más rápido el pistón, sino no se lo puede vender. Yo puedo hacer un pistón naftero de muy buena calidad, pero muy lento; pero en Asia hacen el mismo pistón con la misma o superior calidad, pero a 250 pistones por hora. Es imposible competir en el proceso.

¿Cómo es el proceso de fundición?

Por gravedad. El hombre o robot hace la colada sobre la matriz, y luego la presión atmosférica hará su trabajo sobre el aluminio. La forja es distinta, se coloca un cilindro de aluminio a 400°C y luego se presiona y se produce una extrusión inversa, generando el pistón forjado, no son medios productivos masivos porque son lentos, y consecuentemente costoso.

La fundición de pistones con insertos metálicos se realiza de la siguiente forma: cuando tenemos un aro inserto, se va volcando el material y luego se inclina la matriz para que, acompañando, la aleación de aluminio produzca un contacto progresivo con el inserto. El fundidor es importante en ese proceso. En Federal Mogul, principalmente se fabrican pistones y cojinetes. Se trae el fleje de Europa y se procesa en Argentina con el mismo material que usa el equipo original.

Teniendo en cuenta un importante factor como es la contaminación ambiental, **¿Cuál es su visión y opinión al respecto aplicado a los motores de combustión interna?**

Estamos en un quiebre de la vida de los motores donde empieza a aparecer la electrificación muy fuerte. El motor de combustión interna no va a desaparecer, tiene vida por delante, pero será una mezcla con lo que surja. En algunos casos será necesario tener motores de combustión interna tradicionales, por caso camiones y colectivos. En las ciudades comenzarán a circular los híbridos y luego viene el motor totalmente eléctrico, pero el problema son las baterías, y el descarte luego de su vida útil.

Pero hay otro problema: si comparamos un auto convencional que se ofrece en una agencia junto a un vehículo 100% eléctrico, entonces ahí surge el siguiente interrogante:

¿Cómo contaminan los vehículos? El fabricante del auto eléctrico dice: -este auto tiene contaminación cero de dióxido de carbono, es un auto limpio, pero el de al lado con motor de combustión interna no, de hecho, si se pusiera en marcha en esa agencia, tendría un escape de dióxido de carbono porque la combustión es así. Podríamos decir que un auto será su-

cio, y otro limpio. Luego me encuentro que a uno de los autos lo tengo que enchufar, si lo conectamos a una central térmica, a carbón, o en lo que se disponga, generaremos dióxido de carbono.

Producir un auto convencional produce seis toneladas de dióxido de carbono, pero hacer baterías para autos eléctricos no solo que no es fácil, sino que genera junto con la producción del vehículo doce toneladas de dióxido de carbono. Cuando se produce un auto eléctrico, origina el doble en dióxido de carbono respecto al convencional. Se sabe que hay un nuevo combustible, es un hidrocarburo creado a partir del dióxido de carbono que emiten vehículos, fábricas, centrales térmicas, etc.

Supongamos que tuviéramos grandes ventiladores que captan el dióxido de carbono del medio ambiente, al mezclarse con agua, la cual aporta el hidrógeno y con un sistema que consume una terrible cantidad de energía, podemos obtener de esa reacción un combustible líquido HC. Por la gran cantidad de energía que consume este proceso por el momento no se puede implementar a nivel masivo, pero ya hay instalaciones experimentales que están trabajando al respecto. Se genera un hidrocarburo renovable con reducidas emisiones de dióxido de carbono. En esa condición, el motor de combustión interna puede seguir evolucionando. La cantidad de energía que se necesita para ese proceso de generar hidrogeno y carbono controlado es muy elevada, y se genera dióxido de carbono por otro lado.

¿Cuál será el futuro entonces?

No se puede pensar en un futuro todo eléctrico porque no hay manera de alimentar todo eso. Luego hay otro problema que es ambiental, en referencia a qué hacer con las baterías. Si tenemos un billón de autos en el mundo dando vueltas, ¿Dónde podemos descartarlas? En Argentina hay compañías que trabajan en el desarrollo de micros eléctricos, la ventaja del motor eléctrico es su peso, porque se puede tener un motor de 150 KW que pesa 62 kilos, de ese lado es muy tentador, pero el problema es cómo lo vamos a alimentar. Ese cambio seguro que lo veremos, pero no se sabe estimar exactamente la fecha de su implementación. Lo que se busca en vehículos híbridos es un pequeño motor de combustión interna con elevada potencia específica. Respecto a la durabilidad, es necesario ir a los pistones de

acero porque el aluminio nos da la posibilidad de trabajar con presiones de combustión hasta 160 bar como mucho, de presión de pico de combustión; entonces cuando se fabrica un diésel/naftero tan pequeño con tanta potencia por litro, la presión de pico de combustión aumenta a 200 bar, con esa presión de pico el aluminio no resiste. Los materiales tienen vida y resistencia específica, no podemos pedirle al aluminio que trabaje a 200 bar de presión. El acero trae otros problemas con la disipación de calor, mientras que en el aluminio la disipación es mucho mayor. En acero, un pistón debería trabajar no más de 500° centígrados, siendo necesario buscar un sistema de enfriamiento por canales, como los pistones que hace Federal Mogul para Estados Unidos.

¿En nuestro país estamos preparados para este tipo de experimentos?

Se está haciendo el Cummins 102 y el Caterpillar, Fiat 137mm con canal, en aluminio, en acero aún no. Los pistones de acero se fabrican unidos por fricción entre partes de acero forjadas con presiones de hasta 20 toneladas. Se forja la pollera y la cabeza. Se acoplan y por fricción se genera una soldadura. No se funde el metal, se ablanda y por presión se construye la unión. La soldadura por fricción es lo más nuevo que hay, porque se usa en aeronáutica. Cuando se arriman dos piezas por fricción no se funde el material, sino que se plastifica y con la presión hasta 20 toneladas se une, entonces al no fundir el material no aparecen gases ni burbujas en la unión soldada. Esa es la técnica, acercar dos piezas por fricción sin que llegue al punto de fusión. Lo que se busca es la fusión por rozami-

ento natural, en el roce de las dos piezas se genera una cantidad de energía tremenda que permite que el metal se ponga en color rojizo sin fundir. También se pueden unir dos piezas de distinta aleación rectificando las mismas, aproximándolas y por fricción no fundo, sino que genero la temperatura que permita a las dos piezas unirse. Hacer pistones chicos para motores híbridos fue un problema, porque cuando se unen por fricción piezas chicas no hay velocidad tangencial suficiente, porque el diámetro es pequeño, pero en estas piezas chicas el problema fue solucionado por Federal Mogul de Estados Unidos. Eso fue mérito de Federal Mogul, y una gran inversión que realizó sobre el tema.

¿Cómo ve la Argentina a nivel industrial?

Como Ingeniero, quisiera que hubiera un desarrollo y un salto rápido para poder exportar mejor, para hacer eso se necesita inversión. En los pistones de aluminio y acero, lo que viene es toda tecnológica con máquinas con control numérico y que puedan hacer agujeros ovales y perfilados. Para dar ese salto hay que tener nueva tecnología y el paso es como obtenerlo con volúmenes muy pequeños, hay que ver un plan de exportación al respecto. Sobre cómo será el futuro para los fabricantes, el mercado se irá diversificando, pero la máquina de combustión interna tiene 30 o 40 años más por delante, porque lo que aparecerá es una conjunción de distintos motores que resolverán los problemas, por caso en las grandes ciudades con mucha

polución se verán más motores eléctricos, o bien los híbridos, que estarán en tramos intermedios y después los grandes motores seguirán siendo de combustión interna. En Argentina se hacen micros a gas con motores Iveco, pero con tanques de gas construidos en fibra de carbono, los cuales son muchísimo más livianos que si tuviéramos tanques para 200 atmósferas construidos en acero con espesores aproximados de 15mm.

¿Qué lugar ocupó la familia en su profesión?

Mi familia fue y es todo. Aun hoy mi esposa me pregunta porque sigo leyendo acerca de pistones.

