

ECOPAVEMENT

**DOSSIER DE DÉCLARATION AU TITRE DE LA
RÉGLEMENTATION SUR LES INSTALLATIONS
CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE
L'ENVIRONNEMENT**



Ecopavement

SOMMAIRE

1	FORMULAIRE DE DÉCLARATION.....
2	EXTRAIT K-BIS.....
3	PLAN DE LOCALISATION.....
4	PLAN D'ENSEMBLE.....
5	FICHES TECHNIQUES.....

1

FORMULAIRE DE
DÉCLARATION

Imprimer

Réinitialiser

Réf : F15024.03

Direction du développement durable
des territoires (DDDT)
Centre administratif de la province Sud
(CAPS)
Artillerie - 6, route des Artifices
Baie de la Moselle
BP L1, 98849 Nouméa cedex

Tél. 20 34 00 - Fax 20 30 06
3dt.contact@province-sud.nc

FORMULAIRE DE DÉCLARATION AU TITRE DE LA RÉGLEMENTATION RELATIVE AUX ICPE

(Articles 414-1 et suivants du code de l'environnement de la province Sud)

ATTENTION

Dossier établi en deux (2) exemplaires papier accompagnés d'une (1) version numérique à déposer contre récépissé de dépôt ou à envoyer par lettre recommandée avec accusé de réception à l'attention de la présidente de l'Assemblée de province.

Direction du développement durable des territoires
Service des Installations Classées, des Impacts Environnementaux et des Déchets (SICIED)
Centre administratif de la province Sud

Pour tout renseignement, contacter le SICIED
Tél : 20 34 00 Email : 3dt.contact@province-sud.nc

Tout dossier incomplet ne sera pas retenu.

La liste des pièces constitutives du dossier est disponible à la fin du présent formulaire (page 4).

CADRE RÉSERVÉ À L'ADMINISTRATION

Numéro de dossier : _____ Date de réception : |_|_| / |_|_| / |_|_|_|_|

Déclaration jugée : Complète Incomplète

Inspecteur : _____

* **EXPLOITATION CONCERNÉE : ECOPAVEMENT SAS**

LOCALISATION DE L'INSTALLATION

* Commune : NOUMEA

* Zone PUD : UAE1 - zone d'activité industrielles et artisanales

* N° rue / N° lot et nom lotissement : Lotissement SECAL, 10 rue du Saint Antoine - Numbo - Nouméa

* Références cadastrales : 645539-6987

* Coordonnées du centre de l'installation (RGNC 91-93, projection Lambert NC) :
X : 442 995 Y : 218 397

IDENTITÉ DU DÉCLARANT

Vous êtes un particulier

* Civilité : Madame Monsieur

* Nom de famille : _____ Nom de naissance : _____

* Prénom(s) : _____

* Nationalité : _____

* Qualité du déclarant : _____

Vous êtes une personne morale

* Raison sociale : ECOPAVEMENT

Dénomination commerciale : _____

* Forme juridique : Société par actions simplifiée (SAS)

* Adresse du siège social : 10 rue Descartes - 98800 Nouméa

* N° de Ridet N° RC N° RM N° RA : 1 401 678.001

Aucun numéro attribué

Représentant légal (signataire de la déclaration)

* Civilité : Madame Monsieur

* Nom de famille : TINI Nom de naissance : _____

* Prénom(s) : Frédérique Alexandra

* Nationalité : Française

* Qualité du signataire : Gérante

Responsable du suivi du dossier (si différent du signataire)

* Civilité : Madame Monsieur

* Nom de famille : _____ Nom de naissance : _____

* Prénom(s) : _____

* Fonction : _____

COORDONNÉES DU REPRÉSENTANT LÉGAL

* Adresse de correspondance : _____

Complément d'adresse : _____

Boîte postale : _____ * Commune : _____

* Code postal et libellé : _____ * Pays : _____

* Téléphone (fixe et/ou mobile) : _____

* Courriel : _____ Fax : _____

COORDONNÉES DU RESPONSABLE DU SUIVI DU DOSSIER (si différent du signataire)

* Adresse de correspondance : SAS Ecopavement

Complément d'adresse : _____

Boîte postale : BP 27 341 * Commune : Nouméa cedex

* Code postal et libellé : 98 863 * Pays : NC

* Téléphone (fixe et/ou mobile) : 778129

* Courriel : ecopavement.nc@gmail.com Fax : _____

**Direction du développement durable des
territoires (DDDT)**

6, route des Artifices

BP L1, 98849 Nouméa cedex

Tel : 20 34 00 – Fax 20 30 06

3dt.contact@province-sud.nc

* ACTIVITÉ FAISANT L'OBJET DE LA DÉCLARATION

Nature et volume des activités	Rubrique de la nomenclature associée	Classement D : régime de déclaration NC : activité non classée
2661-1-b - Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de -) - par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression - supérieure à 1 tonne / jour, mais inférieure ou égale à 10 tonnes /jour : soit 3 tonnes par jour	2661-1-b	Déclaration
2662 - Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de -) : inférieur à 100 m3	2662	Non classé
2714 - Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux de plastiques: inférieur à 100 m3	2714	Non classé
2715 - Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux de verre: inférieur à 100 m3	2715	Non classé

INFORMATIONS IMPORTANTES

1. Si la présidente de l'assemblée de province ou son représentant estime que l'installation projetée ne figure pas dans la nomenclature des installations classées ou relève du régime de l'autorisation ou de l'autorisation simplifiée, elle en avise l'intéressé.
2. Si elle estime que la déclaration est, en la forme, irrégulière ou incomplète, la présidente de l'assemblée de province invite le déclarant à régulariser ou à compléter sa déclaration dans un délai qu'elle fixe.
À défaut de régularisation dans ce délai, qui peut être éventuellement prolongé, il n'est pas donné suite à la déclaration.

FINALISATION DE LA DÉCLARATION

*J'accepte que la décision de l'administration et les courriers susceptibles de m'être adressés dans le cadre de l'instruction de ma déclaration (demande de compléments, récépissé de déclaration...) me soient notifiés par voie électronique à l'adresse mail suivante ecopavement.nc@gmail.com

et m'engage à transmettre un accusé de réception électronique ainsi qu'un accusé de lecture :

Oui Non

✓ J'atteste avoir pris connaissance des pièces constitutives du dossier énumérées en page 4 du présent formulaire.

* Fait à Nouméa, le (jj/mm/aaaa) 26/02/2025

* Signature du déclarant :


Insérer une signature

Toute déclaration fautive ou mensongère est passible des peines prévues par l'article 441-7 du code pénal (un an d'emprisonnement et 1 789 900 F d'amende)

*Champs obligatoires

Direction du développement durable des
territoires (DDDT)
6, route des Artifices
BP L1, 98849 Nouméa cedex
Tel : 20 34 00 – Fax 20 30 06
3dt.contact@province-sud.nc

Envoyer

2

EXTRAIT K-BIS



N° de gestion 2018B00406

Extrait Kbis

EXTRAIT D'IMMATRICULATION PRINCIPALE AU REGISTRE DU COMMERCE ET DES SOCIETES
à jour au 8 août 2022

IDENTIFICATION DE LA PERSONNE MORALE

<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	1 401 678 R.C.S. Nouméa
<i>Date d'immatriculation</i>	25/07/2018
<i>Dénomination ou raison sociale</i>	ECOPAVEMENT
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Capital social</i>	12 000 000,00 Franc CFP
<i>- Mention n° 1769 du 29/04/2021</i>	Modification relative aux personnes dirigeantes et non dirigeantes à compter du 29/12/2020 : Partant : LIGEARD Paul Joseph Roland, Président Nouveau : TINI Frédérique Alexandra Valamaitai, Président Décision de non dissolution de la société, après constat que ses capitaux propres sont devenus inférieurs à la moitié du capital social à compter du 29/12/2020
<i>Adresse du siège</i>	10 rue Descartes Zone industrielle de Ducos BP 27341 98800 Nouméa
<i>Activités principales</i>	Fabrication de pavés de revêtement de sol en scorie et matières plastiques.
<i>Durée de la personne morale</i>	Jusqu'au 24/07/2117
<i>Date de clôture de l'exercice social</i>	31 décembre

GESTION, DIRECTION, ADMINISTRATION, CONTROLE, ASSOCIES OU MEMBRES

Président

<i>Nom, prénoms</i>	TINI Frédérique Alexandra Valamaitai
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 21/05/1999 à NOUMEA
<i>Nationalité</i>	FRANCAISE
<i>Domicile personnel</i>	Tour A Pacific Arcade 98800 Nouméa

RENSEIGNEMENTS RELATIFS A L'ACTIVITE ET A L'ETABLISSEMENT PRINCIPAL

<i>Adresse de l'établissement</i>	10 rue Descartes Zone industrielle de Ducos BP 27341 98800 Nouméa
<i>Enseigne</i>	ECOPAVEMENT
<i>Activité(s) exercée(s)</i>	Fabrication de pavés de revêtement de sol en scorie et matières plastiques et verre
<i>Date de commencement d'activité</i>	01/09/2018
<i>Origine du fonds ou de l'activité</i>	Création
<i>Mode d'exploitation</i>	Exploitation directe

Le Greffier



FIN DE L'EXTRAIT

3

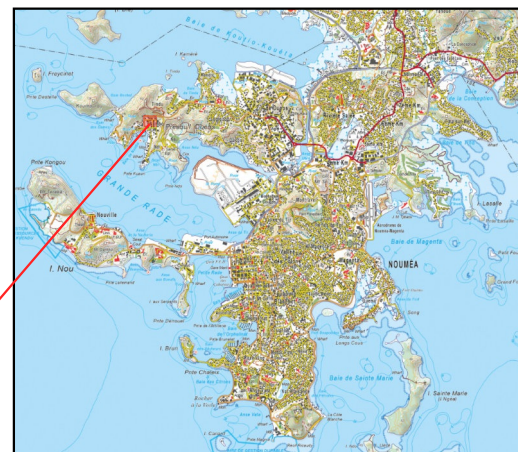
PLAN DE LOCALISATION



Ecopavement

Carte d'orientation

Coordonnées : RGNC 91-93 / Lambert NC
442 995 / 218 397



Echelle : 1 / 200 000



Echelle : 1 / 1500

- 1 : Mesachimie (Stockage produits chimiques)
- 2 : SOCADIS (Stockage déchets dangereux)
- 3 : Parking
- 4 : Snack Victorio (ERP)
- 5 : Garage de Numbo
- 6 : Société de travaux Hydrocarbures (pose et entretien canalisation)
- 7 : Les pots à colle réunis - menuiserie bois
- 8 : Ebenisterie
- 9 / 10 : Omega Power + solar concept (panneaux photovoltaïque et batteries)
- 11 / 12 : Réparation mécanique
- 13/14 : Pacific Art Vision (toiles tendues) + habitation à l'étage - ERP
- 15 : box services
- 16 : AGTL Chaudronnerie
- 17 : Socalait
- 18 / 19 : sans affectation
- 20 / 21 : Stockage matériel BTP
- 22 : IMCF Maintenance froid
- 23 : John Cockerill (Ingénierie maintenance)
- 24 / 25 : Socalait
- 26 : FORACO
- 27 : Recyverre