Cuando tuve el problema de mi hermano pude haber agarrado para cualquier lado, pero mi esposa Lelia, con quien luego me casé y formé una familia, fue quien me guio en el camino para no equivocarme porque en aquellos años no había drogas ni miserias, pero había mucho whisky y alcohol. Yo tenía 20 años cuando perdí a mi hermano y no estaba preparado para semejante golpe. Después de eso abandoné la ingeniería, dejé todo, yo quería buscar un pozo en la tierra y meterme adentro. Con un amigo me fui a repartir lavarropas al sur de Bahía Blanca, fuera de lo que a mí me gustaba. No podía ver sufrir a mis padres, lo que pasó con mi hermano los mató en vida.

Conocí a quien es mi esposa, oriunda de Ramos Mejía, a través de una amiga.

Nos casamos, y formamos una familia. Además de salir del pantano horrible que viví y de poder reiniciarme en la ingeniería, arranqué de nuevo, me recibí y pude tener mi



CAMISAS CENTRIFUGADAS
CAMEC S.R.L.
INDUSTRIA ARGENTINA

FABRICANTES Y DISTRIBUIDORES
Con muestra o plano se fabrica cualquier tipo de
camisa para cualquier aplicación

Depósito y Ventas: Espora 3731 - Villa Lynch - Tel: 4755-1891
metaluirgicacamec@hotmail.com

experiencia que he compartido aquí. Sin mi familia, ese anclaje sólido que se transformó en mí, no hubiera existido.

Tengo dos hijos, un varón que es Dr. en física (Física de partículas), investigando en Italia.

Y una mujer, psicóloga, Perito Psicóloga oficial en el Poder Judicial.

Y hace 8 meses ha nacido mi primer nieto.

“
Yo tengo 73 años, pero cada vez que me levanto no me quiero disfrazar de viejo
”

¿Qué espera de su vida de cara al futuro?

Yo tengo 73 años, pero cada vez que levanto no me quiero disfrazar de viejo. Tengo mucho entusiasmo, el cariño por el estudio de cuestiones vinculadas a motores, pistones, fundición y otras cosas, y ese es el motor importante para mí, el que me ayuda a vivir y a seguir investigando. Soy un hombre agradecido a lo que me dio la vida, y mi anhelo es poder seguir en contacto con mi actividad, pudiendo resolver problemas, dar charlas, aportar mi conocimiento, y disfrutar un poco



más la vida, leer un buen libro, estudiar. Quizás todos piensen que sea aburrido, pero estas cosas a mí me apasionan de verdad. El hobby de mi auto lo tengo, me hubiera gustado tener un auto de carrera, trabajé vinculado con los autos de carrera, pero desarrollando pistones para Jorge Pedersoli, en motores Chevrolet, y con Omar Wilke. Omar era un personaje extraordinario, una excelente persona.

La charla podría haber durado mucho más que esas casi tres horas en las cuales pudimos disfrutar en pleno del Ing. Agustín Cieri. Las agendas y necesidades de cada uno hicieron lo suyo, por lo que quedaron conceptos pen-

dientes de charla, esperando que surja una nueva oportunidad.

El molinillo de la máquina no paraba de recibir café. Una vuelta, y otra, y una más fueron compañeras de una charla exquisita en conceptos con el Ingeniero, quien con su precisión y claridad nos permitió entender un poco más varias cuestiones que hacen a la fabricación de pistones, las nuevas tecnologías y su línea de vida.

Hoy alejado de la rutina, no quiere perder la costumbre. Parece un contrasentido, pero se entiende su necesidad.

Planta de tratamiento de efluentes



Lavadoras Industriales



Industrias

Orense S.R.L

Carlos Pellegrini 616 - Lujan - Tel: 02323-426270 / 438246
Carlos A. Giaccaglia - 011 15-6000-5224



SIROC

Concesionario
Oficial

www.gruposiroc.com

MOTORES - GENERADORES - CAMIONES - TRACTORES - MOTOGUADAÑAS - MOTOBOMBAS - REPUESTOS - SERVICIO

REPARACIÓN - REPUESTOS PARA MOTORES DIESEL



SIROC es una empresa familiar nacida con el objetivo de brindar servicios de reparaciones de motores de gran porte y que, luego de más de 40 años de trayectoria en el sector, hemos alcanzado una posición de privilegio dentro de los concesionarios oficiales DEUTZ AGCO MOTORES S.A. del país.

La trayectoria y referencias de nuestra empresa garantizan la seriedad y calidad de nuestro trabajo, respuesta inmediata y provisión de repuestos originales con una muy amplia cartera de clientes que supera los 3.500 entre institucionales e individuales.

El amplio stock de repuestos (inédito en las condiciones actuales del mercado), la muy saludable situación financiera y el permanente y estrecho contacto con nuestras Casas Matrices, con quienes compartimos cada decisión de negocios afrontada, son las razones por las que encaramos esta nueva etapa de crecimiento absolutamente convencidos de estar en el buen camino.

Actualmente, disponemos de distintas divisiones operativas, con productos y servicios específicos para cada sector a través de las representaciones de las marcas DEUTZ, AGCO PARTS y HONDA POWER PRODUCTS sobre las cuales trabajamos toda la línea de productos, servicios y repuestos.

Prueba de esto es la incorporación al grupo de J. TINTORI & CIA. S.R.L., Concesionaria Oficial de MWM INTERNATIONAL MOTORES S.A. y de AGRALE ARGENTINA S.A. donde la propuesta de servicios se ve potenciada con la cobertura de garantías, venta de motores y repuestos.

FORMAS DE PAGO



CONCESIONARIO OFICIAL



Casa Central: Olavarría 2802 C.A.B.A

Tel: (5411) 4301- 4454 (Lin. Rot.)

www.gruposiroc.com

VENTAS: ventas@gruposiroc.com

SERVICIO: servicio@gruposiroc.com

info@gruposiroc.com

ABIMA S.A.



**SCANIA - VOLVO - ZETOR
MERCEDES BENZ - MOTORES
ECOLOGICOS LINEAS 900/400/500**

**CONJUNTOS - CAMISAS - PISTONES - AROS - PERNOS - SEGUROS DE VALVULAS - GUIAS - ASIENTOS - BOTADORES - RESORTES
JUEGOS COMPLETOS DE TAPAS DE CILINDROS - CIGÜEÑALES - BUJES DE BIELAS - LEVAS - RETENES - JUNTAS DEL MOTOR**



QUILMES 173/175 - (1437)

Buenos Aires

Tel/Fax: 011 4923-6469 / 4926-0906

abimasagw@gmail.com / Cel: 011 156800-0628



FACRA

Informe Técnico

MODELO

Marca: Ford
Combustible: Diesel
Modelo: Transit 2.4 Duratorq

Diám. de Cilindro: 89,9 mm
Cilindrada: 2.402 cc
Motor: Duratorq 16v

BLOCK DE CILINDROS

Diámetro de Cilindro: 89,9 mm
Nº de Cilindros: 4

Altura Camisa:

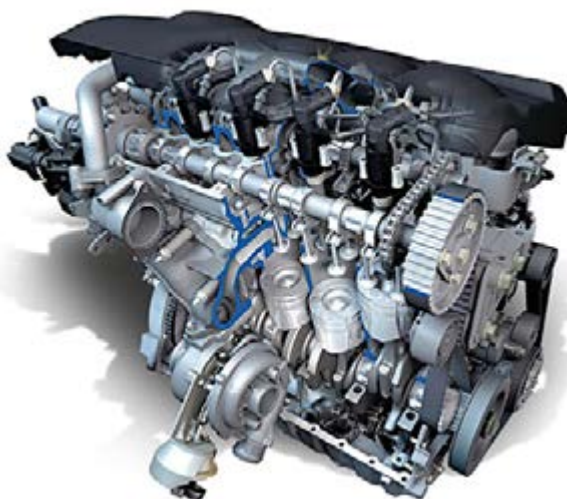
Diámetro de Biela: 52,980 a 53,000 mm
Diámetro Aloj. Biela: 55,096 a 56,015 mm
Luz de Aceite Biela: 0,034 a 0,100 mm
Diámetro de Bancada: 64,950 a 64,970 mm
Diámetro Aloj. Bancada: 69,950 a 69,970 mm
Luz de Aceite Bancada: 0,004 a 0,054 mm

TAPA DE CILINDROS

Luz de Válvula Adm.: hidr.
Luz de Válvula Esc.: hidr.
Altura de Válvula Adm.: 47,5 mm
Altura de Válvula Esc.: 47,5 mm
Luz de Pistón: 0,050 a 0,070 mm

Altura de Tapa:

Saliente de Pistón	Espesor de Junta	Nº de Muecas
0,310 a 0,400 mm	1,10	1
0,401 a 0,450 mm	1,15	2
0,451 a 0,500 mm	1,20	3



TORQUES

torque de Biela: 3 kg + 100°
torque de Bancada: 4,5 kg + 8 kg + 105°
torque Volante: 2,5 kg + 4 kg + 48°

torque Tapa 1º Etapa: torn centr 2kg; torn laterales 1 kg
torque Tapa 2º Etapa: torn cent 4 kg; torn lat 2 kg
torque Tapa 3º Etapa: todos 180°
torque Tapa 4º Etapa:
torque Tapa 5º Etapa:



Asociase !!!

F.A.C.R.A

www.facra.org.ar

Objetivos Primordiales

1. Brindar información técnica de motores a sus socios, mediante la consulta telefónica a través de una línea gratuita 0-800 o por medio de su página web.
2. Intercambio de información con terminales automotrices y asociaciones de otros países, viajes a ferias y exposiciones, visitas a fábricas, y todo lo que el rectificador necesita para estar bien actualizado y respaldado por una Institución fuerte.
3. La organización de FIRA, Feria Internacional de la Rectificación Automotriz, que con la concreción de 5 Ediciones, permite a los Rectificadores estar en contacto con los últimos adelantos en repuestos, máquinas de rectificación, insumos, herramientas y todo aquello ligado a nuestra actividad.



LODI S.A.

Guías de Válvulas
Asientos de Válvulas
Bujes para Asientos
Pastillas Reguladoras
de Válvulas



REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ARGENTINA
BOLIVIA, PARAGUAY, URUGUAY Y CHILE



EXCELENCIA MUNDIAL EN MAQUINARIAS PARA LA RECTIFICACION
DE MOTORES Y HERRAMIENTAS

ROTTLER

www.rottlermfg.com

Av. de los Constituyentes 1344 - Villa Maipú - San Martín
Tel: 4754-6891 / 4753-1626 / 4724-3610 / 4724-3861
ryc@ryc.com.ar / ventas@ryc.com.ar / www.ryc.com.ar



SERVICIO INTEGRAL PARA RECTIFICADORES

TODOS LOS MODELOS EN STOCK DE CONJUNTOS Y SUBCONJUNTOS

PISTONES DE GRADO - TODAS LAS MEDIDAS

ENGRANAJES DE DISTRIBUCION INFRAMEDIDA

COJINETES - TODOS LOS MODELOS

LEVAS - BOTADORES - BOMBA DE ACEITE

MEJOR CALIDAD DE JUNTAS

REPUESTOS DE TAPAS DE CILINDROS

CIGÜEÑALES - BIELAS - BLOCK - TAPAS

REPUESTOS INYECCION - TOBERAS

STOCK PERMANENTE PARA MOTORES ELECTRONICOS Y MECANICOS

*Si tenes un motor CUMMINS en tu taller, MUNDO SIDAC
te brinda todo el asesoramiento, todos los repuestos en stock
y te lo llevamos a domicilio*

TODO CUMMINS EN UN SOLO LUGAR

Pte. Perón 7665 / 71 - Ituzaingó
Buenos Aires
(011) 4621-6451 / 4481-6611
ventas@mundo-sidac.com.ar
servicios@mundo-sidac.com.ar





EL REPUESTO AL ALCANCE DE SU MANO



REPUESTOS ORIGINALES



Factoria Autopartista S.A. - De la pala TI 26 0A, Esq. Del Mar (CP 1771) / Mercado Central / Tapiales / Provincia de Buenos Aires / Argentina - Tel. 54-11 5082-8120
info@fordcentral.com.ar - ventas@fordcentral.com.ar - pedidos@fordcentral.com.ar - www.fordcentral.com.ar

“SOMOS REFERENTES EN EL MERCADO DE LA MECANICA PESADA”

Antonio Elia, CEO de Factory Parts, así se refirió a la empresa que comenzó sus actividades en el año 2006, siendo líder en el mercado de la mecánica y equipo original de afamadas marcas



¿Cómo fueron los orígenes de la empresa y de qué manera se produjo su posterior desarrollo?

En el 2006, Factory Parts se lanza al mercado autopartista de la mano de Borgwarner, Wabco, TRW, SuporteRei, Hengst y Knorr Bremsse, entre otros, con el objetivo de proveer de productos originales a los nuevos vehículos de transporte automotor. Nuestra premisa fue desde el principio distribuir en el mercado productos homologados por las terminales, por eso seleccionamos a marcas referentes de mercado y de avanzada tecnología.

¿Cuáles definiría como las características principales de la Empresa?

En nuestra organización somos más de 30 personas que todos los días trabajamos para cumplir con nuestro objetivo, ofreciendo pro-

ductos de alta calidad. Somos referentes en el mercado de la mecánica pesada, ya que no sólo nos caracterizamos por tener productos originales sino también por la calidad de servicio que le brindamos a cada uno de nuestros clientes. Para nosotros, el servicio de asesoramiento y la atención al cliente son parte esencial de los valores de la empresa.

¿Cómo organizan su comercialización y cobertura a nivel nacional?

Abarcamos todo el territorio argentino en distintos niveles. A nivel nacional, desde nuestro centro de distribución en Buenos Aires enviamos los productos a todo el país. Asimismo, a nivel regional contamos con vendedores que visitan a todos nuestros clientes periódicamente. Para estar más cerca de nuestros clientes, en el mes de

www.factoryparts.com.ar

EN EL MOMENTO QUE MAS SE PRECISA

FACTORYPARTS

Tecnología, Confiabilidad y Seguridad

Parque Automotor
Tropical Argentina

Control de Inventario
Mercado Central



mayo lanzamos una plataforma digital en donde tienen acceso a información sobre nuevos productos, pueden realizar pedidos y corroborar stocks. Esta nueva incorporación surge de la necesidad de estar en contacto con nuestros clientes para mejorar la calidad de servicio y atención. Es una plataforma totalmente sincronizada con nuestro centro de servicio al cliente, de este modo mejoramos nuestra calidad de servicio y tiempos de entrega. De este modo somos una fuente de consulta las 24 horas.

¿Cómo trabajan para mantener actualizadas sus líneas y acompañar los avances tecnológicos de la industria?

Estamos atentos a los lanzamientos de las terminales a nivel nacional y mundial. Es por eso que, dentro del parque automotor nacional realizamos un análisis visual exhaustivo de cada una de los componentes de las nuevas unidades; trabajamos en investigación y desarrollo con las marcas que representamos para optimizar el funcionamiento del vehículo. Además, participamos de ferias a nivel nacional e internacional del rubro y de lanzamientos.

¿Cuáles son sus perspectivas para el futuro acerca de la Empresa y del sector autopartista en general?

Siempre estamos en una postura optimista a pesar de la situación económica nacional que nos afecta, pero no nos detenemos y constantemente estamos en la búsqueda de nuevos proyectos, como la incorporación de dos nuevas líneas de productos para cubrir necesidades no cubiertas en la actualidad.

FUENTE: talleractual.com





SEMINARIOS y CURSOS SUSPENDIDOS HASTA NUEVO AVISO



Los hechos de dominio público, en referencia al control de la propagación del Coronavirus (COVID-19), no solo alteraron la vida normal de cada uno de nosotros, sino también nuestras actividades. En el marco de un plan de capacitación hacia nuestros socios rectificadores, la Cámara de Rectificación Automotriz había planteado una serie de cursos en sus subsedes, los cuales han sido cancelados hasta nuevo aviso, acompañando las decisiones del Gobierno Nacional y de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, en referencia a la prevención de contagio por Coronavirus.