Borne incendie

Parcelle du projet

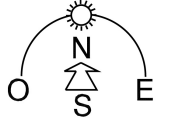
4

PLAN D'ENSEMBLE



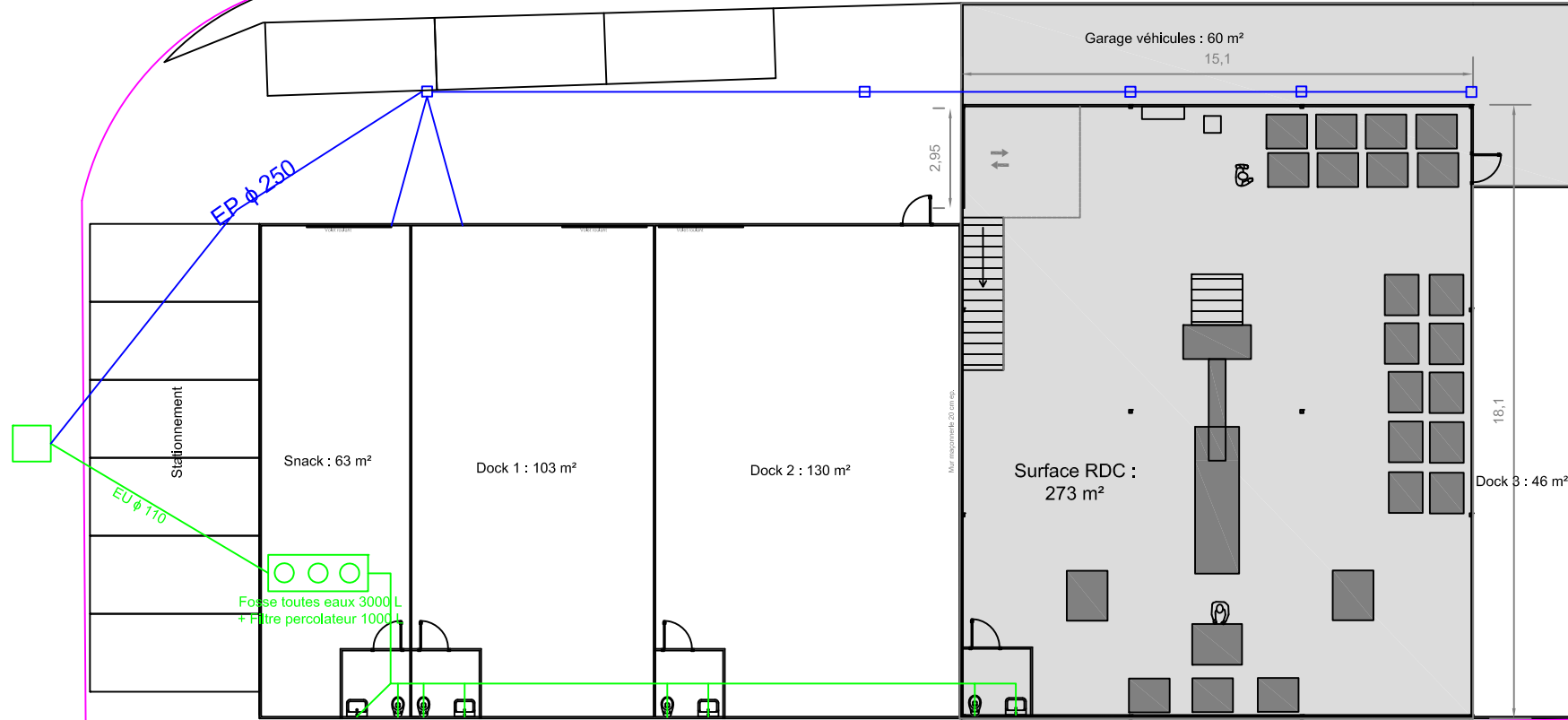
ECOPALEMENT PLAN D'ENSEMBLE

Ecopavement



Rue du Saint-Antoine

Rue du Saint-Pierre



— Limite de parcelle

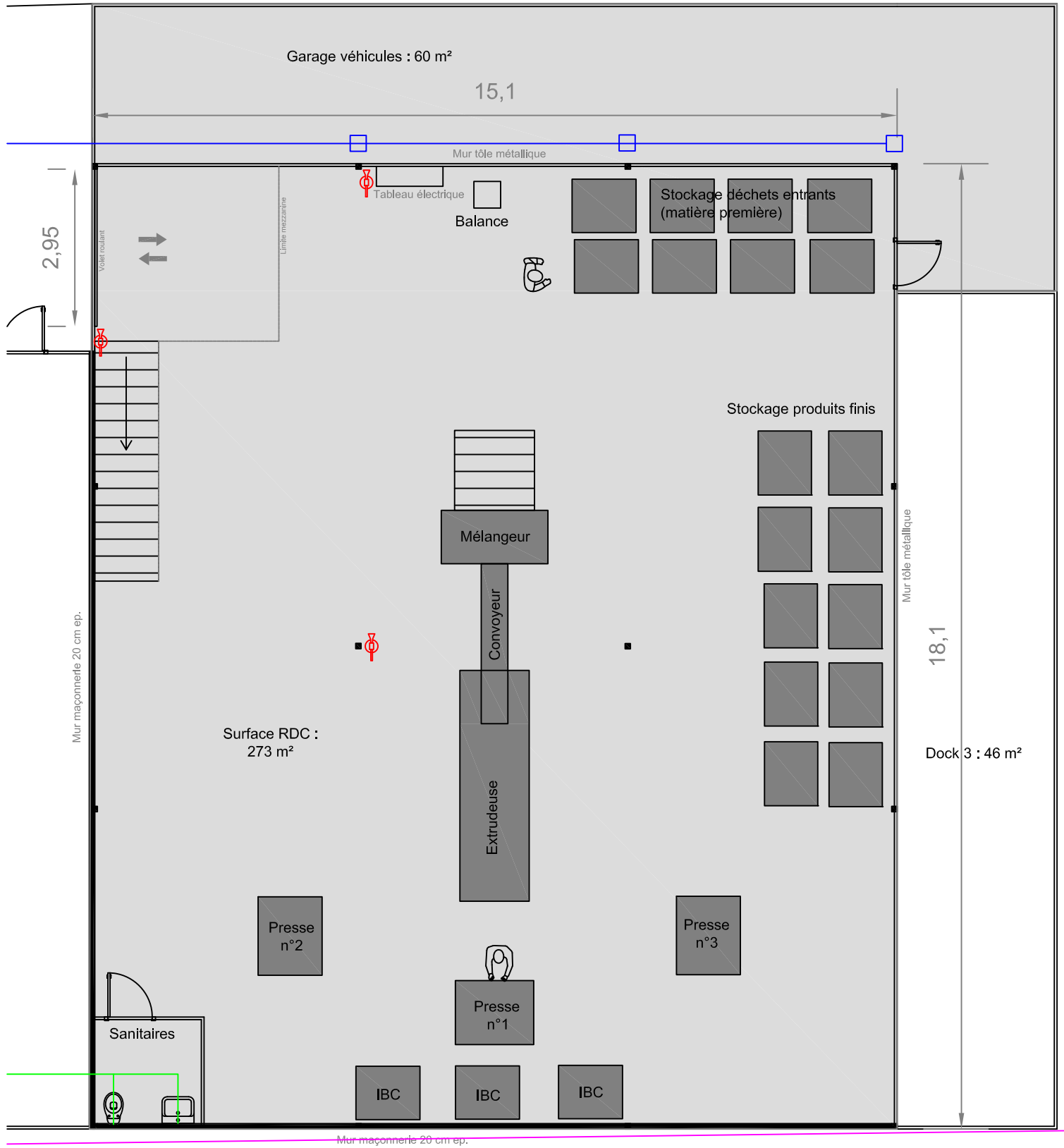


Limite dock ECOPALEMENT

— Réseau eaux pluviales

— Réseau eaux usées

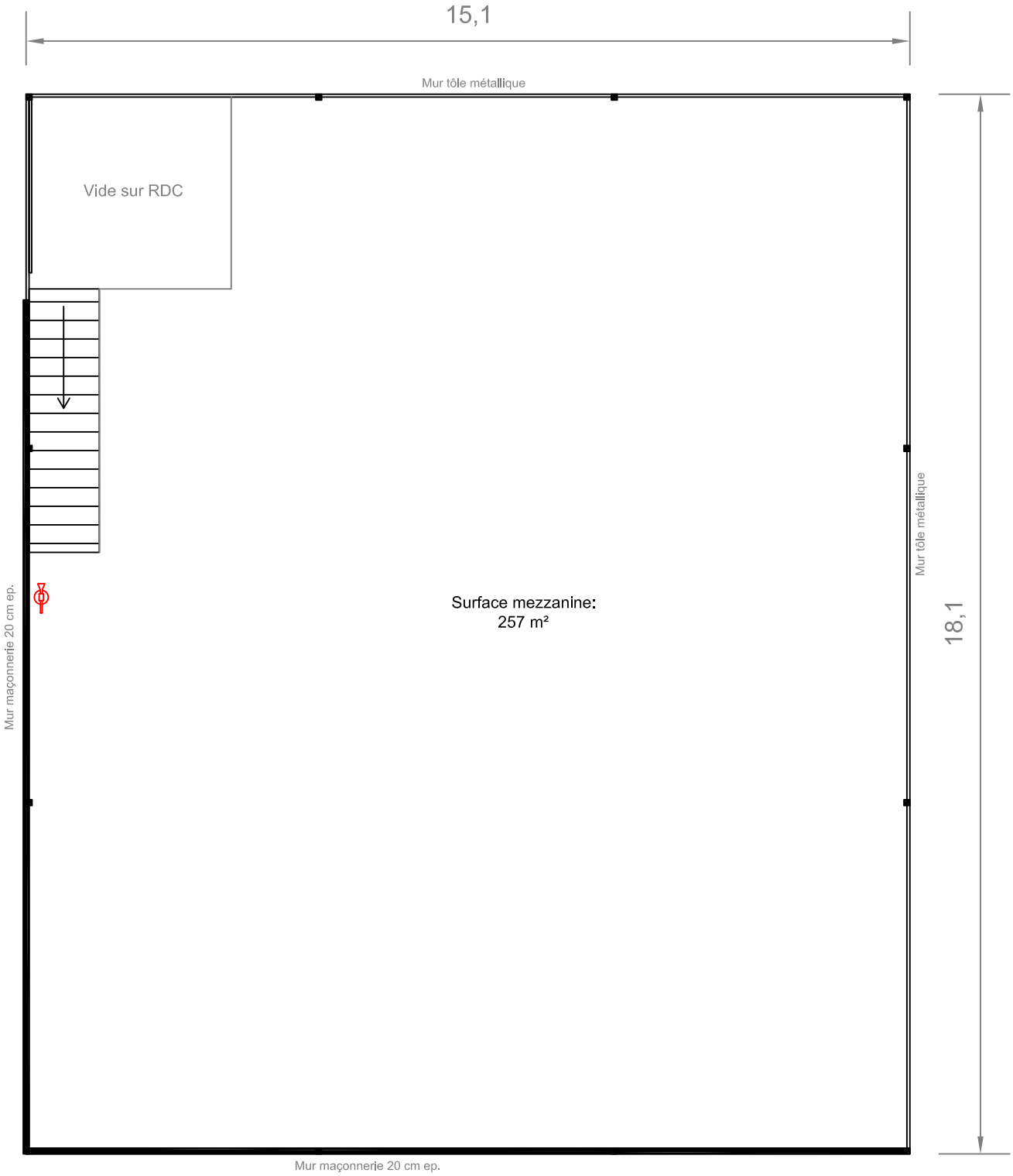
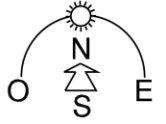
Echelle 1/200





Ecopavement

ECOPALEMENT PLAN DE DISTRIBUTION MEZZANINE



Echelle 1/100


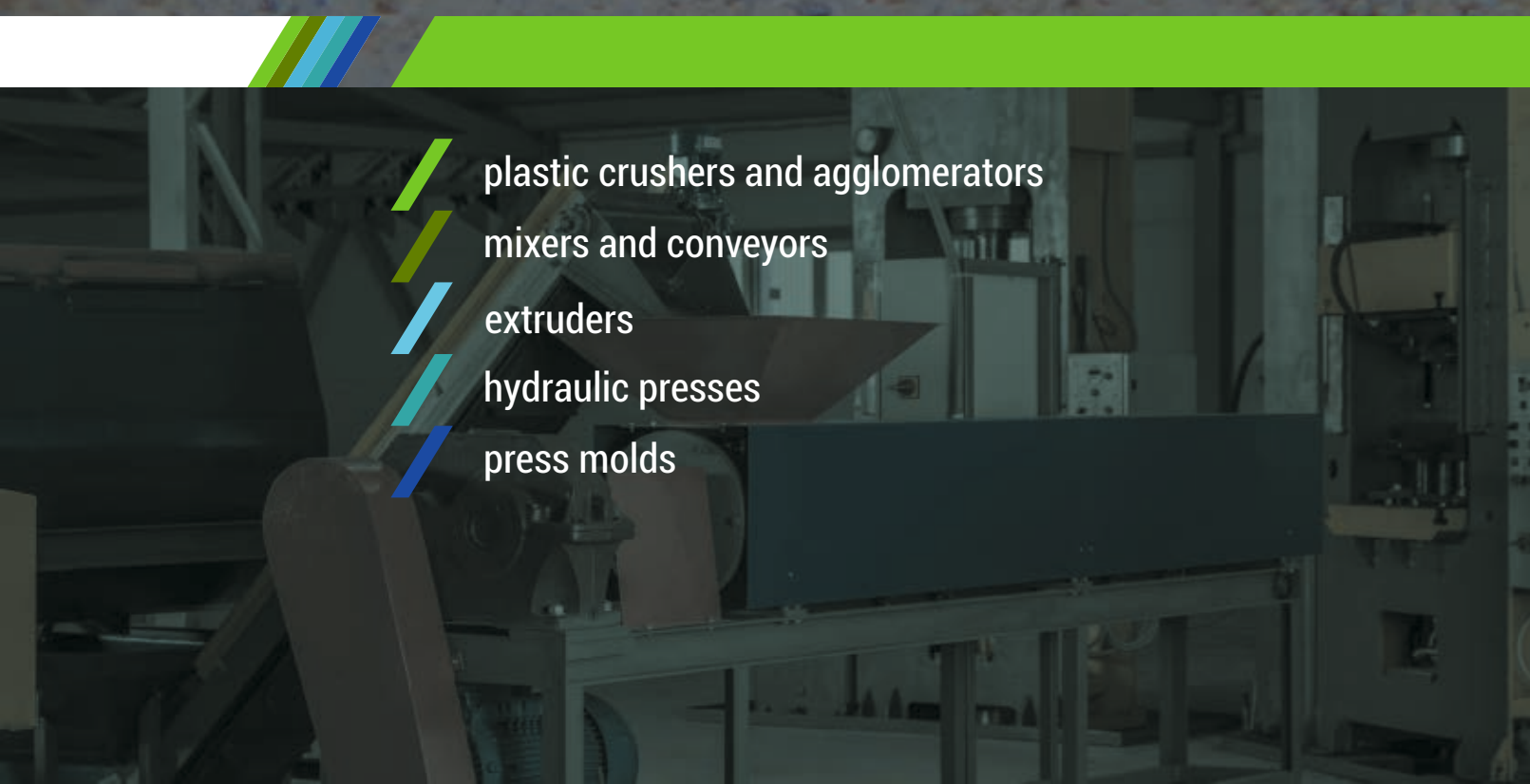


Extincteur

5

FICHES TECHNIQUES

COMPOSITE PRODUCTS MANUFACTURING EQUIPMENT

- 
- plastic crushers and agglomerators
 - mixers and conveyors
 - extruders
 - hydraulic presses
 - press molds
- 



ABOUT US

"Polymerstroy 18" is an engineering company located in Izhevsk, Russia and specializing in design and manufacture of waste recycling equipment used to produce a wide range of composite items.

We manufacture complex machine lines which allow solving the problem of recovery of domestic and industrial waste of polymers, glass, rubber, construction residuals, etc. with high efficiency and profitability.

Our profile field, in which we've been operating since 2002, is the manufacture of equipment for polymer-sand industry. The machines we offer provide for the full-cycle production chain starting with raw material preparation and ending with the finished product obtaining.

As a standard the machine lines are comprised of:

- Polymer crushers (units aimed at plastic raw material preparation by crushing, grinding, shredding) or agglomerating units and granulators;
- Mixers (units used for high-speed preliminary mixing of the composite components);
- Heating-and-melting units (machines which are operated at the main production stage of molding paste preparation. They provide for heating, plasticization and homogenization of the compound);
- Hydraulic presses (used for direct compaction of the paste in a press mold);
- Press molds;
- Auxiliary machines – conveyors, feeders, stockers and hoppers, pneumatic transport systems – used as intermediate aggregates binding the main stages of the production train together.

The above equipment is available in various executions. It can be fully automatized upon customer's request. We also render custom engineering services.

"Polymerstroy 18" is justly known as an expert in the field. Hundreds of companies in Russia and abroad successfully operate our equipment and prove by their everyday practice its reliability, easiness of operation and high production capacity.



MIXERS

Multimixer design provides for the uniform mixing of sufficiently large volumes of polymer-sand compound within the short time period. The mixers are used to prepare the compound prior to its loading into the heating-and-melting unit.

The components are loaded into the mixer manually or with the help of a belt conveyor, unloading of the mixed compound is performed through the discharge outlet located at the bottom of the mixer. Discharge lever can be equipped with a servo drive if automation is required. Standard execution is manual or semi-automatic. The offered mixers are multipurpose and appropriate for processing of different-fraction materials (granules and powders).

Characteristic		SU-1
Hopper volume, cubic meters		1
Number of screws		1
Motor power, kW		5,5
Screw rotation, rpm		26
Time of mixing, min., not more than		3
Homogeneity of the compound, %, not less		97
Overall dimensions (length x height x width), mm		2050 x 1570 x 960
Weight, kg		1015
Production capacity, kg/hour		1400



CONVEYORS

Inclined belt conveyors are used as the feeding machines as an element of the complete or partial automatized production train uniting its separate departments. In particular they are employed to feed raw material into crushers, mixers, heating-and-melting units. We manufacture belt conveyors of L-, I- and Z-profile.

Conveying belts are wear-resistant fabric-ply or PVC 8 - 10 mm thick with anti-slip coating. Flat roller construction, trough roller construction or U-profile plating can act as the belt support.

Conveyor length and angle can be made in accordance with the customer's request as well as additional devices such as controllers, magnet rollers, belt cleaning devices, breakaway systems and frequency variators can be installed.

The conveyors can be used both as a detached unit and as a part of a machine line.

Inclined screw conveyors of L- and I-profiles to feed crushed plastic equipped with stirring devices for non-free-running materials can be custom-manufactured.

Characteristic	Value
Production capacity, cubic meters/hour	5 - 30
Drive type	worm or bevel motor gearbox
Motor power, kW	4 - 15
Belt speed, m/sec	0,5 - 2
Belt width, mm	400 / 500 / 650
Length and angle	as per Customer's request
Mobility	stationary / movable



HEATING-AND-MELTING UNITS (EXTRUDERS)

Heating-and-melting units (HMU) is the core equipment in the polymer-sand production train. The unit is similar to an extruder by its functional principle. It is designed to prepare homogeneous polymer-sand mass by heating the compound, melting the polymeric binder, mixing and sticking together the components.

- When premixed compound is fed into a preheated HMU it starts being pushed towards to the output flange by the rotating screw and thus passes through several heating zones. The zones are independent. Their operation is based on tubular heating elements which provides for efficient and uniform heating of the polymer-sand mass throughout its whole volume. Heating is realized without HFC which prevents operating personnel from any harmful effect (compared to induction heating).
- Thermal regulators automatically control switch in and switch out of each heating zone in accordance with the specified temperature mode for preparation of polymer-sand compound, which allows to avoid burning of polymer, as well as its incomplete melting. This solution guarantees adjusting optimal processing temperature for the particular kind of plastic and also allows easy shift from one group of polymers to another. (Though practically all types of polymers can be used for the production, it is highly recommended that the polymers with the same melting temperature were employed. Otherwise either lower-melting-temperature polymer can burn out or higher-melting-temperature can melt incompletely and serve as a filling agent in the compound).
- HMU screws are executed in an improved design to develop a full extrusive force aimed at easier feeding of the ready polymer-sand compound. Screw blades undergo additional tempering which contributes to enhanced wear resistance when coarse abrasive material is processed (polymer-sand compound).
- Temperature settings range from + 50° to + 450°C. Error of temperature setting amounts to 0.10°C.
- A single HMU's production capacity is enough for simultaneous molding of the compound on 2 presses.
- Low energy consumption due to the well-advised thermal insulation system on heating elements and respectively low heat loss coefficient.

An indisputable advantage of the heating-and-melting units we manufacture is their capability to process a wide range of polymers in the form of highly contaminated and moisture-laden waste with high outcome.



Single-screw heating-and-melting units (extruders)

Characteristic		APN-400	
Motor power, kW		11	
Installed power capacity of the unit, kW		29	
Actual power consumption, kW (at standard operation mode)		18	
Number of heating zones		3	
Temperature set range , °C		50 - 450	
Drive type	motor + belt transmission + gearbox	+	
	motor-gearbox	+	
Motor rotation frequency adjustment		+	
Screw rotation, rpm		6,5 - 13	
Overall dimensions (length x height x width), mm		4330x800x1300	
Weight, kg		1300	
Average production capacity, kg/hour		450	

Double-screw heating-and-melting units (extruders)

Characteristic		APN-2-400	
Drive unit power, kW		16,5	
Installed power capacity of the unit, kW		61,5	
Actual power consumption, kW		33,8	
Number of heating zones		6	
Drive rotation frequency adjustment		+	
Overall dimensions (length x height x width), mm		4545 x 1630 x 1100	
Average production capacity, kg/hour		400	



PRESS MOLDS

Press molds are the main type of tooling for polymer-sand production - they are used to shape finished products. Press molds are manufactured of construction alloy steels (40X, 45 (US analogue – AISI, ASTM, ASME 5140 & 5145)) with further thermal hardening which provides for increased operation life up to 5 million molding cycles.

The system of ducts incorporated in every mold and connected to water circulation system by nozzles is designed to cool polymer-sand compound. Cooling it at dwelling time is obligatory to get a final product with the demanded strength properties and surface appearance. At that, cooling must be performed throughout the whole mass of the paste. That is why the water ducts in a mold are shaped in such a way as to pass around all the sides of the molded item, repeating its configuration.

We produce press molds to manufacture any type of products which can be obtained out of the composite on the basis of recycled plastics. The main groups of press molds are designed to get the following products:

- paving slabs, pavement blocks and curbstones;
- roofing tiles and accessory components;
- cladding materials (facing tileboards);
- water drainage ducts;
- sewer manholes and components of sewage wells;
- decorative fencing for flower beds, compost pits and trunk protection covers;
- fencing and road sign posts;
- railroad ties;
- wall construction blocks;
- Etc.

The molds can be custom-made and produced in accordance with either drawings of a product or just its design sketch.



**Presse hydraulique GP4-100 à 4 colonnes avec accessoires
Manuel d'instructions**

ljevsk 2021

Contenu

Table des matières

	Ijevsk 2021	1
1	À propos du manuel d'instructions.....	3
1.1	Objet du document.....	3
1.2	Définitions telles que définies dans la présente déclaration.....	3
1.3	Abréviations adoptées.....	4
1.4	Image des panneaux de sécurité	4
	La légende utilisée dans ce guide est la suivante :	4
2	Introduction.....	5
2.1	Correspondance	5
2.2	Vues utilisées.....	6
2.3	Déclaration de garantie	6
3	Producteur.....	7
3.1	Coordonnées du fabricant.....	7
3.2	Centres de support technique	7
4	Composants	8
4.1	Liste de documentation des composants techniques	8
5	Instructions de marquage de la presse	8
5.1	Marquage de presse	8
5.2	Emplacement de la plaque et son apparence	11
5.3	Déclaration de conformité	11
6	Description de la presse.....	11
6.1	Utilisation de la presse.....	11
6.2	Appareil	12
6.3	Caractéristiques générales	14
6.4	Systèmes de protection	14
7	Dessins, Schéma, Schéma de circuit hydraulique.....	15
	Graphique 4. Dimensions de la plaque	17
	Le principe de fonctionnement sur le schéma de câblage.....	18
	ATTENTION!!! Il est interdit d'inclure des appareils électriques dans la prise de service XS1. Si les circuits électriques de la prise de service XS1 sont endommagés, l'équipement dans son ensemble est retiré de la garantie!!!.....	18
	Mise en service :	18
8	Enregistrement et installation.....	29
8.1	Chargement et déchargement du transport	29
8.2	Préparation de la salle pour l'installation.....	29
8.3	Soulever la presse	30
8.4	Connexion au réseau électrique	32
8.5	Entrée en service	32
9	Instructions de l'opérateur	34
9.1	Lieux de travail.....	34
9.2	Gouvernance	34
9.3	Dispositifs de verrouillage	34
9.4	Dysfonctionnements possibles et méthodes d'élimination	35
9.5	Urgences possibles	36
9.6	Équipement de protection individuelle prescrit.....	36
9.7	Dispositifs de sécurité et dispositifs de protection de la machine	37

9.8	Couper les appareils des sources d'alimentation	37
9.9	Panneaux de sécurité	38
10	Conditions d'exploitation	38
10.1	Usage	38
10.2	Démarrage et ajustement	38
10.2.1.	Description du processus de travail.....	38
	Opérateur	44
	Ouvrier d'entretien mécanique	44
	Préposé à l'entretien de l'équipement électrique	44

1. À propos du manuel d'instructions

1.1. Objet du document

Ce manuel d'utilisation « Presse hydraulique à 4 colonnes GP4-100 » est destiné à la familiarisation du personnel de maintenance impliqué dans l'installation, le réglage et le fonctionnement ultérieur de cet équipement.