En la subsede San Miguel, ubicada en San Lorenzo 1735, se iba a dictar un Curso de Inyección Diesel; en la subsede Quilmes (Corrientes al 900) estaba programado un Curso de Evolución de Motores y Nuevas Tecnologías, y en Alfonsina Storni 1136, donde funciona la seccional Florencio Varela de UTEDyC, se había organizado un Curso de Inclusión Social, todos estos, a cargo del destacado disertante Germán de Acetis, quien con sus explicaciones y conceptos enriquece la formación de todos los asistentes a los citados cursos de formación.

Como ocurre todos los años, la Cámara de Rectificación Automotriz planifica anualmente la realización de cursos y seminarios que apuntan a formar a nuestros profesionales, quienes aplican estos conocimientos a sus trabajos y servicios, mejorando la calidad de los mismos y fortaleciendo el mercado interno de rectificación. Frente a esta situación planteada por la propagación del Coronavirus, todos los cursos y actividades formativas se suspenderán hasta nuevo aviso, respetando la Cámara de Rectificación Automotriz todas las decisiones emanadas del Gobierno Nacional y de la administración provincial.

Del mismo modo, aconsejamos a nuestros profesionales extremen las medidas de cuidado y prevención siguiendo las pautas de dominio público. Cuidarnos entre todos es la clave para evitar que esta pandemia continúe su avance en el mundo, y en nuestra vida cotidiana. Depende de nosotros, de nuestra actitud y del compromiso que asumamos con nosotros mismos para cuidar nuestro entorno, el que todos los días nos espera tras largas jornadas laborales para llevar a nuestros hogares el resultante de tanto esfuerzo y dedicación.

“Con respecto a los cursos, por causas de público conocimiento y fuerza mayor, la cámara resolvió suspender los cursos programados de inyección, de electrónica, de inclusión social, mecánica, motores nafteros, costos, empresas familiares y otros más, además de los seminarios presenciales en referencias a pistones, cojinetes, juntas, aros, retenes, aceites y demás. Teníamos todo previsto con distintas empresas, pero por esta situación de Coronavirus, debimos suspender todos los cursos hasta nuevo aviso”, indicó Ariel Cappelletti, Secretario de la Cámara de Rectificación Automotriz.

FACTORYPARTS
www.factoryparts.com.ar

EN EL MOMENTO QUE MAS SE PRECISA
Tecnología, Confiabilidad y Seguridad

BorgWarner



Factoria Autopartista S.A. - De la pala TI 26 0A, Esq. Del Mar (CP 1771) / Mercado Central / Tapiales / Provincia de Buenos Aires / Argentina
Tel. 54-11 5082-8100 - info@factoryparts.com.ar - ventas@factoryparts.com.ar - www.factoryparts.com.ar

JUNTA CULATA DE CILINDROS | INSTRUCCIONES PARA EL CORRECTO MONTAJE

DESMONTAJE: Dejar enfriar el motor a temperatura ambiente, luego quitar el tapón del vaso de expansión del circuito de refrigeración y con el motor en seco aflojar los tornillos en el orden inverso al apriete.

LIMPIEZA: Limpiar perfectamente las superficies de contacto entre la tapa de cilindros y el block. Cuidar especialmente de no dañarlas provocando ralladuras, luego limpie el circuito de refrigeración. Con un macho limpiar las roscas del block, con una mecha o avellanador limpiar los agujeros pasantes de la tapa. Aspirar mediante una jeringa toda suciedad, agua o aceite que pueda hallarse en el fondo de los orificios, luego utilice aire comprimido para eliminar todo resto de suciedad producto del maquinado y evitar así un falso ajuste.

VERIFICACIONES

Comprobar que la planitud de la tapa y block se encuentre dentro de las tolerancias admitidas:

Motores de 4 cilindros y V8: máximo 0.05mm (0.002").

Motores de 6 cilindros: máximo 0.127mm (0.005").

Motores diesel: consultar especificaciones de fábrica, ya que varía según el modelo y las tolerancias aplicadas.

Comprobación de la rugosidad de los planos de block y tapa de cilindros:

RUGOSIDAD	JUNTA «SÁNDWICH»	JUNTA METALGRAF® Y MULTILÁMINAS
Tapa o Block de Aluminio	2,3 um (máximo)	0,5 / 1,0 um
Tapa o Block de Fundición	3,8 um (máximo)	1,5 / 1,8 um

La suavidad que presentan las superficies es un factor crítico en el caso de juntas multilaminas. Si las superficies de los planos son demasiado rugosas, la junta no podrá rellenar las rayas que presentan el maquinado de éstas, ocasionando fugas de compresión y/o líquido refrigerante y lubricante.

Utilice un rugosímetro de comparación superficial para verificar la rugosidad de los planos.

CONSEJO: Como regla general, si se desmonta la tapa de cilindros de un motor equipado con una junta de lámina y la reparación es sólo de la parte superior (es decir, el block no es desmontado), al momento de realizar el armado utilice una junta tipo "METALGRAF®", ya que ésta absorberá mejor las diferencias que pueda tener el plano del block.

Compruebe que la tapa de cilindros no este excesivamente rectificadas, una junta por si misma no puede compensar esta diferencia de altura; si esto ocurriese consulte por juntas especiales en sobremedida o reforzadas. Recuerde que la disminución en la cámara de combustión provocará aumentos de temperatura y presión, sometiendo a esfuerzos a los componentes del motor, para los que no han sido diseñados.

En caso de motores diesel, medir con un comparador la saliente de los pistones con respecto al plano del block, la medida más alta obtenida es la que se tomará como referencia; en base a esta medida seleccione el espesor de la junta (muescas).

IMPORTANTE: Verificar el espesor de la junta usada con la nueva a utilizar. En la elección de la junta no tenga en cuenta únicamente las muescas que identifican los espesores (motores diesel), la nueva junta debe tener aproximadamente entre un 4% a un 8% más de espesor que la junta usada.

Controle los tornillos de apriete de la tapa de cilindros. En motores que se indique el apriete por kilos, verifique que la longitud corresponda a la medida original, si se observa que se encuentran "estirados" o la superficie de la rosca dañada, DESCARTELOS.

En caso de reutilizarlos cepille la rosca; lubricar ligeramente y dejar escurrir. Si el tornillo tiene arandela integrada, lubricar entre la arandela y la cabeza del tornillo. Nunca utilizar diferentes tipos de bulones mezclados, ya que los materiales y diseños pueden ser distintos.

En motores que se indique el apriete angular ES IMPRESCINDIBLE utilizar arandelas y tornillos NUEVOS!!!

MONTAJE: No aplicar ningún producto adicional a la junta de tapa de cilindros (siliconas, grasas, selladores) debido a que se estaría provocando un sobre espesor y por ende el incorrecto asentamiento de la misma. La colocación de la junta debe realizarse en seco. No se debe montar la misma junta por segunda vez; es importante realizar los ajustes con el motor frío.

El circuito de refrigeración se completará solamente luego de concluida la operación de armado.

Poner en marcha el motor ("sin exigirlo") hasta que alcance la temperatura normal de trabajo. Deje enfriar a temperatura ambiente y reapriete al torque final que utilizó en la etapa anterior.

• En caso que el ajuste sea por kilos: operando tornillo por tornillo y en mismo orden que utilizó para el apriete, afloje 90° y ajuste al valor final.

• En el caso que el ajuste sea angular: utilice una llave goniométrica para tener mayor exactitud posible de los ángulos aplicados. Debe proceder específicamente como indica el fabricante.

CONSEJO: En el método angular, los ajustes deben ser aplicados de una vez en forma pareja y firme. Si detiene el ajuste a medio camino o afloja la tensión que le esta aplicando antes de llegar a la posición final, es muy probable que el torque aplicado no sea el valor que especificó el fabricante. Entre los 600 y 1000 kme, al ajustar la luz final de válvulas, verifique que los tornillos no hayan perdido tensión y en el caso de ser necesano repita la última operación de ajuste (si el sistema que utilizó fue por kilos), con el motor en frío y el circuito de refrigeración vacío.

Siga estas recomendaciones y las que se indican en el envase del producto. La evolución de los motores, materiales y tecnologías han hecho que ciertos procedimientos y algunas prácticas del oficio no sigan vigentes en la actualidad.





PRODUCTOS PARA EL APLICADOR PROFESIONAL.

MÁXIMA CALIDAD: Productos ensayados de acuerdo a normas internacionales SAE 921484, DIN 52913, ASTM F36 y ASTM F37, sometidos a estrictos controles de calidad durante todo el proceso de fabricación. Presentan la combinación de materiales O.E.M. de última generación y máxima calidad. Sistema de Gestión de Calidad certificado ISO 9001:2015 243918-2017-AQ-ARG-RvA.



www.juntasillinois.com



Estimados socios:

Conjuntamente con el departamento de medio ambiente de la Unión Industrial de la Provincia de Buenos Aires, hemos desarrollado un modelo de Protocolo de Seguridad y Salud COVID-19, el mismo es modificable para poder adaptarse a la necesidad de su empresa. Les recomendamos no dejar de consultar a su servicio de Seguridad e Higiene.

El protocolo debe ser simple y aplicable para que las empresas NO se comprometan más de lo posible y no queden expuestas a sanciones por incumplimiento ante una inspección. En la Pcia. se debe cumplir la Resolución MT 135/2020.

Es importante y obligatorio tener el protocolo, hacerlo cumplir, difundirlo al personal (bajo firma como capacitación), pegarlo en lugares visibles, hacerlo llegar a los delegados sindicales y en el caso de la provincia de Bs.As. enviarlo por E-mail al Ministerio de Trabajo mde@trabajo.gba.gov.ar

Si la empresa excede las medidas sanitarias que enuncia el procedimiento y realiza acciones complementarias de cuidado y prevención deben documentarse y archivar en un legajo especial para que, ante una inspección o caso positivo COVID-19 se pueda demostrar que más allá del protocolo obligatorio la empresa superaba las medidas comprometidas.

EN RESUMEN, comprometerse a lo enunciado en el protocolo y todo lo adicional que sea un PLUS por la responsabilidad que la empresa tiene con su personal y sociedad.

En el caso de CABA el nivel de complejidad del protocolo y las recomendaciones son las mismas, solo que a la fecha no tenemos registro de la obligación de enviarlo al Ministerio, solo se lo deberá remitir al sindicato.

Secretaría
Cámara Rectificación Automotriz

Protocolo de Higiene y Salud en el Trabajo

EMERGENCIA PANDEMIA COVID-19

1. OBJETIVO DEL PROTOCOLO.
2. QUE ES EL COVID-19, SINTOMAS Y POBLACION DE RIESGO.
3. OBLIGACION DE LA POBLACION DE INFORMAR SOBRE LOS SINTOMAS.
4. MEDIDAS DE PREVENCION ADOPTADAS POR LA EMPRESA.
5. MEDIDAS DE PREVENCION ADOPTADAS POR EL PERSONAL.
6. RECOMENDACIONES PARA DESPLAZAMIENTO HACIA Y DESDE EL TRABAJO
7. Anexo 1

1. OBJETIVO DEL PROTOCOLO.

- Definir Protocolo de Higiene y Salud en el Trabajo en el marco de la emergencia sanitaria decretada por la Presidencia de la Nación (Decreto N° 260/ 2020) a los efectos de tomar medidas preventivas en el marco de la pandemia por COVID – 19.
- Implementar medidas para garantizar la salud de las personas y el control de la propagación del virus
- Acompañar las directivas y medidas de las autoridades nacionales en materia de prevención
- Asegurar la continuidad de las actividades esenciales y suministro de bienes y servicios críticos tendientes a atender las necesidades especiales del país
- Afianzar las acciones de prevención para preparar a la empresa para el paulatino retorno a la normalidad, tan pronto esto sea posible.

2. QUE ES EL COVID-19, SINTOMAS Y POBLACION DE RIESGO.

¿QUE ES EL COVID-19?

Es un virus del tipo Coronavirus que produce enfermedades respiratorias leves como el resfriado común o enfermedades respiratorias graves como el SRAS (Síndrome Respiratoria Agudo Severo), conociéndose que la principal vía de contagio es de persona a persona. El COVID-19 es un nuevo tipo de Coronavirus altamente contagioso.

Aislamiento social, preventivo y obligatorio

El aislamiento social, preventivo y obligatorio es una medida excepcional que el Gobierno nacional adopta en un contexto crítico, con el fin de proteger la salud pública, conforme a la cual todas las personas que habitan en el país, o se encuentren en él en forma temporaria, deberán permanecer en sus domicilios habituales hasta el día 12 de abril inclusive.

SINTOMAS:

- **Fiebre alta (mayor a 38 grados)**
- **Tos seca (sin flemas)**
- **Dolor de garganta**
- **Pérdida del sentido del olfato y del gusto**
- **Falta de apetito**
- **Dolores musculares**
- **Fatiga.**

POBLACION DE RIESGO:

Se considera como Grupo de Riesgo a las personas que padezcan las dolencias listadas en la Resolución 627/2020 del Ministerio de Salud.

I. Personas con enfermedades respiratorias crónicas: hernia diafragmática, enfermedad pulmonar obstructiva crónica [EPOC], enfisema congénito, displasia broncopulmonar, traqueostomizados crónicos, bronquiectasias, fibrosis quística y asma moderado o severo.

II. Personas con enfermedades cardíacas: insuficiencia cardíaca, enfermedad coronaria, reemplazo valvular, valvulopatías y cardiopatías congénitas.

III. Personas diabéticas.

IV. Personas con insuficiencia renal crónica en diálisis o con expectativas de ingresar a diálisis en los siguientes seis meses.

V. Personas con Inmunodeficiencias.

VI. Pacientes oncológicos y trasplantados.

VII. Personas con certificado único de discapacidad.

3. OBLIGACION DE LA POBLACION DE INFORMAR SOBRE LOS SINTOMAS.

Las personas que presenten síntomas compatibles con COVID-19 deberán reportar de inmediato dicha situación a los prestadores de salud, con la modalidad establecida en las recomendaciones sanitarias vigentes en cada jurisdicción.

4. MEDIDAS DE PREVENCIÓN ADOPTADAS POR LA EMPRESA.

- Se reforzará la limpieza en forma periódica utilizando alcohol líquido al 70% o solución de agua con lavandina o solución de agua con detergente según corresponda, para asegurar que los diferentes sectores de trabajo se encuentren aseados y ordenados, en especial las áreas de uso común como comedores, vestuarios y baños y oficinas como así también como puertas, picaportes y mesadas.
 - Alentar al personal a que haga respetar la medida de distanciamiento entre personas e informar que será responsabilidad de cada empleado respetar las normas de seguridad e higiene, siendo pasibles de sanciones quienes no cumplan con las mismas.
 - Dependiendo de las posibilidades y de la capacidad de acceso a instrumentos se comprobará la ausencia de sintomatología y se realizará un control de temperatura diario a todos los trabajadores al momento de su ingreso al lugar de trabajo. Se prohibirá el ingreso a quienes registren una temperatura superior a 37,5°.
 - Colocar y mantener disponible alcohol en gel, o bien establecer estaciones de lavado en todas las áreas de uso común. Cada trabajador tendrá asignado un envase individual de alcohol en gel, que debe cuidar y tener disponible en su área de trabajo. Estipular el uso individual de computadoras, teléfonos fijos y móviles y cualquier otro medio de comunicación. Quedando totalmente prohibido compartir elementos de trabajo personales
 - Informar al personal que ante la presencia de síntomas respiratorios no debe concurrir al trabajo, y que se debe comunicar antes de las 10:00 Hs con el área de administración para activar el protocolo médico
- Reemplazar el contacto directo por los métodos virtuales y/o teléfono.
 - Alentar al trabajador evitar desplazarse hacia sectores que no sean los asignados a su tarea y en el caso de necesitar algún elemento distante lo hará respetando la distancia interpersonal correspondiente. No se permiten más de 1 persona por baño con excepción de casos de urgencia
 - Ordenar el comedor de manera que se respeten las distancias de seguridad y prevención y realizar uno o más turnos de uso del mismo.
 - Contemplar medidas de distancia para la entrega de productos y/o la recepción de materiales con los clientes o proveedores. Para la recepción de motores, repuestos e insumos indispensables se designará una persona que contará con los elementos correspondientes para realizar su desinfección, además contará con barbijo obligatorio o mascarará de protección acrílica.
 - Se instruirá al personal para realizar desinfección y limpieza diaria de máquinas y sus controles, comandos o botoneras con solución de alcohol al 70 % o agua jabonosa según corresponda priorizando las áreas de contacto.
 - En lugares cerrados no utilizar aire acondicionado y mantener todas las ventanas abiertas para la ventilación de los espacios.
 - En el área de taller cada sector de trabajo respetará la distancia mínima de dos metros de distancia en la medida de lo posible y en oficinas se hará un desplazamiento de los escritorios guardando esta distancia mínima.
 - Se limitará el uso de duchas en los vestuarios a los casos imprescindibles.