1.1.1. Définitions telles que définies dans la présente déclaration

Détail	La partie constitutive de l'équipement, généralement déterminée par sa fonction, mais aussi utilisée dans diverses applications.
Dispositif de contrôle	Dispositif intégré dans le circuit de commande et utilisé pour contrôler le fonctionnement de l'installation
Producteur	Fabricant d'équipement d'origine
Fournisseur	Un objet (p. ex., fabricant, installateur) qui fournit de l'équipement et des services liés à la ligne.
Groupe	Une partie de la station. Un ensemble de groupes forme une station
Ligne	Plusieurs machines combinées qui effectuent un traitement complet.
Machine	Ensemble de pièces, dont au moins une est mobile, reliées entre elles, ainsi qu'au moyen d'actionneurs avec circuits de commande et d'alimentation ou d'autres systèmes de connexion, fermement connectés pour Application spécifique
Marquage	Signes ou inscriptions permettant d'identifier le type de composant ou d'instrument apposé par le fabricant
Mesure de sécurité	Une mesure qui élimine ou réduit le danger
Opérateur/personnel formé	Les personnes ayant des connaissances techniques ou une expérience suffisante pour éviter les dangers qui peuvent survenir dans l'exercice de leurs fonctions.
Danger	La source d'une blessure possible ou d'un dommage à la santé.
Protection (politique de sécurité)	Mesures de sécurité consistant en l'utilisation de moyens techniques spéciaux appelés « équipements de protection » (abris, dispositifs de sécurité) pour protéger les personnes contre des dangers qui ne peuvent raisonnablement être exclus ou entièrement limité dans la phase de conception

Abri	Élément de la machine utilisé, notamment, pour assurer la protection au moyen d'une barrière physique. Selon sa conception, un abri peut être appelé couverture, moustiquaire, portes, clôtures, etc.
Risque	Combinaison de la probabilité et de la gravité d'une blessure possible ou d'une atteinte à la santé dans une situation dangereuse.
Utilisateur	Une personne (personne physique ou morale) qui a le droit de propriété d'une machine à des fins opérationnelles (production) - il peut s'agir d'un client (fabricant) ou de quelqu'un d'autre pour quelque raison que ce
Masse composite	Mélange fondu de matières premières

1. Abréviations adoptées

ZIP POTEE PP PTEEP PUE

RE SIZ SHU

Pièces de rechange, outils, luminaires

Règles pour la protection du travail pendant l'exploitation des Polypropylène

Règles pour l'exploitation technique des installations électriques des consommateurs Règles pour la conception des installations électriques

Mode d'emploi Armoire de commande d'équipement de protection individuelle

Image des panneaux de sécurité

La légende utilisée dans ce guide est la suivante :

Lectures complémentaires



Attention



Les informations à côté de cette icône doivent être prises en compte.

Travailler avec l'électricité

Ce pictogramme indique les actions associées au danger de choc électrique



Avertissement

À côté de cette icône se trouvent des instructions pour éviter l'échec de la presse.

Indications de danger avec un risque de blessure, voire de mort, pour l'utilisateur.



Attention à la possibilité de pincement, de blessure

Interdiction

À côté de cette icône se trouvent des instructions dont la violation peut nuire à la santé et aux biens.



Introduction

Correspondance





Le contenu de ce manuel d'instructions est établi conformément aux directives 98/37/CE (remplacement 89/392/CEE (Directive Machines), 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/ CEE), 2006/42/UE, 2014/30/UE

Vues utilisées

Ce manuel d'instructions fait partie de l'équipement de presse.

Il est important que le manuel d'utilisation soit toujours à la disposition du personnel de maintenance. Le responsable du fonctionnement de la presse veille à ce que l'opérateur dispose d'un manuel d'instructions dans une langue qu'il comprend .

Veillez noter que puisque le fabricant améliore constamment la technologie de production de l'équipement, ainsi que sa conception, ce manuel d'instructions peut ne pas refléter modifications mineures de conception de l'équipement et / ou des composants qui n'affectent pas les paramètres opérationnels et la qualité des produits obtenus sur l'équipement.

	Le manuel d'instructions fait partie intégrante de la presse et doit donc être maintenu dans son intégralité et être disponible tout au long du cycle de vie de l'équipement .	
	La responsabilité du fabricant est limitée à la bonne utilisation de l'équipement décrit dans le présent manuel et ses annexes.	

Le client est tenu d'assurer la sécurité de la documentation technique fournie , ainsi que son étude par le personnel de service.

1.3 Déclaration de garantie

Le fabricant garantit un fonctionnement sans problème du produit dans le respect des conditions de transport, de stockage, de fonction fonctionnelle, d'exploitation, d'installation et de mise en service, des règles d'entretien et de réparation, énoncée dans le présent document dans un délai de 12 (douze) mois à compter de la date de signature par l'acheteur et le fournisseur de la loi sur la mise en service et la formation du personnel de l'acheteur.

La garantie couvre les vices cachés fabriqués chez le fabricant. La garantie est prolongée sous réserve de la formation du personnel de l'entreprise de fabrication (ou d'un organisme accrédité par le fabricant) travaillant sur l'équipement et effectuant sa maintenance. La formation est effectuée lors de la signature du contrat et du paiement des services fournis, avec l'inclusion dans le contrat des noms des employés responsables de l'exploitation de la ligne technologique.

La garantie s'applique à tous les types de réparations prévues dans le contrat de vente.

La garantie ne s'applique pas aux pièces et assemblages en contact avec des matières premières abrasives, car en raison de leur usure abrasive, la durée de vie est d'environ 3 (trois) mois.

La garantie ne s'applique pas aux composants, pièces et composants de presse qui ne sont pas directement fabriqués par le fabricant du produit. Tous les produits achetés sont couverts par la garantie du fabricant.

La garantie ne s'applique pas aux consommables : lubrifiants, huiles, etc.

La garantie perd de sa force si l'équipement a été reconfiguré pour un autre type ou une autre formulation de matières premières sans le consentement du fabricant. La garantie cessera d'être effective lors du transfert de propriété du produit à des tiers (sauf stipulation contraire dans le contrat de fourniture de cet équipement).

En cas de litige visant à établir la qualité insuffisante du produit, un examen technique est effectué par un organisme expert indépendant .

<p>Les réclamations pour les composants sont soumises par le client uniquement à ses entreprises de fabrication. La période de garantie de ces produits est fournie conformément à la documentation pertinente.</p> <p>Le fabricant n'assume aucune responsabilité de garantie dans les cas suivants: apporter des modifications à la conception de la presse; non-respect des règles de fonctionnement conformément à la présente manuel d'exploitation ; l'entreposage et le transport négligents; perte de passeport ou en l'absence de marque de mise en service ; l'absence de marque d'acceptation dans la section « Certificat d'acceptation » du passeport.</p> <p>Producteur Coordonnées du fabricant</p>		
--	--	--

Producteur		LLC « Usine »
Adresse		Adresse: 427022, République d'Oudmourtie , district de Zavyalovsky , ter.Zone industrielle n ° 3, bâtiment 1
Code postal		Adresse: 427022, République d'Oudmourtie , district de Zavyalovsky , ter.Zone industrielle n ° 3, bâtiment 1
Pays		Fédération de Russie
Téléphone		8-909-056-46-49
COURRIEL		plant184@yandex.ru

Centres de support technique

L'entretien de la presse qui va au-delà de la portée de l'entretien ou de la réparation non spécifié dans le manuel d'instructions, ou la fourniture de pièces de rechange doit être effectué directement par le fabricant ou par un représentant agréé.



Composants

Liste de documentation des composants techniques

La presse comprend des composants qui ont une documentation technique spéciale .

La liste de la documentation technique, qui fait partie intégrante de cette instruction, est la suivante :

Composant	Producteur	Note
Unités hydrauliques	Usine LLC	
Moteurs électriques		Selon les produits
Moules	Usine LLC	Selon les produits

	Pour utiliser et entretenir les composants de cette section, reportez-vous à la documentation technique spécifique	
---	--	---

Instructions de marquage de la presse

Marquage de presse

Chaque presse porte le marquage Press GP4-100, où :

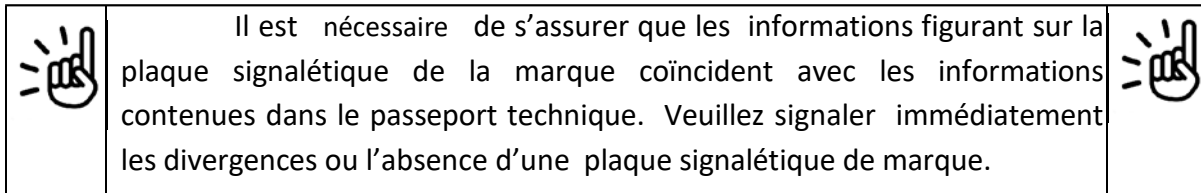
1. GP – presse hydraulique
2. Lit 4 – 4 colonnes
3. 100 – force de presse nominale 100 t.

Les données ci-dessus sont présentées sous la forme d'une plaque blanche avec une inscription perforée conformément à la directive 98/37/CE - Annexe I § 1.7.3. DPR 459/96 - Annexe I § 1.7.3. :

Informations affichées sur la plaque :

- Fabricant et ses coordonnées

- Marquage CE
- Nom et modèle du produit
- Numéro de série
- Date de sortie (mois et année)
- Poids net du produit
- Consommation électrique nominale.



Emplacement de la plaque et son apparence

Dans la Fig. 1 montre la plaque et son emplacement.

Graphique 1

Déclaration de conformité

conformément à la directive 98/37/CE - Directive Machines

Conformément à la directive européenne 98/37/CE et au décret présidentiel

République p. 459 du 24 juillet 1996, et article connexe . 2 et l'annexe II chats A, le fabricant déclare que cette machine est neuve

Numéro de série du modèle GP4-100 :

Et répond aux exigences applicables aux dispositions suivantes: Directive UE 98/37/CE, 73/23/C EE, 89/336/CEE Normes harmonisées UNI EN 292/1, UNI EN 292/2, CEI EN 60204-1

Et donc sur elle le marquage peut être appliqué



Données sur le signataire de la position

Date et lieu

Description de la presse

Utilisation de la presse

La presse hydraulique GP4-100 d'une force de 100 tonnes est conçue pour former des produits en matériau composite sur la base d'un mélange chaud pré-préparé de plastiques thermoplastiques et de plastiques inertes en vrac charge à fraction fine, par pressage direct dans des moules spéciaux.

En raison de sa polyvalence et de la présence d'un entraînement individuel, la presse peut être utilisée à la fois dans de grandes usines de transformation de plastiques spécialisées et pour la production individuelle de plastiques. Produits. La presse est équipée d'une unité hydraulique.

La presse peut être utilisée dans la zone avec un climat tempéré dans la plage de température ambiante de 0 à + 40 ° C, et à une humidité relative ne dépassant pas 60%.

Appareil

- 1) La presse hydraulique se compose du tableau 1 (Fig.2), de la barre transversale fixe supérieure (barre transversale supérieure) 2 et de quatre colonnes cylindriques en acier 3. La table et la traverse supérieure du lit sont reliées dans une structure rigide au moyen de quatre colonnes et d'écrous cravate 4.
- 2) La table de presse est de construction soudée, le plan supérieur de la table a des rainures longitudinales pour fixer le moule. La table a des trous pour les éjecteurs. La traverse supérieure, une pièce soudée en forme de boîte, porte deux maîtres-cylindres 5. La plaque mobile (coulisseau) 6 de la structure soudée est guidée par les colonnes à l'aide de bagues. Le plan inférieur du coulisseau a des rainures pour fixer le moule.
- 3) L'unité hydraulique est montée sur la fondation à droite de la presse et y est reliée par des canalisations.
- 4) La conception et l'équipement de la presse permettent un pressage direct des produits en mode de fonctionnement semi-automatique. Dans le processus de pressage direct (compression), le matériau préparé est dosé et placé dans la matrice du moule, dans laquelle le processus de formation du produit est effectué, après quoi le produit est retiré de la matrice avec un poussoir.
- 5) Dans la paroi latérale droite du coulisseau, il y a un trou fileté pour fixer le rack avec une plaque qui agit sur les capteurs d'induction des interrupteurs finaux du coulisseau.
- 6) Les maîtres-cylindres sont situés dans la traverse supérieure de la presse. Dans le boîtier en acier, fermé sur le dessus du couvercle, il y a un piston fixé sur une tige en acier. L'étanchéité du piston, du couvercle et de la tige est effectuée par des poignets.
- 7) L'éjecteur de presse est situé au centre de la table et est un cylindre de type piston. La tige est guidée par la bague et scellée avec des poignets, le long de l'écrou.
- 8) Les conduites de presse sont fabriquées sur des tuyaux en acier entièrement étirés à l'aide de raccords d'extrémité conçus pour une pression de liquide de 320 kg / cm².
- 9) La pression du liquide est contrôlée par un capteur de pression électronique, monté sur une presse qui a une protection contre les coups de bélier amortisseur –

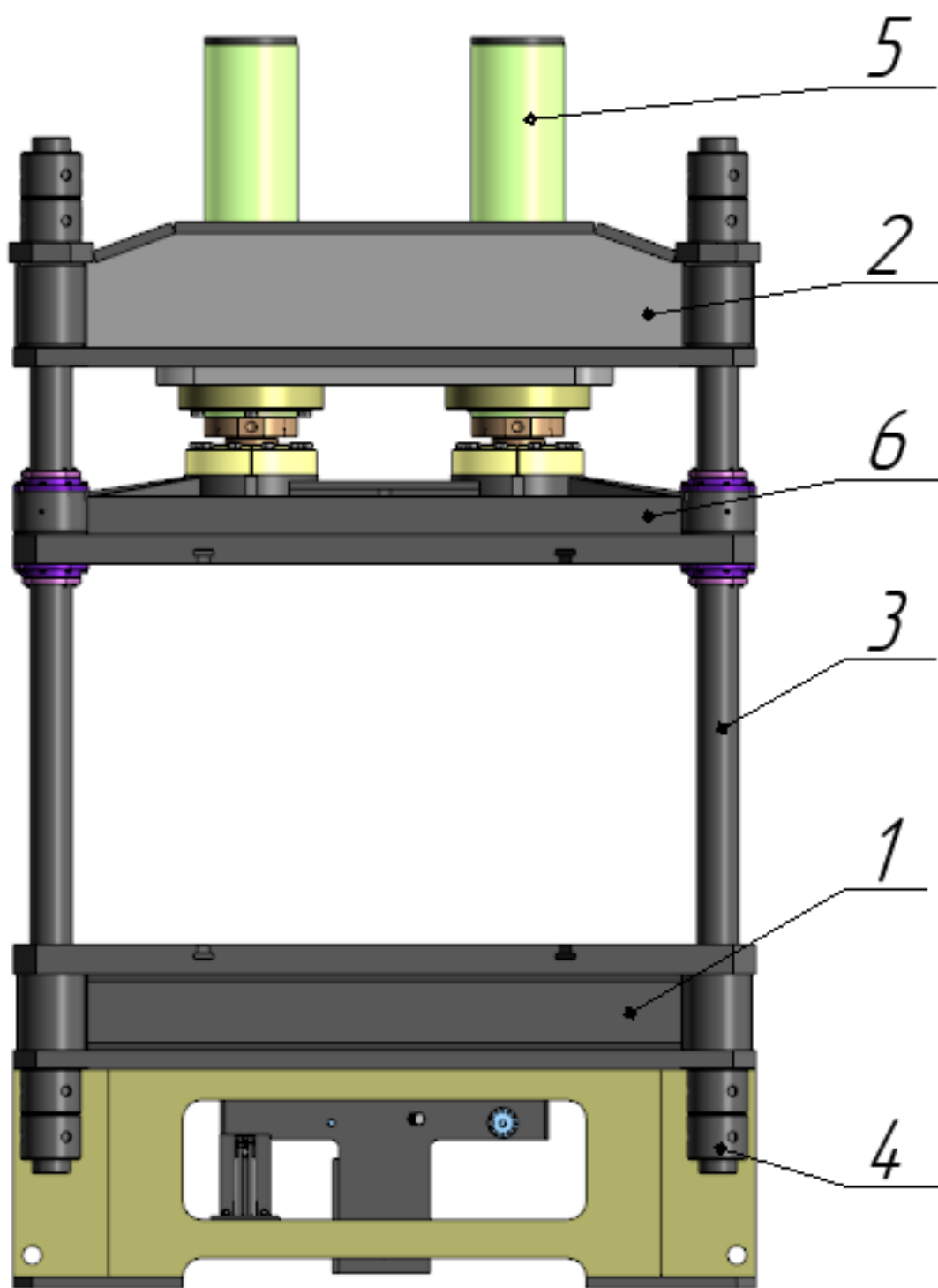


Fig. 2. Presse, vue générale

Caractéristique	Signification	Unités de mesure
Efforts de presse		
Force de presse nominale	100	T
Force inverse nominale	12	T
Force d'éjection nominale vers le haut	0,2	T
Dimensions principales		
Contour du coulisseau	400	mm
La plus grande distance entre la table et le coulisseau	870	mm
Plus petite distance entre la table et le coulisseau	470	mm
Distance entre les colonnes (lumière de gauche à droite)	805	mm
Distance entre les colonnes (lumière avant-arrière)	425	mm
Dimensions de la table	1100 x 700	mm
Hauteur de la table au-dessus du niveau du sol	100	mm
Course de l'éjecteurs	250	mm
Dimensions hors tout		
De gauche à droite (y compris l'armoire de commande, sans tenir compte de la taille de la station hydraulique)	1470	mm
De l'avant vers l'arrière (en tenant compte de la taille de la centrale hydroélectrique)	1200	mm
Hauteur (à l'exclusion des tuyaux hydrauliques)	2960	mm
Poids total (complet avec station hydraulique, à l'exclusion de l'huile),	4 140	Kg

Maintien de la pression maximale	99	Min
Cycle de presse	Semi-automatique	
Consommation d'électricité		
Tension	380	Dans
Fréquence	50	Hz
Capacité installée	7,5	Kw

Mécanique	
1. Protection fixe	Rideaux de protection
Électrique	
2. Système électrique	Fusibles, serrures
3. Arrêt d'urgence	Bouton-poussoir

6 Dessins, Schéma, Schéma de circuit hydraulique

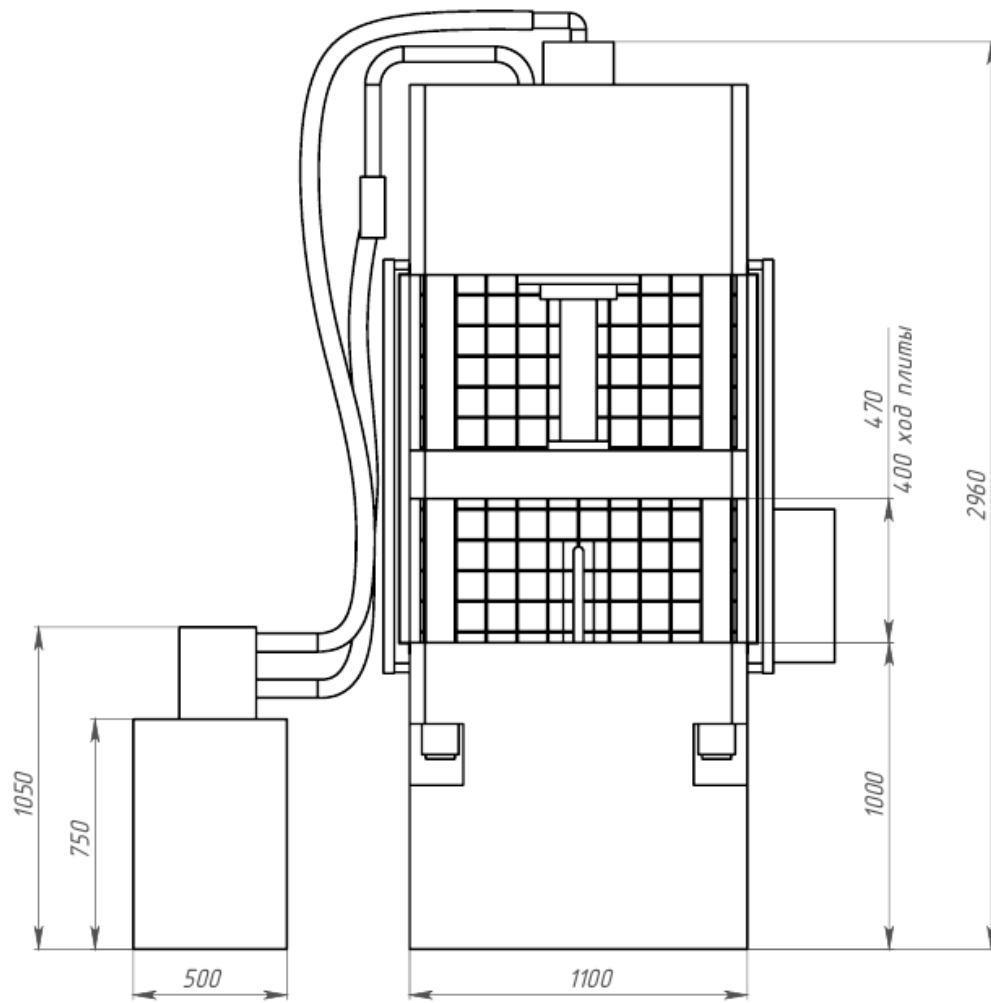


Figure 3 Dessin global (vue de face)

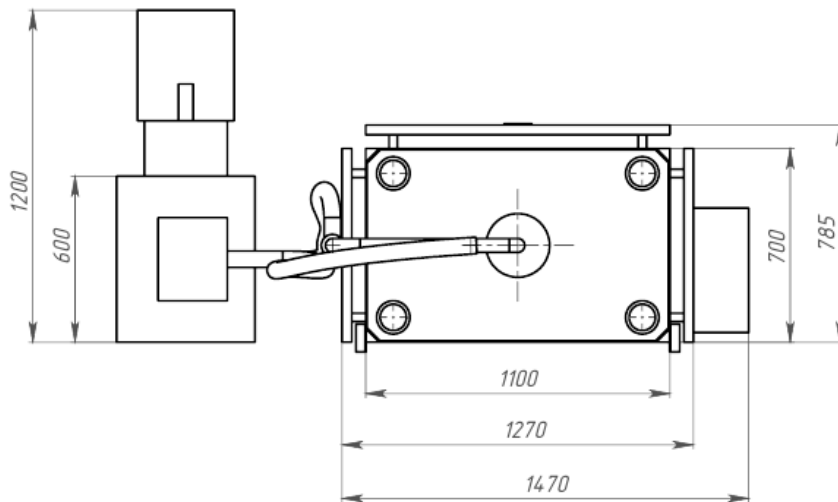


Figure 3.1. Vue de dessus

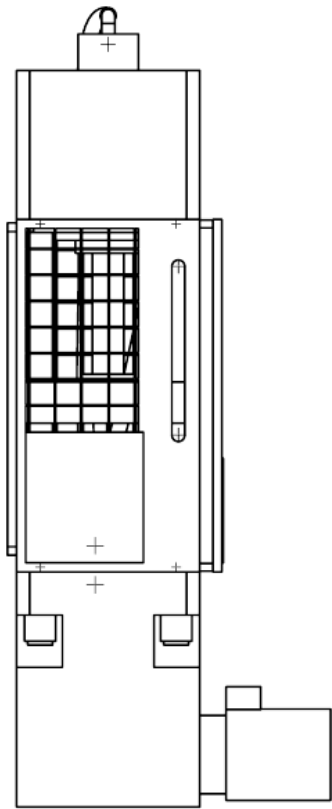


Figure. 3.2. vue latérale droite

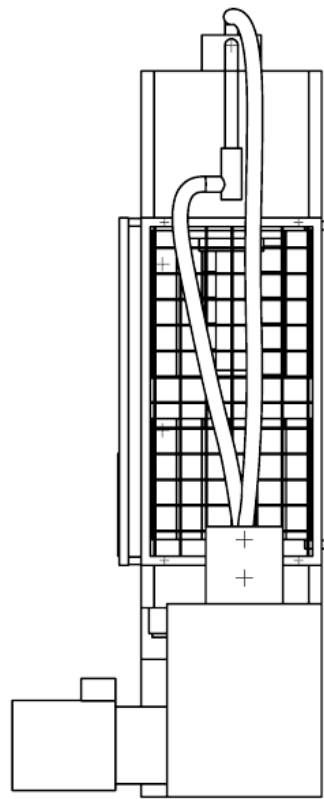
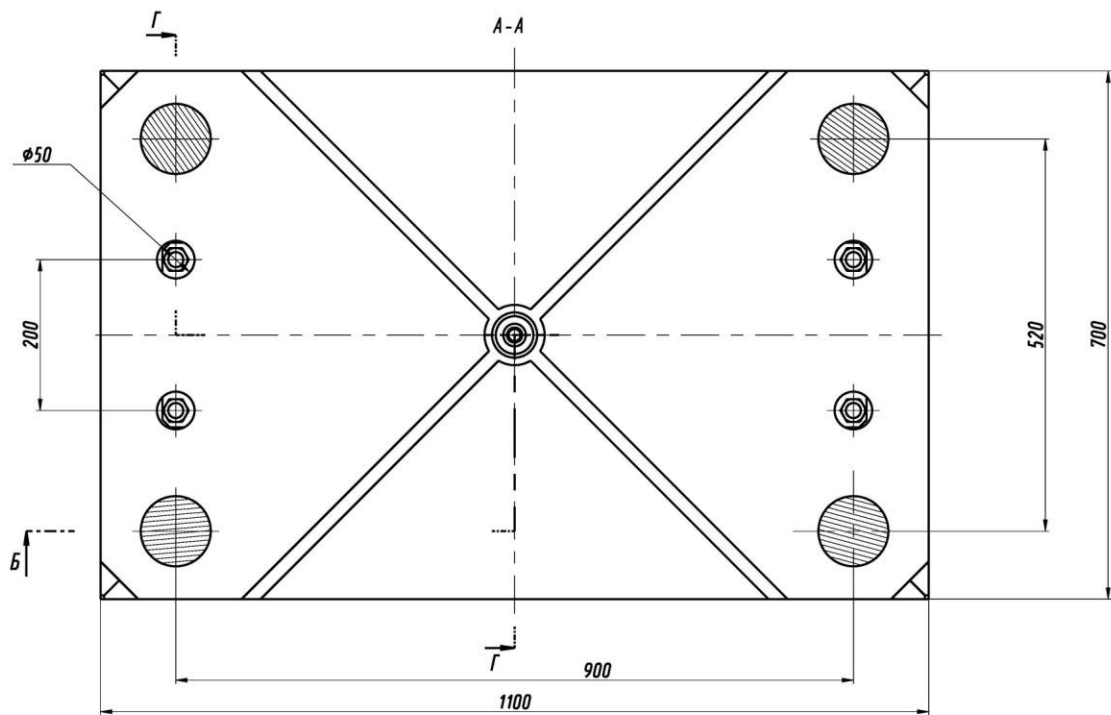


Figure. 3.3. vue latérale gauche



Graphique 4. Dimensions de la plaque

Le principe de fonctionnement sur le schéma de câblage

La presse est contrôlée à l'aide de l'armoire de commande, ci-après dénommée SHU. L'alimentation du circuit WI est réalisée par tension de courant alternatif 380 V de fréquence industrielle 50 Hz.

L'alimentation de la presse doit être effectuée à partir d'un disjoncteur (séparé) avec un courant nominal de 40 A, avec une caractéristique de réponse C. La connexion du SHU doit être effectuée avec un câble avec des conducteurs en cuivre d'une section transversale d'au moins 6,0 mm² de type KG 5 * 6,0 (4 * 6,0) ou un autre câble flexible avec des noyaux en cuivre pour U XT1 shkafov upravleniya ShU.

La puissance nominale totale consommée par le SHU est de 12 kW.

Le sectionneur principal Sa1 alimente le circuit électrique de l'armoire ShU.

Le disjoncteur QF1 est conçu pour protéger le circuit d'alimentation moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1. Le disjoncteur QF2 est conçu pour protéger les circuits de commande électrique. Le disjoncteur QF3 est conçu pour protéger la prise XS1 – conçue uniquement pour les fonctions de service par les spécialistes du fabricant.

ATTENTION!!! Il est interdit d'inclure des appareils électriques dans la prise de service XS1. Si les circuits électriques de la prise de service XS1 sont endommagés, l'équipement dans son ensemble est retiré de la garantie!!!

Mise en service :

Avant que la presse ne soit alimentée par l'interrupteur principal SA1, tous les disjoncteurs QF1 à QF3 doivent être éteints et les commutateurs SA2 à SA3 doivent être commutés en position « 0 ». Tout d'abord, activez QF1, puis QF2.

Avant d'allumer l'entraînement électrique de la centrale hydroélectrique M1, il est nécessaire de vérifier la position du bouton SB1 - Arrêt général, doit être dans son état d'origine - pressé.

Ensuite, vérifiez le bon fonctionnement des barrières de sécurité photovoltaïques SQ6, SQ6. L'état de fonctionnement des barrières de sécurité est indiqué par de petits indicateurs activés simultanément:

- rouge — indicateur de fonctionnement bloqué;
- vert — indicateur de travail en sécurité ;

Un indicateur rouge clignotant informe de l'intersection de la zone conditionnelle des barrières de sécurité par un objet.

L'étape suivante consiste à régler le temps de maintien de la pression et de refroidissement requis pour le produit sur le relais temporel CT1. Ensuite, allumez le moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1 en appuyant sur le bouton SB2 - Démarrer, arrêter le moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1 en appuyant sur le bouton Stop SB3 ou le bouton SB1 - Arrêt général. Après avoir allumé le moteur électrique de la centrale hydroélectrique, vérifiez l'état de la LED VD5 - (capteur de pression de la centrale hydroélectrique), il ne doit pas être déclenché. Sinon, vérifiez l'équipement de la centrale hydroélectrique et réglez la pression déclenchée sur le pressostat PS.

En mode manuel (commutateur SA3 sur la position « 0 »), les actionneurs sont contrôlés comme suit:

- Boutons SB4 + SB5 - coulisseau vers le bas;
- Bouton SB6 - déplacer le coulisseau vers le haut;
- Bouton SB7 - mouvement vers le bas des éjecteurs;
- Bouton SB8 - éjecteurs se déplaçant vers le haut;

Après avoir allumé le moteur électrique de la centrale hydroélectrique, il est nécessaire de régler le coulisseau et les éjecteurs à leur état d'origine:

- éjecteurs en bas — capteur SQ4 activé;
- coulisseau en haut - le capteur SQ1 est déclenché;
Il existe les verrous suivants dans le programme du contrôleur :
- il est interdit de déplacer le coulisseau vers le bas, si le capteur SQ4 n'est pas déclenché - poussoirs en bas;
- il est interdit de déplacer les poussoirs vers le haut, si le capteur SQ1 n'est pas déclenché - le coulisseau en haut;

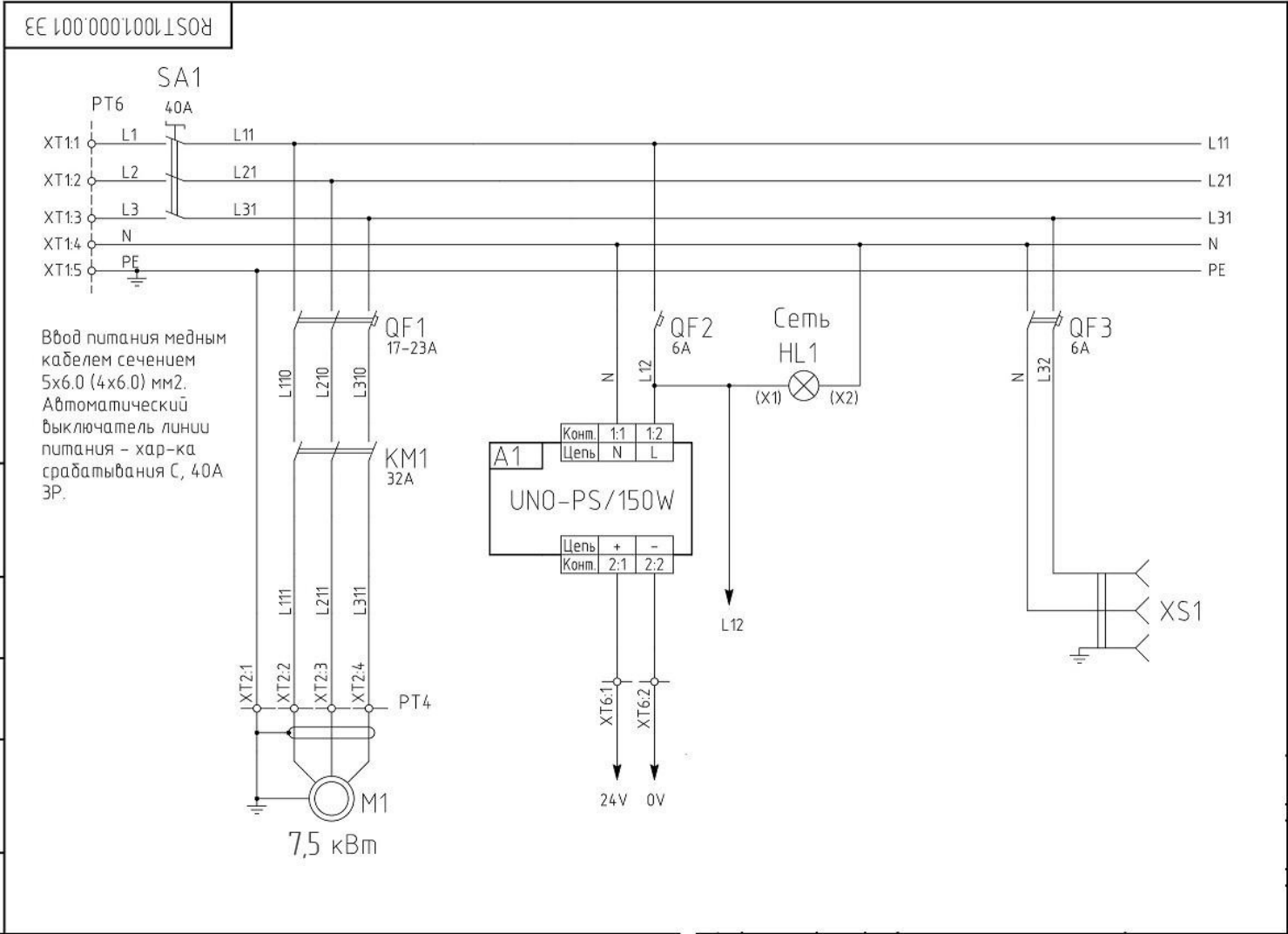
En mode manuel, lorsque des barrières de sécurité SQ5 ou SQ6 sont déclenchées, que le mouvement du poussoir et du coulisseau est bloqué, le moteur électrique de la centrale hydroélectrique n'est pas éteint.

Après avoir réglé les actionneurs (éjecteurs, coulisseau) à leur état d'origine, la presse est prête à fonctionner en mode automatique, pour cela, vous devez transférer le commutateur SA3 - Mode de fonctionnement, à la position « 1 ». Le cycle de pressage automatique se produit dans l'ordre suivant :