- Se pondrá a disposición del personal la información sobre las medidas de prevención adoptadas en el marco de la Pandemia COVID – 19 en lugares visibles y a disposición de estos.

Adecuada higiene de manos con agua y jabón.

- Antes y después de manipular basura o desperdicios.
- Antes y después de comer, manipular alimentos y/o amamantar.
- Luego de haber tocado superficies públicas: mostradores, pasamanos, picaportes, barandas, etc.

Una adecuada higiene de manos debe realizar según indican los siguientes pasos y por una duración de 40 a 60 segundos.



0 Mójese las manos con agua;



1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;



10 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.

Crédito: OMS

Higiene de manos con soluciones a base de alcohol

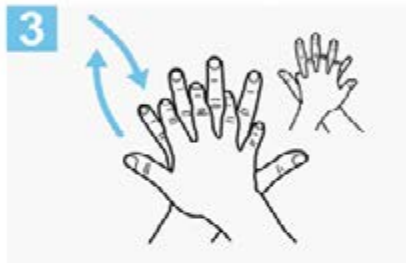
- El frotado de manos con una solución a base de alcohol es un método práctico para la higiene de manos.
- Para reducir eficazmente el desarrollo de microorganismos en las manos, la higiene de manos con soluciones a base de alcohol debe durar 20 – 30 segundos.
- La higiene de manos con soluciones a base de alcohol se debe realizar siguiendo los pasos indicados en la ilustración.



1a Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



8 Una vez secas, sus manos son seguras.

Crédito: OMS

Adecuada higiene respiratoria

La higiene respiratoria refiere a las medidas de prevención que permitan evitar la diseminación de secreciones al toser o estornudar. Esto es importante, sobre todo, cuando las personas presentan signos y síntomas de una infección respiratoria como resfríos o gripe.

- Cubrirse la nariz y la boca con el pliegue interno del codo o usar un pañuelo descartable al toser o estornudar.
- Usar el cesto de basura más cercano para desechar los pañuelos utilizados.
- Limpiar las manos después de toser o estornudar.

5. MEDIDAS DE PREVENCIÓN ADOPTADAS POR EL PERSONAL.

- Evite el contacto cercano con personas. Manténgase a 1.5mts de cada persona.
- Evite Abrazos, besos y sacudones de manos.
- Evite el uso de elementos compartidos como Mate, Vasos, Cubiertos, ETC.
- Lávese con frecuencia las manos con agua y jabón por al menos 20 segundos, especialmente después de tener contacto directo con otras personas o superficies de uso común como mesadas, escritorios, puertas, picaportes, etc.
- Si no dispone de agua y jabón lávese con una solución que contenga al menos alcohol al 70%.
- Al toser y estornudar debe cubrirse la boca y la nariz con el brazo (usando el pliegue del codo) o con un pañuelo desechable – tirar el pañuelo inmediatamente a la basura y lavarse las manos.
- Evite tocarse los ojos, nariz o boca con las manos sucias.
- Limpie y desinfecte objetos y superficies que usted toca con frecuencia con un limpiador desinfectante o con una toallita de limpieza embebida en alcohol al 70 %.

6. RECOMENDACIONES PARA DESPLAZAMIENTO HACIA Y DESDE EL TRABAJO.

- Mantener una buena higiene de manos antes, durante y después de los desplazamientos que vaya a realizar en transporte público.
- Respetar las distancias mínimas recomendadas.
- Desplazarse provisto de un kit de higiene personal como alcohol en gel o toallitas saturadas.

- Si es posible, desplazarse en vehículo particular y mantenerlo ventilado para garantizar la higiene y desinfección del interior del mismo.
- Evitar aglomeramientos en los puntos de acceso al transporte que vas a utilizar.
- No utilizar transporte público si se perciben síntomas de coronavirus (fiebre, dolor de garganta, tos, dificultad respiratoria).
- Desalentar el uso de transporte masivo de personas, fomentando el traslado particular.
- En viajes cortos intentar caminar o utilizar bicicleta, para permitir más espacio en el transporte público para quienes no tienen otra alternativa de traslado.
- Realizar una limpieza frecuente de la ropa de trabajo y calzado al regresar a casa.

ANEXO 1

1. CAPACITACION DEL PERSONAL.

Las capacitaciones solicitadas por la resolución 05/2020 deberán ser dictadas por personal estable de Seguridad e Higiene o en su defecto, una persona responsable del establecimiento según las recomendaciones del Servicio externo de Seguridad e Higiene o Medicina Laboral. Quedan a disposición de las autoridades que lo soliciten las planillas de asistencia a capacitación.

2. PROTOCOLO DE ACTUACION EN CASO DE EMERGENCIA.

En caso de confirmarse un caso positivo de coronavirus de un trabajador o trabajadora (que podemos denominar "Positivo") que forme parte de alguno de estos grupos de trabajo, la empresa deberá inmediatamente cumplimentar las siguientes acciones para garantizar la

salud de los trabajadores y trabajadoras y permitir la continuidad de la actividad de producción y suministro de esa línea industrial a la mayor brevedad posible:

Etapas 1:

1. Dar aviso inmediato y formal a las autoridades sanitarias competentes dependientes del Ministerio de Salud de la Nación.
2. Aislar en forma urgente al trabajador o trabajadora Positivo, de acuerdo a las recomendaciones e instrucciones que imparta la autoridad sanitaria competente dependiente del Ministerio de Salud de la Nación para ese trabajador o trabajadora y colaborar con dichas autoridades para el seguimiento del caso.
3. Aislar inmediatamente a los trabajadores y trabajadoras que formaron parte del grupo de trabajo en el que participó el trabajador o trabajadora Positivo, de acuerdo a las recomendaciones e instrucciones que imparta la autoridad sanitaria competente dependiente del Ministerio de Salud de la Nación para ese grupo y colaborar con dichas autoridades para el monitoreo de ese grupo.
4. Ejecutar inmediatamente un procedimiento especial e integral de limpieza y desinfección total del sector que permita reiniciar la producción en el menor plazo posible.

Etapas 2:

5. Una vez comprobado y acreditado la finalización del procedimiento de limpieza y desinfección total de la línea de producción mencionado en el punto 4 anterior, la empresa deberá comunicar a los restantes grupos de trabajo que deberán presentarse a trabajar en los horarios ya acordados para cada grupo.
 6. La empresa, antes del inicio de las tareas de cada grupo, deberá informar a los trabajadores y trabajadoras las acciones realizadas para transmitir tranquilidad y serenidad a los trabajadores en sus puestos de trabajo.
 7. La empresa dispondrá de un equipo de contingencia adecuado para dar continuidad a las tareas correspondientes al grupo de trabajadores y trabajadoras aislados hasta que hayan cumplimentado debidamente las recomendaciones de la autoridad sanitaria correspondiente para su posterior reincorporación.
 - Deber de registro de las empresas. Facultades de inspección, supervisión y control de las autoridades sanitarias competentes.
- La empresa llevará un registro auditable de la implementación de cada una de las medidas y acciones previstas en este Protocolo de Actuación. Dicho registro quedará a disposición de la autoridad sanitaria competente que lo requiera.