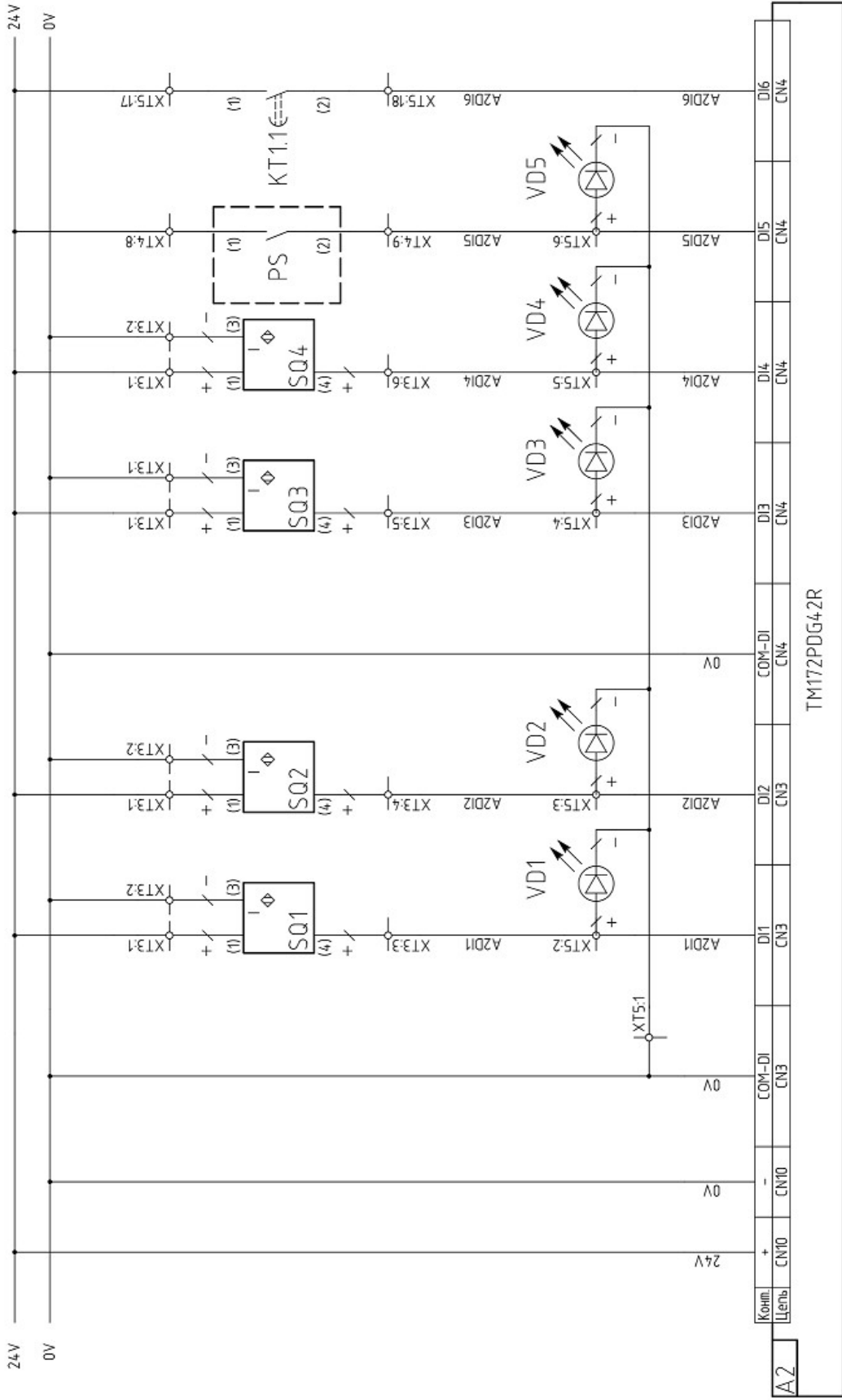
- 1) en appuyant simultanément sur les boutons SB4 + SB5 - Coulisseau down, le cycle démarre, le coulisseau tombe à une vitesse rapide. Si vous omettez les boutons SB4+ SB5 – Polzun vniz, do momenta srabauvanania datchika SQ2 - Polzun vnizu, polzun s'arrêtera, mais ne se réinitialisera pas. Le coulisseau s'arrêtera également si les barrières de sécurité SQ5 ou SQ6 sont déclenchées et le cycle de pression automatique sera réinitialisé. Pour démarrer le cycle de pression, déplacez le commutateur SA3 - Mode de fonctionnement, à la position « 0 » et le bouton SB6 - Coulisseau vers le haut, soulevez le coulisseau à la position de départ à Réponse du capteur SQ1 .
- 2) Si vous maintenez les boutons SB4+SB5 – Coulisseau down, jusqu'à ce que le capteur sq2 soit activé – Coulisseau dans les netwy, le cycle de pression automatique démarre, les boutons SB4+SB5 – Coulisseau down devraient être libérés. À ce stade, le coulisseau tombe à une vitesse lente.
- 3) Une fois le moule fermé, la pression de serrage commence à augmenter. Lorsque le capteur de pression PS est déclenché, le coulisseau est éteint à une vitesse lente et le moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1 est éteint, la minuterie est allumée. KT1 – maintien de pression . Si vous appuyez sur le bouton SB3 – Stop à ce moment, la minuterie réinitialisera le compte et s'éteindra, et le cycle d'appui automatique sera réinitialisé.
- 4) Après avoir compté le temps réglé sur la minuterie KT1, le moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1 s'allume et le coulisseau commence à se déplacer vers le haut à une vitesse rapide. Si les barrières de sécurité SQ5 ou SQ6 fonctionnent, le coulisseau s'arrête et le cycle de pression automatique se réinitialise. Pour reprendre le travail sur la presse en mode automatique, vous devez régler le commutateur SA3 - Mode de fonctionnement, sur la position « 0 » et le bouton SB6 - Coulisseau vers le haut, élever le coulisseau à l'original avant le déclenchement du capteur SQ1. Bouton-poussoir SB8 – Pousse-poussoirs vers le haut pour soulever le produit et le retirer du moule. Ensuite, appuyez sur le bouton SB7 - Poussoirs vers le bas, abaissez-les à leur état d'origine.
- 5) Une fois que le coulisseau atteint la position de départ supérieure et le fonctionnement de datchika SQ1 - Polzun vepx u, tolkat eli nanut dvisioninerh, do sratyvanania datchika SQ3 – Tolka teliverhu. Dalee izyat izd elie iz press- form. S'il y a un désalignement du produit lors de la sortie du moule et qu'il est nécessaire d'abaisser d'urgence les éjecteurs à la position de départ inférieure, il est nécessaire d'appuyer sur le bouton SB7 - Pousseurs vers le bas.

- 6) Ensuite, appuyez sur le bouton SB7 - Poussoirs vers le bas, abaissez-les à leur état d'origine. Il y aura un arrêt du moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1.
- 7) La presse a effectué un cycle de pression en mode automatique. Pour reprendre le cycle, l'état initial des actionneurs doit être vérifié.
- 8) Après avoir rempli le moule avec des matières premières, vous devez allumer le moteur électrique de la centrale hydroélectrique M1 avec le bouton SB2 - Démarrer et aller au point n ° 1 de cet algorithme.

Diagramme schématique

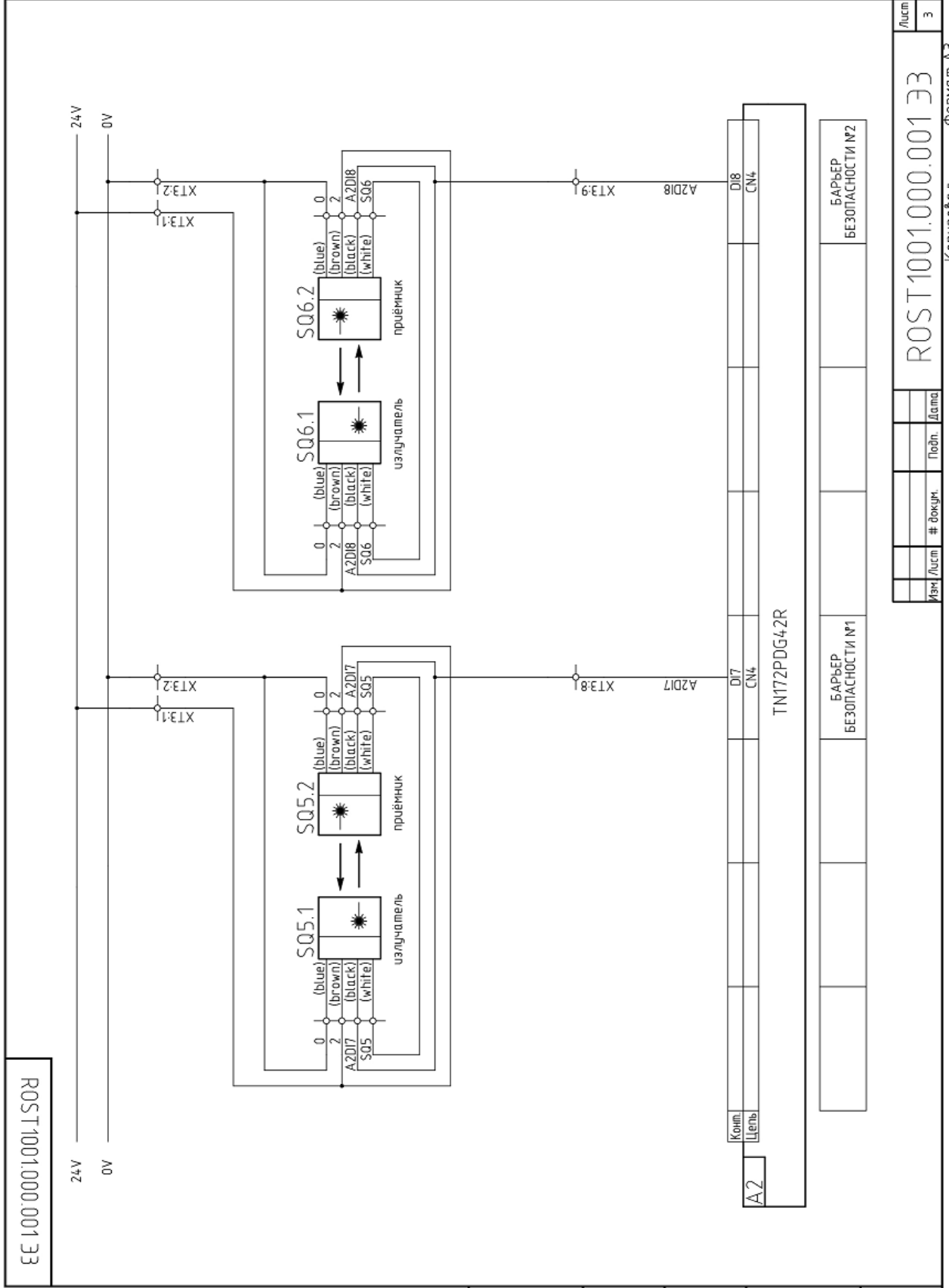


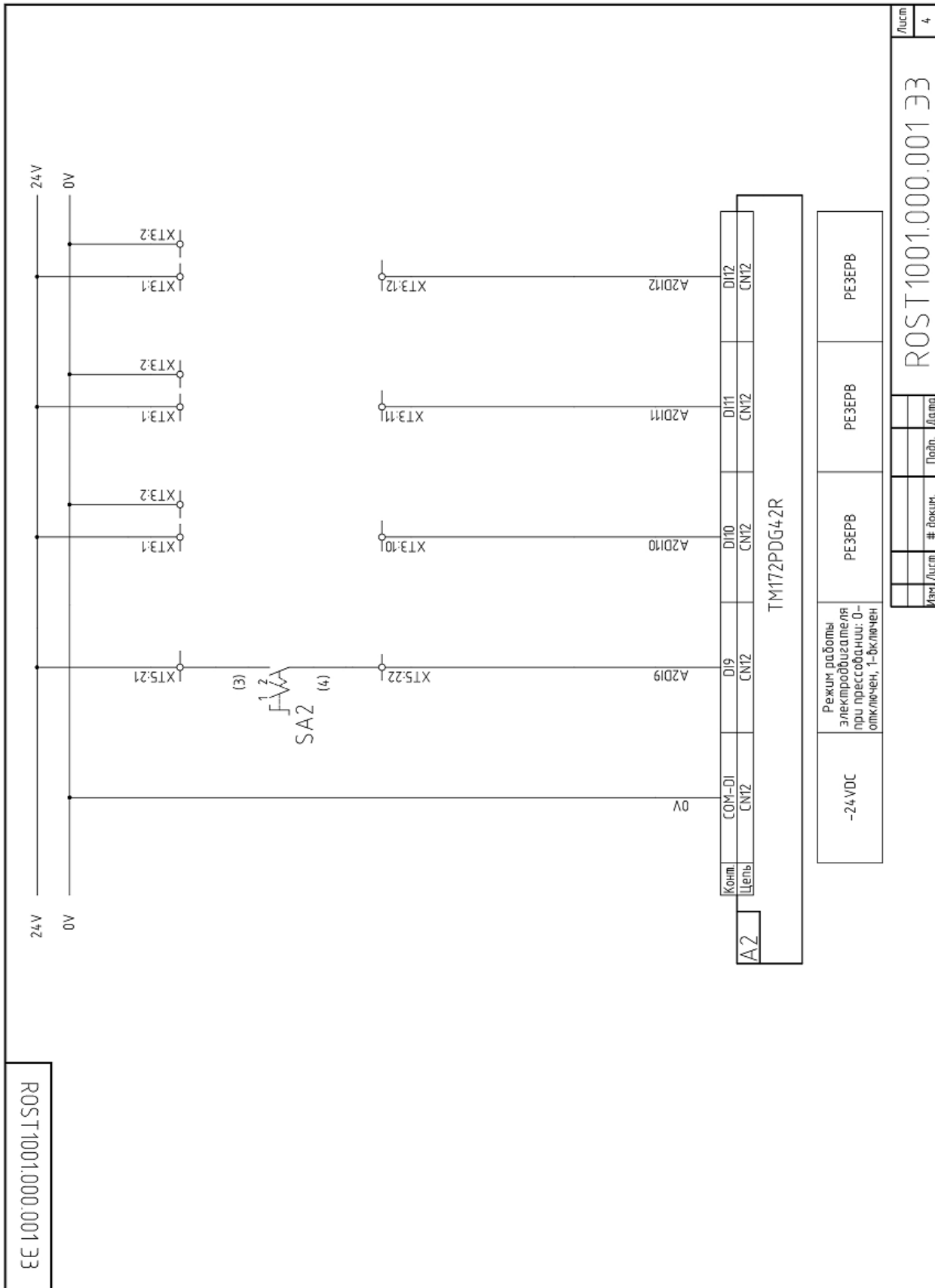
ROST1001.000.001.33



Конн.	Цепь	CN10	CN10	-	COM-DI	CN3	D1	CN3	D1	COM-DI	CN4	D3	CN4	D3	COM-DI	CN4	D4	CN4	D4	COM-DI	CN4	D5	CN4	D5	COM-DI	CN4	D6	CN4	D6
A2																													

+24VDC	-24VDC	-24VDC	ПОЛЗУН ВВЕРХУ	ПОЛЗУН ВНИЗУ	-24VDC	ТОЛКАТЕЛЬ ВВЕРХУ	ТОЛКАТЕЛЬ ВНИЗУ	ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ ГИДРОСТАЦИИ	РЕЛЕ ВРЕМЕНИ КТ1
--------	--------	--------	---------------	--------------	--------	------------------	-----------------	-----------------------------	------------------

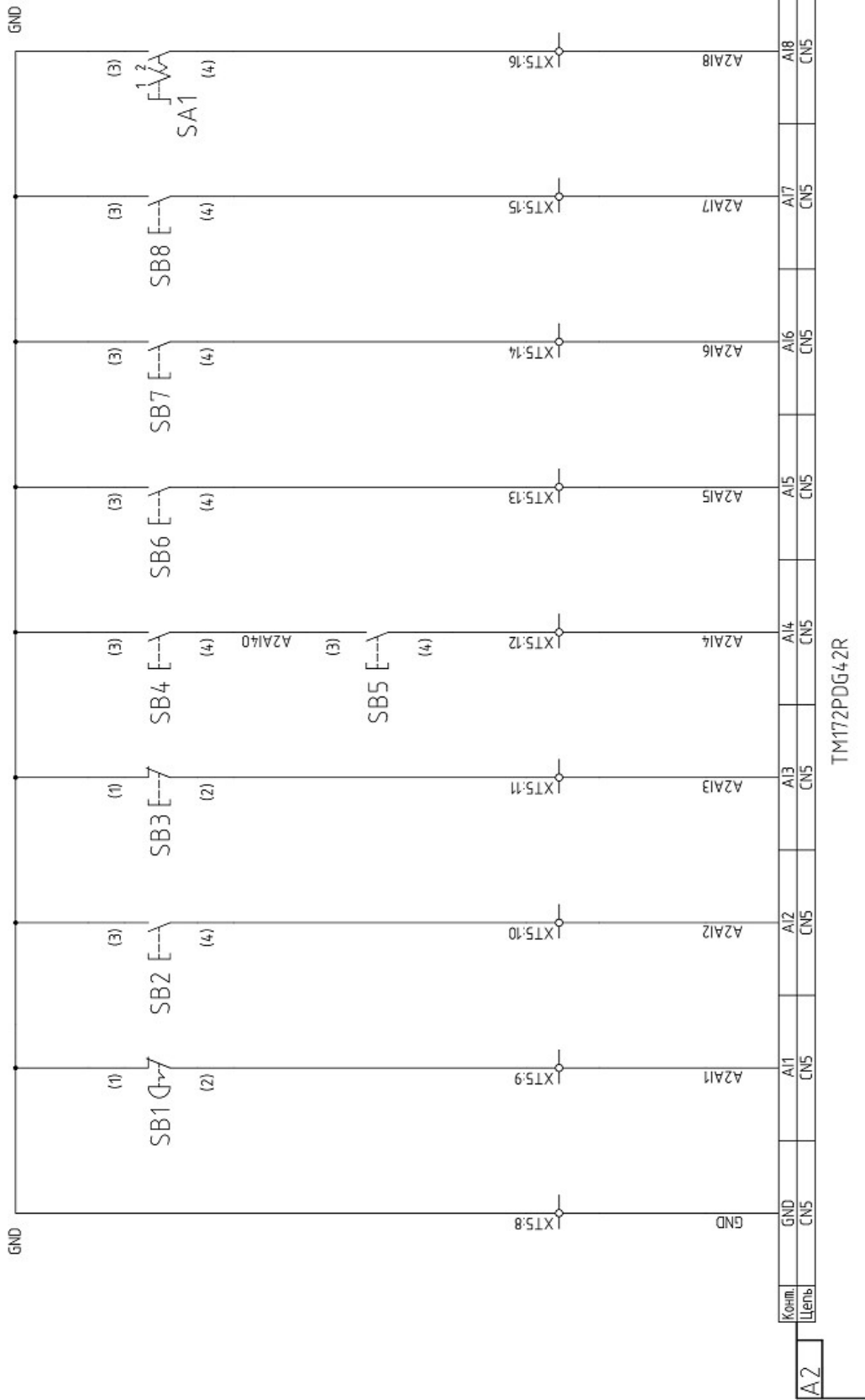




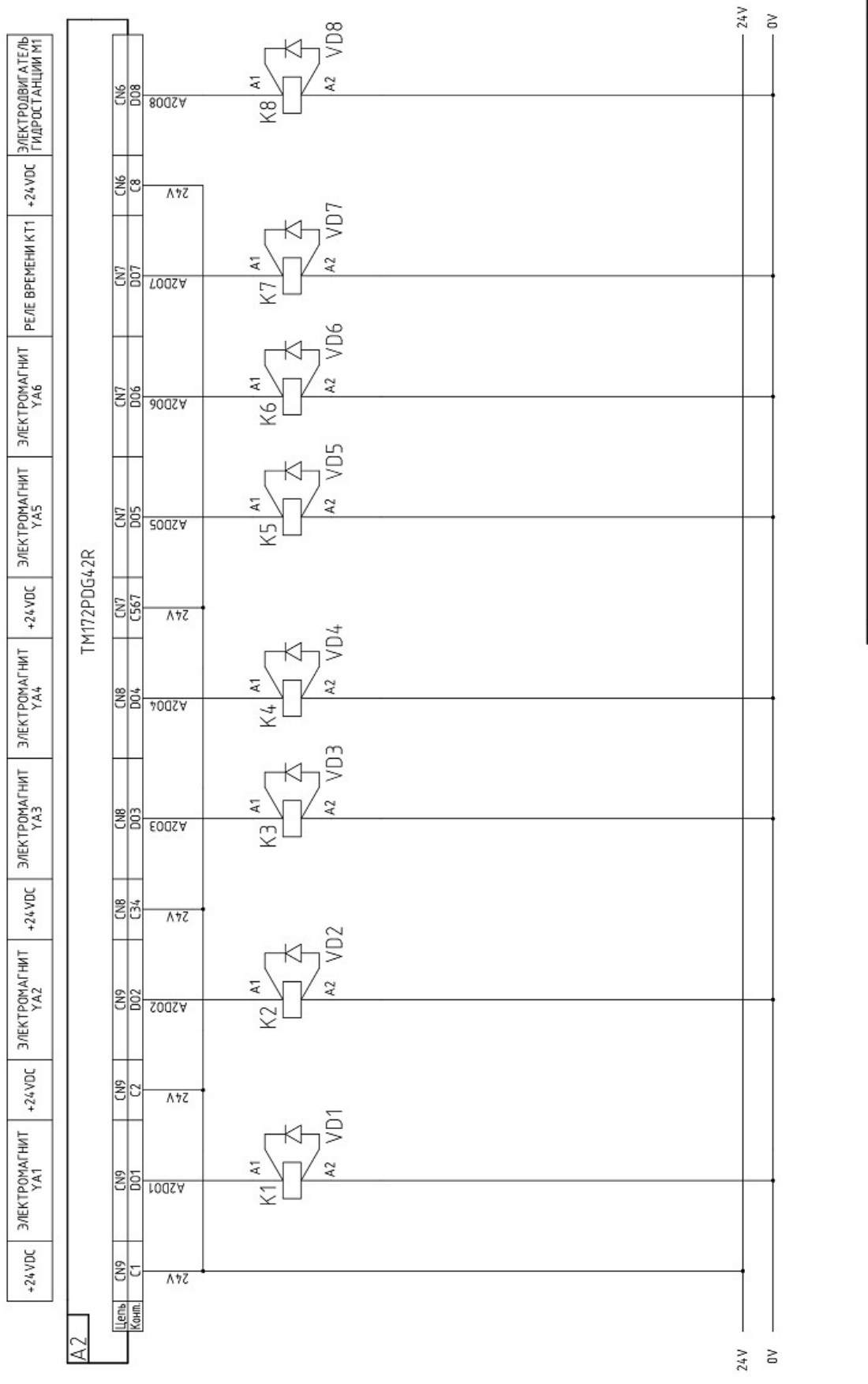
Изм.	Лист	# док-кт.	Подп.	Дата

ROST1001.000.001.33

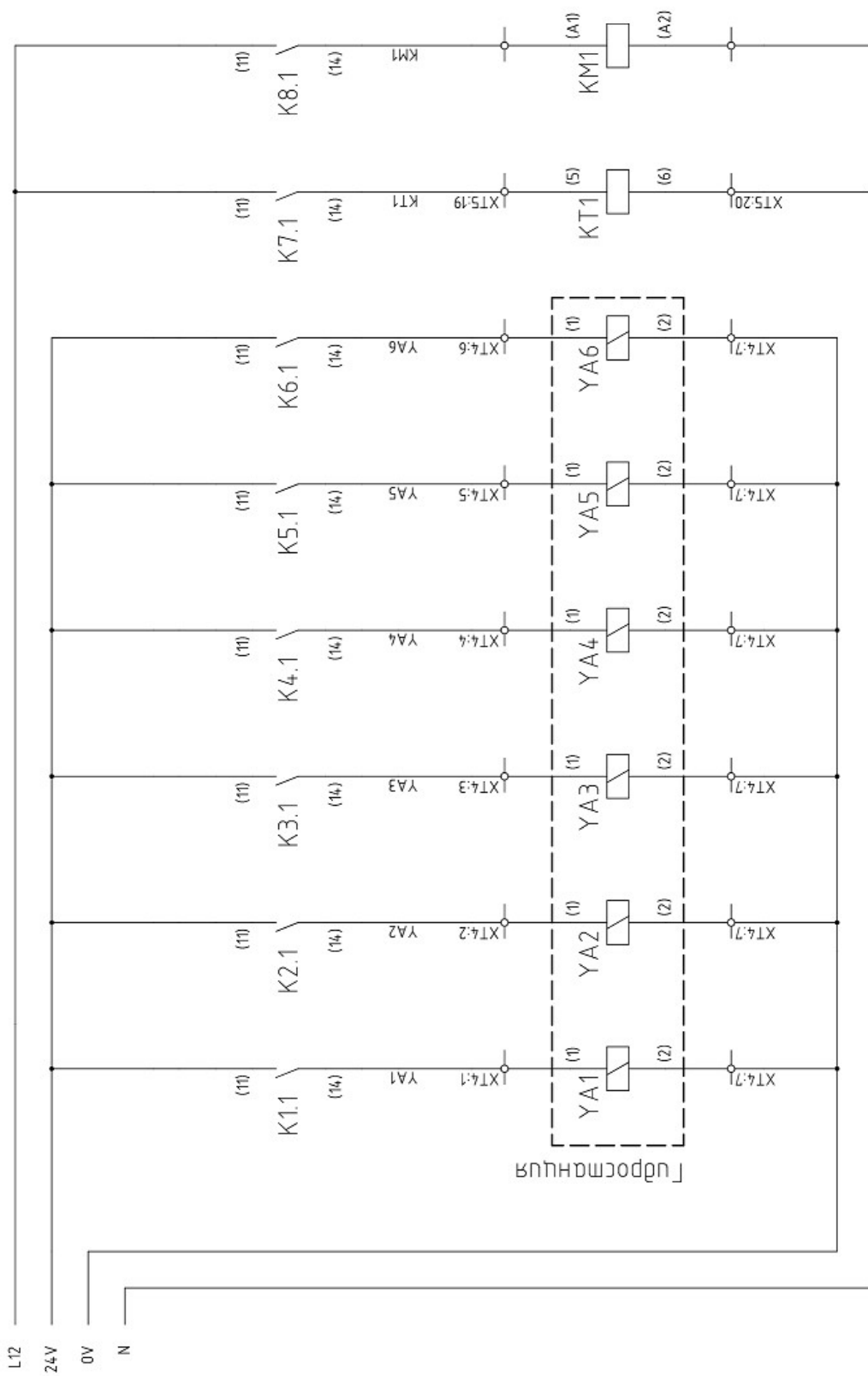
ROST1001.000.001.33



ROST1001.000.001 ЭЭ



ROST1001.000.001 ЭЭ



ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA1	ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA2	ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA3	ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA4	ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA5	ЭЛЕКТРОМАГНИТ YA6	РЕЛЕ ВРЕМЕНИ КТ1	ЭЛЕКТРОДИВГАТЕЛЬ ГИДРОСТАЦИИ КТ1
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------------	-------------------------------------

Liste des éléments de l'armoire de commande :

Перечень элементов ШУ			
Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
A0	Шкаф управления NSYCRN75250P	1	Schneider Electric
A1	Источник питания UNO-PS/1AC/24DC/150W	1	Phoenix Contact
A2	Контроллер TM172PDG42R	1	Schneider Electric
SA1	Гл./авар. выключатель- разъединитель VCF2 40A	1	Schneider Electric
XS1	Розетка IPC DIN 2П+Т 16А 250В A9A15310	1	Schneider Electric
KM1	Контактор LC1E3210M7	1	Schneider Electric
KT1	Реле времени FX4S-1P4 220VAC	1	Autonics
	Автоматические выключатели		
QF1	GZ1E21 3P 17-23A	1	Schneider Electric
QF2	iK60N C 6A 1P A9K24106	1	Schneider Electric
QF3	iK60N C 6A 2P A9K24206	1	Schneider Electric
	Электродвигатели		
M1	Асинхронный 7,5кВт 1500 об/мин	1	
	Сигнальные лампы		
HL1	Прозрачная 22ММ 230В XB7EV07MP	1	Schneider Electric
VD1-VD5	Зеленая СКЛ 15.3А-Л-2-24, 24VDC	5	

Кнопки			
SB1	Кнопка XB5AS8442	1	Schneider Electric
	Доп. контакт ZBE101 1NO	1	Schneider Electric
SB2	Кнопка зеленая 1NO XB5AA31	1	Schneider Electric
SB3	Кнопка красная 1NC XB5AA42	1	Schneider Electric
SB4-SB8	Кнопка зеленая 1NO XB5AA31	5	Schneider Electric
SA1-SA2	Переключатель 2 поз. XB5AD21	2	Schneider Electric
K1-K8	Колодка RXZE2S114M	8	Schneider Electric
	Реле 4CO 24VDC RXM4AB2BD	8	Schneider Electric
	Скоба RXZ400	8	Schneider Electric
	Защитный модуль RXM040W	8	Schneider Electric
Датчики			
SQ1-SQ4	Индуктивный SIEN-M18NB-PS-S-L-P5	4	Phoenix Contact
SQ5-SQ6	Фотозлектрический BWP20-20P	2	Autonics
PS	Давления	1	
Клеммы			
XT1	PT6 3211813	3	Phoenix Contact
	PT6-BU 3211819	1	Phoenix Contact
	PT6-PE 3211822	1	Phoenix Contact
	Мостик штекерный FBS 2-8 3030284	1	Phoenix Contact
	Концевая крышка D-PT 3212044	1	Phoenix Contact
XT2	PT4 3211757	3	Phoenix Contact
	PT4-PE 3211766	1	Phoenix Contact
	Концевая крышка D-PT6 3030420	1	Phoenix Contact
XT3	PT2.5 3209510	10	Phoenix Contact
	Концевая крышка D-PT2.5 3030417	1	Phoenix Contact
	PTFIX 6/6X2,5 BU 3273332	1	Phoenix Contact
	PTFIX 6/6X2,5-NS35 RD 3273070	1	Phoenix Contact

XT4	PT2.5 3209510	10	Phoenix Contact
	Концевая крышка D-PT2.5 3030417	1	Phoenix Contact
XT5	PT2.5 3209510	22	Phoenix Contact
	Концевая крышка D-PT2.5 3030417	1	Phoenix Contact
XT6	PTFIX 6/6X2,5 BU 3273332	1	Phoenix Contact
	PTFIX 6/6X2,5-NS35 RD 3273070	1	Phoenix Contact

Liste des éléments de la presse de station hydraulique GP4-100		
Nom	Désignation	Note
Réservoir avec pipeline	U2706.082-11-001	
Pompe double	50 NS 6.3	
Bloc hydraulique	U2706.082-41-001	
Vanne de support	G4617-53B-001	Livré avec une station mise sur la presse
Refroidisseur d'huile	U2706.082-11-018	
Logement	U2706.082-11-014	
Moteur électrique	4H 132S4	
Filtre maillé de réception	STR1002BG1M90P01	
Filtre maillé de réception	STR 070 3B G1 M90	
Filtre à papier	Elément filtrant pour filtre 1FGM	

Enregistrement et installation



Chargement et déchargement du transport

La presse peut être transportée par route, rail, mer et autres modes de transport conformément aux règles de transport de marchandises en vigueur sur ces modes de transport (directive 95/63/CE, 89/391/CEE, 89/654/CEE, 89/655/CEE, 90/269/CEE 90/270 / CEE 90/394 / CEE 90/679 / CEE, 98/37 / CEE, DD.Lgs 626/94, 242/96, 359/99 -. DPR 547/55 - DPR 459/96). Pendant le transport, l'équipement doit être fixé de manière à empêcher son mouvement dans le véhicule dans les directions longitudinale et transversale (il est recommandé d'utiliser des entretoises de câble et blocs de verrouillage).

Transporter l'unité hydraulique et la presse hydraulique jusqu'au lieu de son installation sous forme non emballée. Soulevez la presse à l'aide de câbles par les œillets de chargement situés sur les côtés de la presse.

Le chargement et le déchargement de la presse doivent être effectués à l'aide de mécanismes de levage et de transport d'une capacité de charge d'au moins 20 tonnes.

Les opérateurs effectuant des opérations de manutention doivent se conformer aux dispositions spécifiées sur la machine et dans le présent manuel afin d'éviter tout dommage et de créer des conditions Risque.

	Vérifiez que l'équipement n'est pas endommagé pendant le transport si des dommages sont détectés, présentez une plainte au transitaire dans les 24 heures suivant la réception de l'équipement	
---	--	---

Préparation de la salle pour l'installation

L'équipement est installé dans une pièce fermée équipée d'une ventilation forcée.

Hydropresse avec unité hydraulique à installer sur une seule fondation. La profondeur de pose de la fondation est prise en fonction du sol, mais pas moins de 800 mm. Les vides et les fissures dans la fondation durcie et son effritement ne sont pas autorisés. Dans la fondation, il est permis d'effectuer des fosses pour placer l'équipement pendant les travaux d'installation et d'installation.

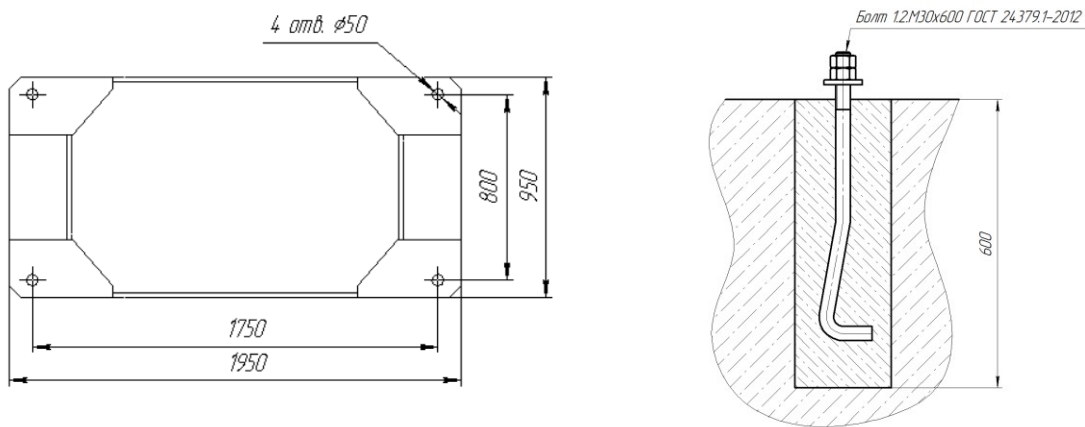


Figure 5 Dimensions de connexion de la presse à la fondation



La presse doit être installée de manière à ce qu'il y ait un passage libre autour de la machine d'au moins un mètre. Ceci est nécessaire pour la mise en œuvre des transitions de réparation et d'entretien, d'ajustement, de nettoyage et de sécurité.

La fixation à la fondation est réalisée à l'aide de boulons d'ancrage (Fig. 5). Réglez la presse au niveau, en nivelant avec des cales en acier. Le niveau est mis sur la table de presse. L'écart de la table par rapport au plan horizontal n'est pas autorisé de plus de 0,1 mm par 1 m de longueur. Lors de l'installation d'une unité hydraulique sur la fondation, il est nécessaire de s'assurer que le plan supérieur du réservoir sur lequel l'hydropanneau est monté est situé dans un plan horizontal sans préavis sur les distorsions oculaires. Lors de l'installation d'une unité hydraulique, il est nécessaire de porter une attention particulière à l'installation de pipelines. Les pipelines doivent être raccordés sans tensions ni lacunes. Si nécessaire, l'unité hydraulique est soulevée sur des cales. Après le durcissement, le mortier de ciment est versé sous les pattes de la presse et de l'unité hydraulique. Une fois que le mortier de ciment a complètement durci, serrez enfin les boulons de fondation, en vérifiant la position de la table de presse au niveau.

Pour effectuer des travaux d'installation, il est nécessaire de réaliser un projet de liaison de l'équipement au lieu d'exploitation.

L'installation et la mise en service doivent être effectuées conformément aux exigences de sécurité et d'assainissement industriel.

[Soulever la presse](#)

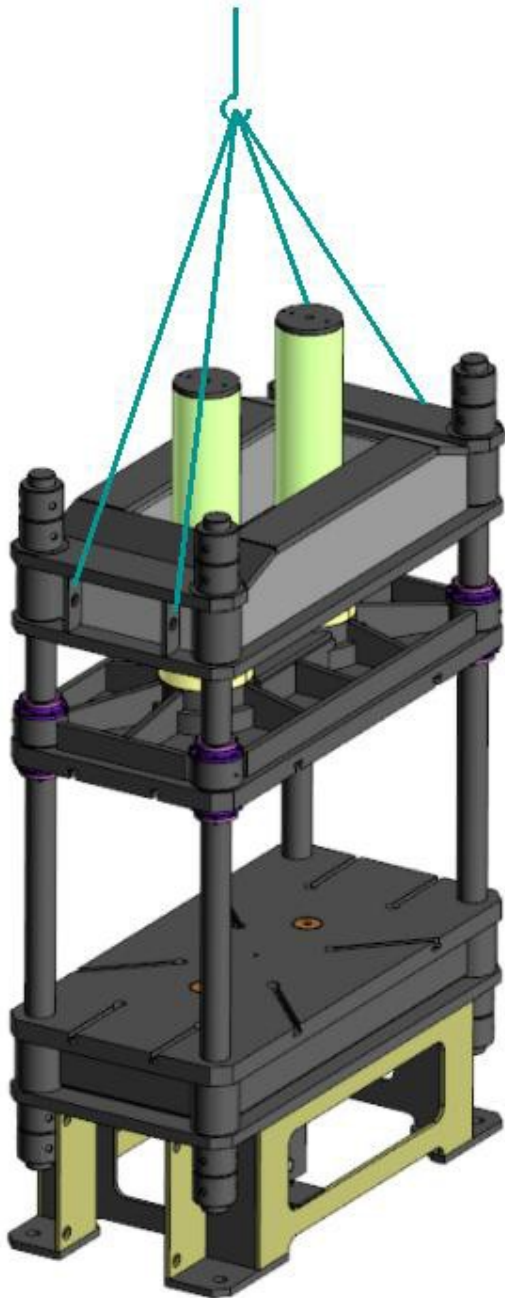
	<p>L'installation doit être effectuée à l'aide d'un équipement de levage d'une capacité de charge d'au moins 20 tonnes.</p>	
---	---	---

Avant de soulever la presse, vérifiez si la machine n'est pas endommagée et assurez-vous qu'elle est prête à être soulevée. Si des dommages à la presse sont détectés pendant le transport, assurez-vous que le message sur les dommages à la presse est envoyé à temps, ainsi que les matériaux de fixation nécessaires sont joints au message dommages.

Pour un ascenseur sûr et stable, veuillez faire attention à la photo 6

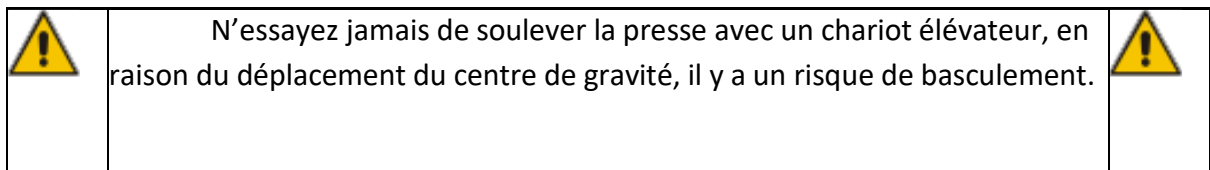
Les conditions suivantes doivent être remplies avant le levage:

- L'équipement de levage doit avoir une capacité de charge suffisante.
- Les câbles de levage doivent être fixés aux endroits indiqués à la Fig. , sinon , la sécurité du levage de la presse n'est pas garantie, des dommages à la presse pendant le levage sont possibles.