3. RESPONSABLES DEL CONTROL Y CUMPLIMIENTO DE LAS MEDIDAS.

Las siguientes personas son las encargadas del control y cumplimiento de las medidas de mitigación del Covid-19 en sus respectivos sectores a saber:

Nombre y Apellido	Sector

REGISTROS

1. Registros de la entrega de los kits de protección al personal.
2. Notificación de la entrega del presente procedimiento.
3. Archivo de todas las notificaciones internas generadas para informar al personal, proveedores y partes interesadas.

4. INFORME SOBRE EL ASESORAMIENTO EXTERNO DE HYS.

Desde el día viernes 20/03/2020 y según Decretos de Necesidad y Urgencia N° 260/20 y N°297/20 los profesionales no están alcanzados dentro de las excepciones permitidas para circular por la vía pública, las tareas de Asesoramiento Externo prestadas a la empresa se restringen al formato no presencial para dar cumplimiento al DNU anteriormente mencionado.

UN INICIO PROMETEDOR



Con 80 autos en pista, el Turismo Nacional recuperó un importante bastión automovilístico: el Autódromo Ezequiel Crisol de Bahía Blanca, donde Gastón Iansa y Julián Santero vencieron en las pruebas finales



Julián Santero venció en la apertura del Campeonato Argentino 2020 de Turismo Nacional Clase 3, cuya fecha se disputó en el Autódromo Ezequiel Crisol, donde más de 35.000 personas fueron testigos de la reinauguración del escenario bahiense, y del regreso del Turismo Nacional al trazado de la Asociación Empleados de Comercio, tras diez años sin competencias allí.



El piloto mendocino mantuvo un mano a mano sin pausas con José Manuel Urcera en la segunda parte de la competencia, surgiendo dicha disputa luego del retraso de Facundo Chapur, quien cuando marchaba en el segundo lugar debió ingresar a boxes para reemplazar el neumático delantero derecho, perdiendo valiosas chances de obtener un podio en la primera prueba anual que se disputó a 22 giros, sobre un total de 24 pactadas, dado que en dos ocasiones debió aplicarse el sistema de largada demorada por inconvenientes en los autos de Jonatan Castellano y Fabricio Pezzini. La condición de pista fue empeorando, a

raíz de la suciedad que redujo la adherencia, siendo dicho factor el que intentó aprovechar José Manuel Urcera para intentar superar a Julián Santero, quien finalmente llegó como vencedor en la competencia luego de 31m33s661, ganando en el debut del equipo Toyota Gazoo Racing Argentina en Turismo Nacional Clase 3.

Por su parte, en la Clase 2 Gastón Iansa venció en la primera final anual, y lo acompañaron en el primer podio de la temporada los pilotos Agustín Herrera e Ignacio Procacitto, este último, logrando su mejor resultado en la categoría. La competencia comenzó con Alejo Borgiani como líder, manteniendo tal

condición en la primera parte de la carrera hasta que una penalización por falsa largada lo retrasó en el clasificador, lo cual convirtió a Gastón Iansa en el líder de la competencia. Entre Gastón Iansa y Agustín Herrera se cerró la definición de la prueba, con el olavariense presionando sobre el joven piloto que cruzó la línea de sentencia luego de 31m54s341, para vencer por segunda vez en el Turismo Nacional. Agustín Herrera e Ignacio Procacitto formaron el primer podio de la temporada. Marcos Fernández y Emanuel Abdala completaron los cinco primeros de la primera final del año.

Todo para su Tapa de Cilindros



Tapas de cilindros



Camisa porta inyectores



Botadores hidráulicos [USA] y porta pastilla



Soporte de fundición árbol de levas



Precámaras de combustión



Balancines de válvulas



Arboles de levas con balancines



Resortes de válvulas



Tapa bancada a/levas



Tubos de calefacción



Platillos y trabas de válvulas



Buje de depresor

Disponemos de pastillas de regulación de válvulas (todos los modelos)

**FABRICACION Y DISTRIBUCION
DE REPUESTOS PARA AUTOMOTOR**

Boulogne Sur Mer [calle 23] N° 1555 - [1650] San Martín
Buenos Aires [54 11] 4753-5840 / 5722 [24HS.]
www.cirautopiezas.com.ar cirautopiezas@yahoo.com.ar

**C
CYC
C**

**CIR Y CIA
AUTOPIEZAS**

RUGO 05

FAMA
alta precisión

El nuevo Avanzador Portátil FAMA Modelo RUGO 05 para bruñido de guías de válvulas fue presentado y lanzado al mercado como novedad para este año 2020.

Con un desarrollo único y un diseño exclusivo. El mismo está dotado de un novedoso cardanico acompañado de un amortiguador de cobre, avance centesimal y un noño repetidor del cero. Con acople directo a cualquier destornillador o taladro. Provisto de 6 mandriles en su Kit Standard y 9 mandriles en su Kit Full. Esto lo hace un sistema ágil práctico y preciso.

La marca con más de 50 años en el mercado, sigue apostando al mercado de la rectificación de motores. Sumando en este caso la RUGO 05 como otro destacado producto entre los ya conocidos RUGO 1000 para interiores de biela, RUGO 200 para interiores de bancada y los conocidos Mandriles verticales FF línea automotor. Todos comercializados en el país para los motores de calle y los más reconocidos preparadores de competición como también exportados a diferentes mercados como EE. UU., Colombia, Ecuador, Chile, Bolivia, Uruguay, Paraguay entre otros.

La calidad y precisión de los mandriles FAMA para guía de válvula se distinguen ya que son construidos en acero y sus guías correctoras aportados con capa de cromoduro 0,3 que dan al mismo una rigidez y alarga la vida útil, como también después de ser usados volverlos a recuperar por rectificado, volviéndolos prácticamente eternos. Los abrasivos son fabricados en nuestra planta y las granometrías pueden ser variadas, la disponibilidad de repuestos está garantizada por nuestro Depto. Técnico.

Fama agradece todos estos años de confianza y abre sus puertas a cualquier inquietud o consulta sobre nuestros productos a través de nuestra página web www.famabrunidoras.com.ar, nuestro Facebook "" o a nuestras oficinas administrativas a través de nuestro Depto. de Atención al Cliente. Teléfono: 4207 – 0061 / 4207- 9185. Av. Las Flores 558, Wilde, Buenos Aires.

E-Mails: ventas@famabrunidoras.com.ar
famabrunidoras@gmail.com



Racing

RADIO.COM.AR

Todo el automovilismo en un solo lugar

Escuchanos en www.racingradio.com.ar

La radio online
de automovilismo
las 24hs que llegó
para quedarse



AVANZADOR PARA HERRAMIENTAS DE BRUÑIDO

NUEVO
RUGO
05

FAMA
alta precisión



LANZAMIENTO

CABEZAL PORTATIL CON AMORTIGUADOR DE CORTE NONIO DE AVANCE Y RETROCESO GRADUADO EN mm. O PULGADAS. NONIO CONTROL DE REPETITIVIDAD DE MEDIDA FINAL

KIT FULL

USO PROFESIONAL

INCLUYE CABEZAL 05 - 6 MANDRILES 4,90 x 40 - 5,40 x 40 - 5,90 x 40 6,40 x 40 - 6,90 x 80 - 7,80 x 80 ORDENADOR CAJA DE MADERA CON LOGO IMPRESO - MANUAL DE INSTRUCCION Y LINK DE PUESTA EN MARCHA



APTO DIFERENTES TIPOS DE PERFORADORAS O ATORNILLADORES DE BAJAS VUELTAS DE ROTACION

www.famabrunidoras.com.ar

DENGUE

Qué es, cómo se contagia, por qué febrero es el mes con el pico más importante de casos y cómo prevenir esta enfermedad



El dengue es una enfermedad viral transmitida por la picadura del mosquito *Aedes aegypti*. Cuando el mosquito se alimenta con sangre de una persona enferma de dengue y luego pica a otras personas les transmite esta enfermedad. El contagio solo se produce por la picadura de los mosquitos infectados, nunca de una persona a otra, ni a través de objetos o de la leche materna.