Graphique 6

- Les câbles et les crochets doivent être choisis en tenant compte du poids de la presse et sans dommage (le poids de la presse est indiqué sur la plaque de presse)
Les endroits possibles d'endommagement du revêtement de la protection de la presse. Il est permis de soulever la presse à l'aide d'une traverse.



Le chargement, le déchargement et le transport ne devraient être effectués que par des travailleurs qualifiés.

Connexion au réseau électrique

Le contrôle de la presse est effectué à l'aide de l'armoire de commande, puis SHU. Les schémas de câblage des armoires de commande SHU sont alimentés par courant alternatif avec une tension de 380 V

fréquence industrielle 50 Hz (voir fig. et Fig.).

L'alimentation de l'armoire SHU PRESS doit être effectuée à partir d'un disjoncteur (séparé) avec un courant nominal de 125 A, avec une caractéristique de réponse C. La connexion de l'armoire doit être effectuée avec un câble avec des conducteurs en cuivre d'une section transversale d'au moins 25 mm² de type KG 5 * 25 (4 * 25) ou un autre câble flexible avec des noyaux en cuivre aux borniers des armoires XT4 Gestion de SHU.

L'équipement est connecté à un réseau de courant triphasé avec une tension neutre sourde de 380 V et une fréquence de 50 Hz. La pièce dans laquelle l'équipement est installé doit être munie d'un circuit de mise à la terre qui répond aux exigences du chapitre 1.7, Équipements électriques et électroniques, etc. N° 7.

Le raccordement de l'alimentation électrique et la mise à la terre des équipements doivent être effectués conformément aux normes et règles de fonctionnement des appareils électriques et aux exigences du GOST 12.2.009-80 et du Code d'installation électrique, ndlr. N° 7.

L'installation de l'équipement électrique est effectuée conformément au schéma de connexions électriques, de l'équipement installé et de l'équipement sur les schémas. Les connexions externes sont faites dans un tuyau métallique ou un tuyau métallique pour protéger les câbles contre les dommages mécaniques.

Il est nécessaire de vérifier la fiabilité des connexions de contact des fils avec le moteur électrique, l'armoire de commande.

La puissance totale consommée par le SHU est de 11 kW.

Entrée en service

Après l'installation sur la fondation, avant le démarrage, la presse doit être conservée dans une pièce sèche pendant au moins trois jours, afin d'éliminer l'humidité de l'isolation des enroulements et des fils du moteur. Pendant cette période, il est nécessaire d'enlever les revêtements anticorrosion des surfaces traitées en les lavant avec un solvant propre. Lors du lavage, il est nécessaire de prendre

des précautions, empêchant le solvant de pénétrer sur les zones peintes de la presse; nettoyer soigneusement les rebords, les coins, les fils et autres endroits inaccessibles sans les appliquer

objets métalliques, pinceaux et papier de verre. Après avoir retiré le revêtement anticorrosion, tous les trous de lubrification doivent être vérifiés et nettoyés, et les pièces lavées doivent être essuyées avec un chiffon propre.

Avant de démarrer la presse, il est nécessaire de remplir le réservoir de l'unité hydraulique avec de l'huile minérale aux risques de l'indicateur d'huile, qui correspond à un volume égal à environ 500 litres.

Effectuer tous les travaux sur l'unité hydraulique prescrits dans le manuel d'utilisation de l'unité hydraulique.

Il convient de garder à l'esprit que la pureté et la qualité de l'huile utilisée pour la presse dépendent en grande partie du bon fonctionnement de la presse, de la durabilité des pompes et des équipements hydrauliques. Il est nécessaire de stocker l'huile dans des récipients propres fermés avec des couvercles hermétiques, et il est possible de verser de l'huile dans le réservoir de l'unité hydraulique uniquement à travers le filtre.

Après avoir versé l'huile, mettez en place le capuchon articulé du col de remplissage et retirez toute trace d'huile. Selon les conditions de fonctionnement de la presse hydraulique, l'huile de travail est chauffée ou refroidie dans le système hydraulique des bobines montées dans le réservoir de l'unité hydraulique. Le fonctionnement normal de la presse hydraulique est assuré à une température d'huile de 10° à 55° C.

Pour une mise en service correcte, l'utilisateur doit :

- Fournir une connexion à une source d'alimentation avant la création d'une tension de fonctionnement
- fournir une température dans la zone de travail allant de 5° à 40° C

Après s'être connectée au réseau électrique avant de démarrer, la presse doit être mise à la terre, en la connectant au système de mise à la terre général .



Instructions de l'opérateur

Lieux de travail

Gouvernance



Dispositifs de verrouillage

Les dispositifs de verrouillage sont répertoriés dans le tableau suivant :

Pos.	GOUVERNANCE	FONCTION	ACTION
3, Fig.3	Bouton STOP rouge	Arrêter	
Pos. Fig.	Interrupteur d'alimentation	Tension OFF	0  1

Dysfonctionnements possibles et méthodes d'élimination

Défaut	Causes	Méthode d'élimination
1. Mouvement inégal des organes exécutifs	Disponibilité de l'air dans le système hydraulique	En mode de réglage , faites 5. 10 coups complets des corps de travail, après avoir préalablement vérifié toutes les connexions des canalisations. Libérez l'air du système à travers les bouchons de décharge d'air.
	Faible niveau d'huile dans le réservoir	Complétez l'huile dans le réservoir au niveau de l'indicateur d'huile supérieur.
2. Pas de cycle d'utilisation	Pas de pression de conduite	Vérifiez les vannes KP3 et KP5, corrigez le dysfonctionnement
	Piston de pompe mal ajusté	Démontez le piston de la pompe, meulez-le avec le boîtier jusqu'à un espace de 0,015.. 0,025 mm.
	Les électroaimants ne fonctionnent pas	Vérifiez l'eye-liner et la facilité d'entretien des électroaimants.
	La présence d'impuretés mécaniques dans le fluide de travail est supérieure à la valeur admissible	Vannes de démontage et distributeurs. Rincez les pièces.
3. Absence de mouvement rapide des organes de travail.	Dysfonctionnement de la vanne KP4.	Démontez la vanne, nettoyez le trou de l'amortisseur.
4. Fuite d'huile au niveau des joints	Dysfonctionnement des joints toriques	Remplacer les joints toriques
5 . Pression instable dans la station	Collage des clapets de sécurité et anti-retour. Pistons de pompe à piston plongeur mal ajustés. Clapets anti-retour de pompe mal fixés.	Vannes de démontage KP3,KP5,K01,K04,RK1; KP1 rincer dans du kérosène. Essuyez-le. Démontez la pompe et meulez les pistons. Dévissez les bouchons et clouez les boules. Si nécessaire, changez les ressorts.
	L'équipement ne peut pas être ajusté	Contamination générale du système. Égoutter l'huile. Remplacer propre.
	Dépanner (réapparaître rapidement). Fuite de connexions.	Rincez abondamment et versez de l'huile. Serrez le joint remplacer si nécessaire l'étanchéité.

	Les opérations de vérification et de restauration du fonctionnement de la machine doivent être effectuées par du personnel autorisé à effectuer son entretien.	
---	--	---

Urgences possibles

Accident	pareil impliqué	Danger	Procédure	rendre
Feu	Presse	Brûlure, mort	Arrêt d'urgence, extinction d'incendie	

Équipement de protection individuelle prescrit

L'opérateur affecté à la machine doit utiliser l'équipement de protection individuelle nécessaire pour réduire les risques.

Les équipements de protection individuelle conformes aux exigences du décret législatif 475/92 et des directives 89/686/CEE, 93/95/CEE, 93/68/CEE sont énumérés dans le tableau ci-dessous:

AGENT PROTECTEUR	TYPE/ CORRESPONDANCE	ARTIE DU CORPS PROTÉGÉE	EXPIRATION DE LA DURÉE D'UTILISATION	NOTES
Gants	EN 388 / EN 420	Mains	PORTER	Installation/ Maintenance
Gants	EN 374-2	Mains	PORTER	/
Combinaison de protection	EN 340 / 510	Corps	PORTER	Entretien
Peignoir de travail	EN 340	Corps	PORTER	/
Casque / Capuchon	EN 467	Tête	PORTER	/
Chaussures	EN 344	Jambes	PORTER	Installation

Conformément au décret législatif 475/92 (transposition des directives européennes 89/686/CEE, 93/95/CEE, 93/68/CEE), les équipements de protection individuelle doivent porter le marquage CE



Dispositifs de sécurité et dispositifs de protection de la machine

Les machines sont équipées de dispositifs de sécurité et de dispositifs de protection conçus pour réduire les risques auxquels l'opérateur est exposé. Ces périphériques sont mis en évidence dans le tableau suivant :

	Id	PROTECTION	TYPE DE RISQUE	ACTION	STANDARD	EXIGENCES TECHNIQUES
1.		Boîtier de panneau électrique	Choc électrique	Isolation électrique Ouvrir avec une clé [Degré de protection IP40]	EN 60439-1	
2.		Armoire électrique	Risque de caractère électrique	Connexions, câblage (protection contre toucher les doigts)	EN 60439-1	
3.		Composé isolant	Risque de caractère électrique	Isolation électrique [Degré de protection IP40]	EN 60439-1	
4.		Arrêt d'urgence	Personnes indemnes dans la zone de danger	Arrêt de la machine	EN 418	

Couper les appareils des sources d'alimentation

La station est équipée d'appareils capables de la couper des sources d'alimentation en cas d'urgence ou lors d'opérations de maintenance.




Pos.	Code	APPAREIL	Utiliser	FONCTION	ACTION
------	------	----------	----------	----------	--------

	L'	Interrupteur d'alimentation	Alimentation	Alimentation	Tension OFF
				230/400 V	Tension ON

Panneaux de sécurité

Les endroits potentiellement dangereux de la presse sont marqués avec des étiquettes d'avertissement, des symboles, dont l'exigence doit être prise en compte.

Il n'est pas permis de supprimer les étiquettes et les symboles d'avertissement de la presse. Les étiquettes et symboles d'avertissement endommagés et illisibles doivent être remplacés immédiatement.

Symbole	Avertissement	Position
Lire		le manuel d'instructions
	 d'électrocution	Risque Moteur électrique Panneau électrique
	Danger de pincement 	Presse, moule

Conditions d'exploitation



Usage

La presse peut fonctionner dans les modes suivants :

fonctionnement dans des conditions normales en mode semi-automatique.

fonctionnement dans des conditions normales en mode manuel

conditions particulières – entretien

	L'équipement est mis sous tension même lorsque les portes de l'armoire électrique sont ouvertes et que les boîtiers de protection sont retirés.	
---	---	---

Démarrage et ajustement.

Description du processus de travail

Après avoir allumé le sectionneur d'introduction SF1 et les disjoncteurs QF1, QF2, QF3, QF4, il est nécessaire de régler la presse à son état d'origine.

CONDITION INITIALE: la plaque mobile est en position supérieure, la plaque de tige de poussée en position inférieure.

Pour travailler en mode automatique, vous devez régler la presse à son état d'origine. Pour ce faire, mettez l'interrupteur SA1 « work-set-up » en position « set-up », allumez la station hydraulique avec le bouton SB7 « Start ». Appuyez sur le bouton-poussoir SB3 vers le bas, assurez-vous que le poussoir est en position inférieure (l'indication HL5 « poussoir ci-dessous » est allumée). Appuyez sur le bouton SB5

- Faites glisser vers le haut, assurez-vous que la plaque est en position supérieure (l'indication HL2 « coulisseau en haut » est allumée).

TRAVAIL : Appuyez dans son état d'origine. Interrupteurs de fin de course SQ1, SQ4 en position - on. Le démarreur KM1 est allumé. Réglez le commutateur SA1 « Work-to-set » sur la position « Work » .

Sélectionnez le temps d'appui avec un réglage de la vitesse d'obturation souhaitée sur le relais temporel PB1. En appuyant simultanément sur les boutons SB1, SB2 apparaîtra un signal pour allumer les électroaimants Y1, Y5, Y8 plaque mobile commencera à se libérer rapidement sur le commutateur final SQ2. Après le déclenchement de sq2, les électroaimants Y5, Y8 sont éteints. La plaque mobile se libère lentement jusqu'à ce que la forme se ferme. Lorsque la pression de serrage est réglée sur RD1, l'électroaimant Y1 est éteint et le rapport de temps de maintien de la pression commence. À la fin de la prise de pression, les électroaimants Y2, Y5 sont allumés, la plaque mobile s'élève jusqu'à l'interrupteur final SQ1, tandis que les électroaimants Y2, Y5 sont éteints. L'électroaimant Y4 est allumé et la plaque de tige de poussée est élevée jusqu'à l'interrupteur de fin de course sq3. Lorsque l'interrupteur de fin de course SQ3 est allumé, l'électroaimant Y4 est éteint. Le cycle est terminé.

Pour commencer un nouveau cycle, vous devez relâcher le poussoir vers le bas. Pour ce faire , appuyez sur le bouton SB3 « pusher down », allumez l'électroaimant Y3 pendant que le poussoir tombera sur le commutateur final SQ4, l'électroaimant Y3 s'éteindra - la pression dans l'original condition, prêt pour un nouveau cycle.

Pour économiser de l'électricité et réduire l'usure de la centrale hydroélectrique avec de grandes prises de pression , la presse est équipée de l'arrêt de la station hydraulique pendant la durée de maintien sous pression. Pour le fonctionnement de la presse avec l'arrêt de la station hydraulique, réglez le commutateur SA 2 sur la position « 0 ».

Pour tenir compte des produits finis , un compteur de cycle est intégré dans le contrôleur. Pour voir le nombre de cycles produits sur la presse, vous devez cliquer sur le bouton ◀ (le premier bouton, sur le côté gauche du compte), et pour quitter le menu, appuyez sur le bouton ▶ (quatrième bouton, à gauche dans le compte). Le menu du compteur se compose de deux lignes. La ligne supérieure affiche le numéro de série de la presse, qui correspond au numéro indiqué à l'extérieur de l'armoire de commande, sur le côté du panneau de commande (et à l'intérieur de la porte de l'armoire de commande). La ligne de fond indique le nombre de pressions effectuées (cycles en mode automatique - le commutateur SA1 en position « I »). Le compte à rebours interne est de =32767. Vous ne pouvez pas réinitialiser le compteur dans la manette à l'aide des boutons .



10.1.1.1. Démarrage de la machine

Démarrage et réglage de la partie électrique: Avant de commencer le réglage, il est nécessaire à l'avance de:

- vérifier la conformité de la tension de réseau avec la tension nominale des moteurs électriques;
- mesurer la résistance de l'enroulement du stator avec un mégaohmmètre à une tension de 500 V (un moteur ayant une résistance inférieure à 1 MΩ - sec);
- vérifier l'état des démarreurs (si un ajustement est nécessaire);
- vérifier l'état de l'installation du relais et des découpleurs des machines automatiques;
 - vérifier les fixations des fils sous les vis et la soudure, conformément au marquage selon le schéma sur les panneaux et selon le schéma des armoires de commande;
- vérifier la conformité de l'équipement installé et de l'équipement sur les schémas;
 - Vérifiez et, si nécessaire, serrez les connexions filetées des composants électriques des armoires de commande.

Nettoyez les moteurs électriques de la poussière. Avant de démarrer les entraînements après un long arrêt ou stockage (plus de 24 heures) conformément aux « Règles pour le fonctionnement technique des installations électriques des consommateurs » pour produire:

- inspection externe;
 - vérifier l'état des lanceurs; si nécessaire, effectuez leur réglage (décapage des contacts, serrage des joints de fixation);
- vérifier la santé du sol.
 - vérifier la fixation de tous les composants et pièces de la presse, en serrant les boulons de la fixation du moule.
- s'assurer qu'il n'y a pas de corps étrangers dans la zone de travail de la presse;

	Prendre des précautions conformément aux règles de sécurité verser le travail sous tension dans les réseaux et les appareillages de commutation jusqu'à 1000 V.	
---	---	---

Avant de mettre la presse en marche, il est nécessaire de s'assurer que :

- Le bon fonctionnement de la presse ne sera possible que si la presse guide est lubrifiée en temps opportun. Dans cette presse, les zones de lubrification sont marquées avec des logos d'information appropriés. La lubrification de ces zones sera suffisante une ou deux fois par jour.
- Avant de commencer le travail, il est nécessaire de s'assurer que le moule est correctement fixé aux plaques de presse.
- Avant de commencer les travaux, il est nécessaire de vérifier le niveau d'huile hydraulique dans le système hydraulique de la presse.
- Tous les éléments inutiles doivent être retirés de la zone de travail de la presse.
- Tous les éléments qui interfèrent avec le travail de l'opérateur dans la zone de travail autour de la presse doivent être retirés.

2. Conditions particulières d'exploitation – Maintenance

Pendant les opérations de maintenance, la machine ne doit pas fonctionner dans des conditions normales

3. Arrêter les opérations

0.1.3.1. Bref arrêt pendant le fonctionnement



Il est recommandé de travailler sur la PRESSE jour et nuit, si l'utilisation de la presse avec interruptions est fournie, nous recommandons d'introduire un mode économie avec une sous-estimation des points de fusion lors de la non-sortie de la masse de la PRESSE. Dans le cas d'arrêts, la PRESSE est démarrée après préchauffage de la masse restante dans la PRESSE. Pour ouvrir le portail, il est nécessaire de le préchauffer avec un chalumeau.

0.1.3.2. Arrêt final de la machine

À la fin du travail sur la PRESSE, il est recommandé de nettoyer la chambre de travail des restes de la masse composite, en faisant défiler les vis sans charger les matières premières, afin que la masse résiduelle sorte de la chambre de travail aussi complètement que possible. À la dernière étape du nettoyage, remplissez le sable sec et laissez-le sortir de la chambre de travail. Après avoir effectué ces procédures, éteignez le matériel.

4. Déviations dans le travail

5. Situations d'urgence

	il n'y a pas d'autre action que celle énumérée précédemment	
---	---	---

Dans
Cas Urgence

En situation activer l'arrêt d'urgence .



Lorsque vous travaillez , lors de la création d'une urgence, vous devez appuyer sur le bouton SB6
 Le « connecteur d'urgence » est annulé toutes les commandes précédentes, les électroaimants Y2, Y5 sont allumés, la plaque mobile s'élève jusqu'au commutateur de bornes SQ1 tandis que les électroaimants Y2, Y5 et le moteur électrique sont éteints.

La station hydraulique est éteinte - le travail ultérieur de la presse est impossible.