Los síntomas que presenta el dengue, según el Ministerio de Salud, son fiebre acompañada de dolor detrás de los ojos, dolor de cabeza, muscular y de articulaciones, náuseas y vómitos, cansancio intenso, aparición de manchas en la piel, picazón y/o sangrado de nariz y encías. Según informan, ante este cuadro se debe acudir al médico para recibir el tratamiento adecuado. Desde la cartera de Salud aclaran como muy importante no automedicarse, no tomar aspirinas, ibuprofeno y/o inyecciones intramusculares.

Con respecto a la prevención, no existen vacunas para el dengue, ni medicamentos que lo curen. La medida más importante de prevención es la eliminación de todos los criaderos de mosquitos, es decir de todos los recipientes que contengan agua tanto en el interior de las casas como en sus alrededores.

Muchos de los recipientes donde el mosquito se cría no son de utilidad (latas, botellas, neumáticos, trozos de plástico y lona, bidones cortados). Estos recipientes deben ser eliminados. Si los recipientes no pueden eliminarse porque

se usan de modo frecuente debe evitarse que acumulen agua, al darlos vuelta, como en el caso de los baldes, palanganas, o tambores o al vaciarlos con frecuencia, en el caso por ejemplo de los portamacetas y bebederos.

Cómo se transmite la enfermedad

El mosquito hembra del género *Aedes aegypti* es el principal vector del virus del dengue. Se lo reconoce fácilmente por la presencia de manchas o lunares blancos en sus patas negras.

El mosquito se infecta con el virus al succionar sangre de una persona enferma. En el interior de su intestino el virus se replica y luego se extiende hasta las glándulas salivales en un período de entre 8 a 12 días. Posteriormente, al picar a un humano susceptible, transmite la infección. Cabe destacar que el mosquito permanece con la capacidad de infectar, por el resto de su vida y puede picar a varias personas.

La persona con dengue sólo puede infectar al mosquito durante la etapa febril o virémica (es decir cuando los virus circulan en la sangre), por eso es



importante que mientras el paciente tenga fiebre, evite ser picado por mosquitos. Los virus circulan en la sangre de la persona desde un día antes y hasta 5 a 6 días posteriores a la aparición de la fiebre.

Los aspectos climáticos son claves

Típicamente el dengue y otros arbovirosis como Zika, Chikungunya y Fiebre Amarilla han sido considerados enfermedades clásicas de los países tropicales, especialmente en áreas húmedas y de temperaturas templadas a cálidas, que exhiben las mejores condiciones para el desarrollo del mosquito vector en todas sus fases.

Las precipitaciones y la humedad

facilitan una mayor disponibilidad de criaderos, en tanto que las temperaturas entre 25 y 28° C resultan óptimas para la maduración sexual, la cópula, la ovipostura y la supervivencia en general del mosquito.

De acuerdo a la especialista en dengue y médica infectóloga de la Clínica Olivos de Swiss Medical Group (MN. 108630) Leda Guzzi, "En agosto del año pasado la Organización Panamericana de la Salud alertó acerca de un nuevo ciclo epidémico en América y advirtió que luego de 2 años de baja incidencia, en 2019 se observó un incremento muy significativo de enfermos de dengue en varios territorios de la región, y si tenemos en cuenta los casos autóctonos e importados recientemente diagnosticados, todo parece indicar que el 2020 sostendrá la curva de crecimiento".



LIMPIÁ TU PATIO
de objetos que no sirvan
y acumulen agua



ELIMINÁ AGUA ESTANCADA
de recipientes, latas,
botellas, etc.



TAPÁ O DA VUELTA
RECIPIENTES
donde almacenás agua
para uso doméstico



REEMPLAZÁ CON
TIERRA O ARENA
el agua de tus
flores o macetas



TAPÁ LOS TANQUES
DE AGUA
y sistemas



TIRÁ O PERFORÁ
LLANTAS
que no uses para que
no acumulen agua



LAVÁ CON AGUA
Y JABÓN
floreros, bebederos,
etc.

HERRAMIENTAS ESPECIALES
PESEFA
TAPONES Y TACITAS DE BLOCK

TUBOS DE CALEFACCION **CHUPADORES**

VALVULAS DE ALIVIO

RADIADORES **CHAVETA MEDIA LUNA** **TUBO MUÑON DE CIGUEÑAL**

TUERCAS REFORMA **CUELLO POLEA DE CIGUEÑAL** **REGISTROS DE VALVULA**

KIT PARA ESMERILAR VALVULAS **ROLLO DE TELA ESMERIL**

PASTA PARA ESMERILAR VALVULAS **PAPEL ESPAÑA**

TENSORES DE DISTRIBUCION

TAPA ENTRADA DE ACEITE



A partir del mes de mayo 2020 la CRA ha integrado a su equipo a la Dra. Sonia Carla Escuder y su estudio como su asesora legal entendiendo en temas institucionales de nuestra institución pero también como asesora de nuestros asociados en los términos y condiciones que podrán consultar en nuestra administración o en la sección biblioteca legal de www.camararectificacion.org

Queríamos compartir con ustedes la carta que nos envió la Dra. Con motivo de su incorporación.

“Gracias a la Cámara de Rectificación Automotriz por confiar en mí para llevar adelante la asesoría legal de todos sus asociados.

Trabajaremos fuerte desde nuestro estudio, junto a mis colegas, para acompañarlos en este desafío de mantener latiendo sus Pymes.

Como asesores especialistas en pequeñas y medianas empresas, podremos acompañarlos y guiarlos en temas de índole Laboral, Comercial, Societaria, Administrativa, Civil y Previsional.

¡Ya estamos en contacto!!

Sonia Carla Escuder

Escuder&Asoc. ABOGADOS
Asesoría y Gestión Jurídica

Cel. +54 9 11 5817 1009

E- Mail: escuderabogados@yahoo.com.ar





CRABA

Cooperativa de Provisión de
Rectificadores Automotores Buenos Aires

Creada por rectificadores
para rectificadores.



Sabemos lo que le ofrecemos!!!

CRABA: Cochabamba 2774 - C.A.B.A. - Administración Tel: 4943-4278
Ventas Tel: 4308-6479 / 4942-9063
info@craba.com.ar

**CONOZCA LA MEJOR RELACION
PRECIO/CALIDAD EN REPUESTOS PARA:**

CATERPILLAR®

DETROIT®

CUMMINS®

PERKINS®

KOMATSU®

XCMG®



SEMIARMADOS



CONJUNTOS RIGIDOS Y
ARTICULADOS



TAPAS DE CILINDRO



CIGÜEÑALES FORIADOS



Valter Motor

FABRICACION - IMPORTACION - EXPORTACION - DISTRIBUCION DE PARTES DE MOTOR

- Tapas de Cilindro
- Árboles de Levas
- Botadores
- Engranajes
- Válvulas
- Juntas

- Blocks de Motor
- Camisas
- Pistones
- Aros
- Bombas de Aceite
- Bielas

- Cigüeñales
- Semiarmados
- Enchavetados
- Motores Completos
- Turbos
- Balancines



LINEA AUTOMOTRIZ Nacionales e Importados



Lista de Precios en la web online

www.valtermotor.com

Fabricación de Árboles de Levas y Cigüeñales - Unitaria y en Serie

San Antonio 1047 (C1276ADO) - Capital Federal - Buenos Aires

Tel: (011) 4105 - 8000 (Lin. Rot.) - Fax: (011) 4303-3111 - e-mail: ventas@valtermotor.com



Química Antártida S.R.L.

Productos de Limpieza y Mantenimiento Industrial

Desengrasantes alcalinos - Solventes de seguridad

Descarbonizantes - Fosfatizantes

Lubricantes p/maquinado y rectificado - Productos Magnaflux

Baño Micropelícula de cojinetes - Crema Limpiamanos

Lavadora ecológica de Motores

Juncal 1952 - Lanús (B1824) - Buenos Aires - Argentina

Tel/Fax (54-11) 4241-3415 / Cel: (011)15-5881-2222

e-mail: ventas@quimicaparker.com

www.quimicaparker.com



DESDE HACE MÁS DE 5 DÉCADAS,
LAS CATEGORÍAS ARGENTINAS Y LAS
MEJORES AUTOMOTRICES DEL MUNDO
COMPARTEN LA MISMA PERFECCIÓN.



BASSO S.A.

www.basso.com.ar