Pour ramener la presse à son état d'origine, vous devez amener le < bouton du connecteurAver> à la position de départ, en l'tournant dans la direction des flèches, éteindre puis allumer la machine d'entrée QF1, allumer Station hydraulique avec bouton SB7, réglez le coulisseau et la plaque de tige à pousser à leur état d'origine.



En cas d'accident :

- aider le personnel blessé
- appeler une équipe d'ambulance

	Ne déplacez pas la victime ou n'effectuez aucune action avec elle, si vous n'êtes pas au courant d'éventuelles contre-indications	
---	---	---

En cas d'incendie :

- s'éloigner de la presse
- appeler une brigade de pompiers

	Suivre le plan d'urgence prévu conformément aux décrets législatifs 626/94, 242/96, tels que modifiés et complétés ultérieurement	
---	---	---

3 Limitations dans l'utilisation de la machine

Les restrictions stipuléessur l'utilisation du produit , établies lors de la conception, sont indiquées dans le tableau suivant:

CONDITIONS D'EXPLOITATION PRÉVUES	VALEURS	ED.ISM.	NOTES	S DÉTECTABLES
Tension	400 triphasé	Dans		
Fréquence	50	Hz		

4 Allégation d'abus

Au cours de la phase de conception et d'essai, les conditions de fonctionnement inappropriées possibles présentées dans le tableau suivant ont été évaluées :

CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT INCORRECTES ET	CONSEQUENCE	RISQUES	AVERTISSEMENTS E	DOMMAGES POSSIBLES
1.Mauvaise utilisation des lubrifiants	Machine/pièces de verrouillage	Calage	Guide pour Exploitation et maintenance	Vérin hydraulique, Colonne Bague de colonne

2. Utilisation de détergents non compatibles	Corrosion	Exposition aux produits chimiques	de pour Exploitation et maintenance	Gui et	Surface de peinture et de vernis
3. Arrêt du moteur électrique	Incapacité de traiter	Non	Vérification du démarrage du moteur avant le début du cycle		Blocage du travail
4. Utilisation de matières premières autres que celles fournies	Fonctionnement incorrect et blocage de la machine	Produit inutilisable	Utilisation des matières premières prévues uniquement		Domages mécaniques, Produit inutilisable



Note:

Au cours de la conception, de la fabrication et des essais, les conditions de fonctionnement normales et anormales prévues ont été analysées, conformément à l'annexe I de la directive 98/37/CE et avec l'expérience technique. Fabricant.

Exigences actuelles en matière de maintenance

0.1 Partie introductive

1. Aperçu

	Toute modification apportée à la conception de la machine au cours d'une maintenance en cours ou non programmée entraîne une nouvelle « mise sur le marché » de la machine ou l'invalidité du marquage CE jusqu'au moment de la l'approbation du fabricant et la mise à jour de la documentation obligatoire	
---	--	---



2. Compétence générale

Les exigences générales pour le personnel effectuant la maintenance des systèmes de production qui fonctionnent entièrement en mode automatique sont les suivantes:

- la connaissance et l'application de la législation nationale, des directives et des normes existantes pour la prévention des accidents dans l'exploitation des machines;
- la familiarisation avec cette instruction et la capacité d'utiliser l'information qu'elle contient;
- la capacité de consulter et d'utiliser des diagrammes de travail et de la documentation sur la machine;

- la capacité de déterminer les écarts dans le travail dans le processus de production et, si nécessaire, d'utiliser les mesures d'ajustement fournies.

3. Personnel de maintenance

	<p>Le responsable de la sécurité est responsable de la prévention et de la protection contre les risques dans l'entreprise conformément aux dispositions de la directive européenne 89/391/CEE telle que modifiée et complétée ultérieurement. (sécurité sur le lieu de travail).</p> <p>La personne responsable de la sécurité doit s'assurer que tout le personnel travaillant avec la machine connaît les instructions générales contenues dans ce manuel ainsi que les des conseils dans son domaine de compétence, y compris les opérations initiales d'installation et d'actionnement</p>	
---	---	---

Le personnel travaillant avec la machine, connaissant les instructions contenues dans ce manuel, doit satisfaire aux exigences suivantes:

Opérateur

Un technicien qualifié, sans connaissances particulières, capable d'effectuer uniquement des fonctions simples ou de contrôler la machine à l'aide des commandes situées sur le panneau de commande du clavier, et des opérations possibles sur le chargement et le déchargement des substances traitées, ainsi que le chargement des consommables, avec des dispositifs de protection installés et activés. De plus, il est capable d'effectuer des opérations simples pour ajuster, démarrer ou reprendre le cycle de production après un arrêt forcé.

Ouvrier d'entretien mécanique

Un technicien qualifié capable de faire fonctionner une machine dans des conditions normales, en l'actionnant lorsque les dispositifs de protection sont limités ou désactivés (uniquement pendant les opérations. l'entretien); est responsable des opérations nécessaires au réglage, à l'entretien et à la réparation des organes mécaniques de la machine.

Préposé à l'entretien de l'équipement électrique

Un technicien qualifié capable de faire fonctionner la machine dans des conditions normales, de l'actionner lorsque les dispositifs de protection sont en fonctionnement limité ou désactivés (uniquement pendant les opérations sur l'entretien); responsable de la mise en service, de l'entretien et de la réparation de l'équipement électrique; Il est possible de travailler dans des conditions de présence de tension à l'intérieur des armoires électriques et des boîtes de jonction.

L.4. Mesures de sécurité

Le personnel d'entretien doit être formé et avoir une connaissance approfondie des règles de sécurité applicables; le personnel non autorisé doit se trouver à l'extérieur de la zone de travail lorsqu'il effectue des travaux. Les précautions de sécurité énoncées dans le présent paragraphe doivent être strictement respectées pendant l'entretien afin de prévenir les accidents impliquant du personnel. et les dommages à l'équipement.

L.5. Avertissement

Avant de commencer :

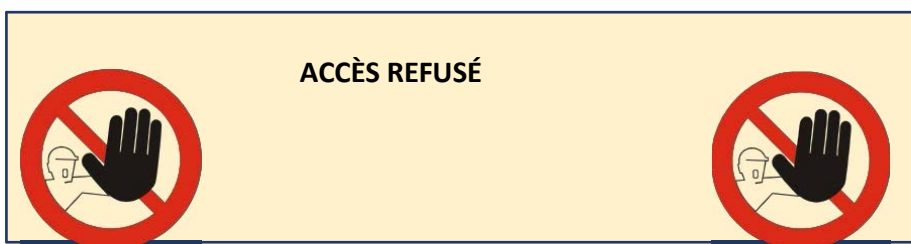
- vérifier l'exhaustivité, l'état et la fiabilité des pièces et des assemblages de fixation;
- vérifier l'aptitude au service du câblage électrique et de la mise à la terre.
 - Lors de l'utilisation d'un mégohmmètre pour vérifier l'isolation des équipements électriques, il est nécessaire de s'assurer que tous les équipements électroniques inspectés sont déconnectés, afin d'éviter d'endommager les composants.
- Toujours utiliser pour nettoyer l'air absolument sec et une pression ne dépassant pas 2 bar.
 - Utilisez toujours des outils en excellent état et apte à effectuer les opérations envisagées; l'utilisation d'outils inappropriés et/ou inefficaces peut entraîner des préjudices graves.
 - Vérifiez toujours la présence et la bonne distribution du lubrifiant; Le manque de lubrification peut causer de graves dommages à la machine.

L.6. Panneaux de sécurité

Le personnel doit être informé des opérations d'entretien des machines au moyen de signaux d'avertissement, comme le montrent les figures 9 et 10.



Fig.9.



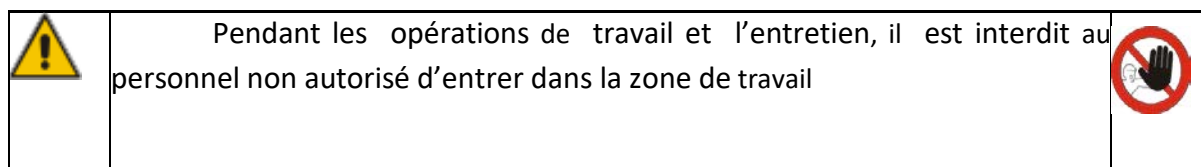
PERSONNEL NON AUTORISÉ

Fig.10

Dimensions minimales : norme UNI A4 (210 x 297 mm)

Les clôtures ou les dispositifs de protection peuvent être temporairement enlevés ou désactivés. Les plaques peuvent contenir des données supplémentaires (exigences spéciales) pour assurer la sécurité de l'utilisateur. Il peut être approprié de restreindre l'accès au moyen de barrières, une bande blanche/rouge.

0.2 Entretien



1. Points de service

Les bagues de guidage de la traverse mobile sont soumises à la lubrification. Pour ce faire, il y a des huileurs de presse sur le corps de la traverse.

Il est également nécessaire de lubrifier le pantographe du mécanisme d'éjection.

2. Opérations de maintenance

1.2.2.1. Entretien quotidien

- Vérifiez s'il y a des fuites d'huile de la presse.
- Écoutez le son pendant que la machine est en marche. Contactez le fabricant en cas de détection de sons inhabituels.

☐ Vérifiez visuellement le niveau d'huile .

☐ Nettoyer la présence de lubrifiant dans les guides Traverser. Si nécessaire lubrifier.

1.2.2.2. Entretien semestriel

- Enlever la poussière et les autres contaminants dans les installations électriques.
- Vérifiez les interrupteurs de fin de course , puis vérifiez les câbles.
- Vérifiez que les joints boulonnés ne se desserrent pas.
- Vérifiez l'usure des bagues, remplacez-les si nécessaire.
- Nettoyez les filtres de l'unité hydraulique, si nécessaire, remplacez-les.
- Nettoyez les vannes hydrauliques.

11.2.2.3. Entretien respectueux de l'environnement

- Vérifiez l'état des interrupteurs de fin de course, remplacez-les si nécessaire.
- Vérifiez par niveau l'emplacement de la presse
- Remplacez les éléments filtrants dans le circuit hydraulique.
- Changer l'huile dans le circuit hydraulique tous les deux ans

10.3 Équipement et outils nécessaires à l'entretien

Les outils suivants sont nécessaires pour effectuer le contrôle technique de la machine:

OUTIL	TAILLE	Utiliser	DIÈTE
Clés hexagonales	6-32	montage/ démontage	Manuelle
Tournevis	Face droite - Croix	montage/ démontage	Manuelle
boîte à outils standard		divers	Manuelle
clé dynamométrique	Nm	montage	Manuelle
instrument de mesure électrique	B, A, Ω	inspection des appareils électriques	électrique (batterie)
seringue à piston à main pour la lubrification		lubrification mécanique	Manuelle

10.4 Consommables nécessaires à la maintenance

Pour le fonctionnement et l'entretien de la presse, il est recommandé d'utiliser les huiles et lubrifiants suivants:

Huile	<ul style="list-style-type: none"> – Bp Energol HLP 46 – Bp Energol HLP-D 46 – Huile hydraulique automatique Bp 46 – Castrol Hyspin AWS 46 – Mobil D.T.E. 25 – Coquille Tellus Oel 46
-------	---



Lubrification	<ul style="list-style-type: none"> - Coque Gadus S2 V100 2 - Mobilux Ep 2 - Renolit EP 2 - Molykote Multilub
---------------	--

Il est permis d'utiliser des huiles pour engrenages et des lubrifiants d'autres fabricants de caractéristiques similaires.

0.5



Risques associés aux opérations de maintenance et de lubrification

Opération	Risques	Actions	
		Avertissement	Premiers soins
Installation, démontage	Brouillage	Utilisation d'un équipement de levage approprié, port d'EPI	Traiter la plaie à l'aide de la trousse de premiers soins disponible sur place, en cas de cas grave, transporter la victime à l'hôpital
Opérations avec des composants électriques	Choc électrique	Déconnexion de la PRESSE des alimentations, avant de commencer à travailler. Porter des EPI (gants, vêtements de protection, chaussures). Utilisation d'outils et d'inventaires isolés	Libérer la victime du contact, en assurant son isolement. Ne laissez pas tomber la personne touchée par un choc électrique. Fournir les premiers soins, transporter la victime à l'hôpital, si l'accident est grave
Lubrifiant	Contamination liquide	Porter de l'EPI	Changer de vêtements, laver soigneusement avec

	<p>Portez toujours des gants et des vêtements de protection pendant les opérations d'entretien;</p> <p>En cas d'utilisation de solvants, portez un masque pour protéger les voies respiratoires et des lunettes de protection;</p> <p>Dans le cas de l'utilisation de dispositifs pouvant provoquer la libération de matériau (meules, scies,... ..), utilisez des lunettes de la sécurité.</p>	
---	---	---

11.5.1.

Règlement Fournir Premier Aide

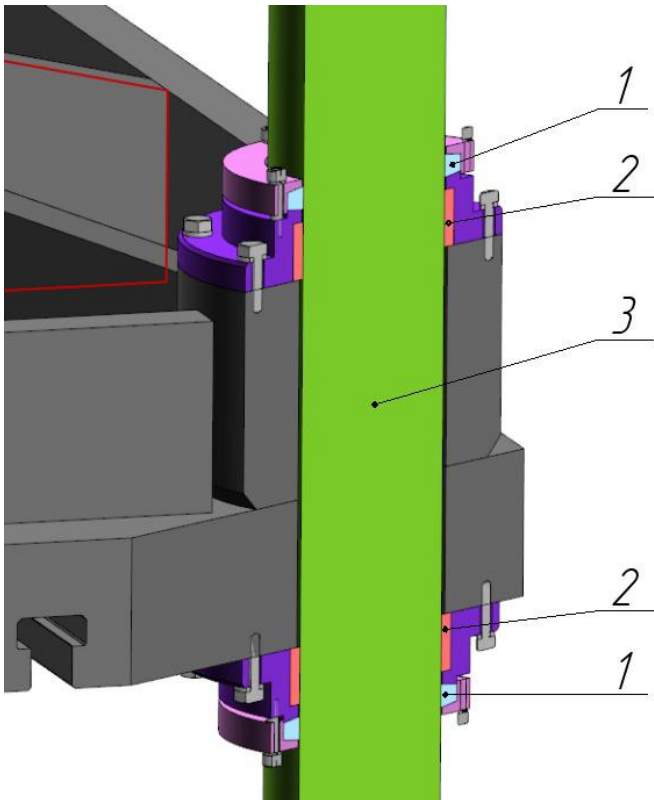
	<p>Dans tous les cas, demandez l'aide du service de prévention et de protection des risques de l'entreprise et de l'équipe ambulancière</p> <p>N'intervenez pas si le mode de soins n'est pas connu ou si l'accident est tombé</p>	
---	--	---

Dans le tableau ci-dessous fournit quelques instructions de premiers soins en cas de choc électrique et de choc électrique.

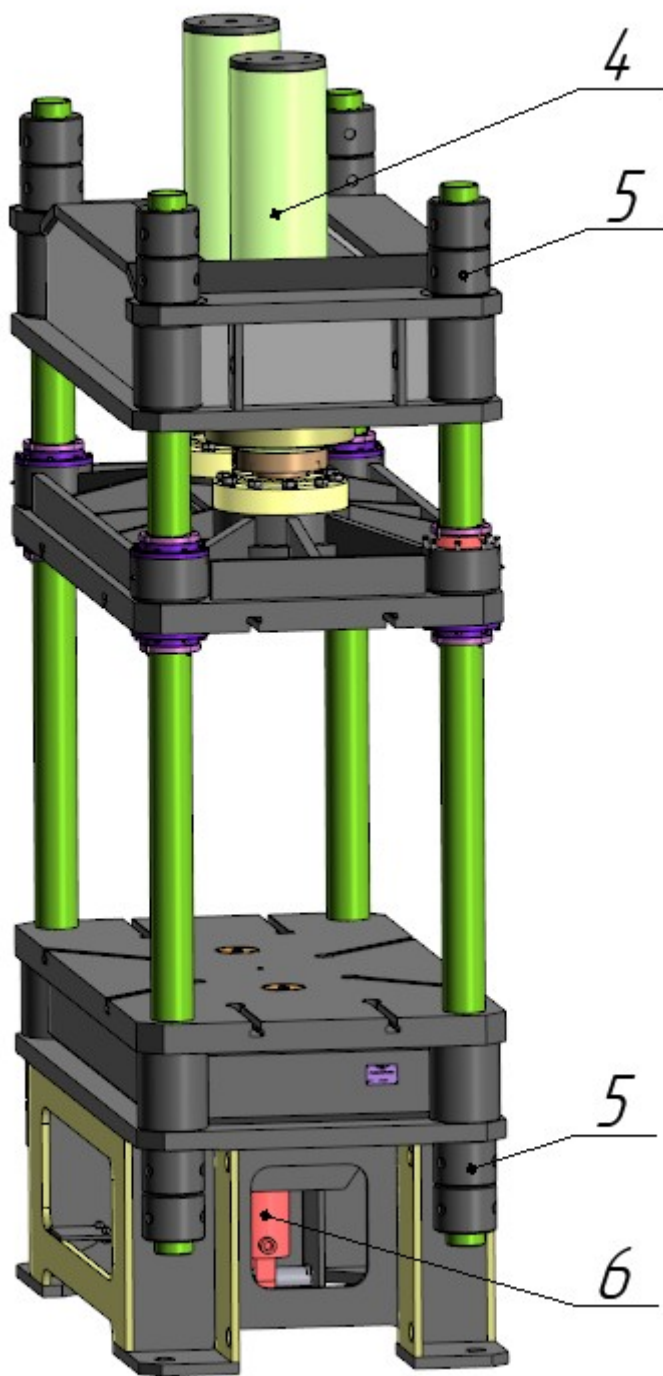
PARTIES DU CORPS TOUCHÉES	ACTIONS	NOTES
Épiderme Système musculaire	<p>En cas de brûlures :</p> <p>N'enlevez pas vos vêtements;</p> <p>Ne touchez pas la zone brûlée avec vos mains;</p> <p>Ne nettoyez pas la zone brûlée;</p> <p>Ne donnez pas de boissons alcoolisées ou d'autres liquides;</p> <p>Rincer les zones brûlées et adjacentes avec un jet d'eau froide (immerger dans de l'eau froide si la brûlure est légère et limitée dans la zone);</p> <p>Enlevez les vêtements qui recouvrent la zone endommagée avec beaucoup de soin, de préférence en les coupant; Couvrir la zone brûlée avec un chiffon stérile humidifié ;</p> <p>Transporter la victime à l'hôpital;</p>	
Appareil respiratoire	<p>Assurer la perméabilité des voies respiratoires ;</p> <p>Effectuer une ventilation artificielle des poumons par insufflation;</p>	
Système cardiovasculaire	<p>Effectuer une ventilation artificielle des poumons par insufflation;</p> <p>Effectuer un massage cardiaque externe;</p>	

	Transporter la victime à l'hôpital.	
--	-------------------------------------	--

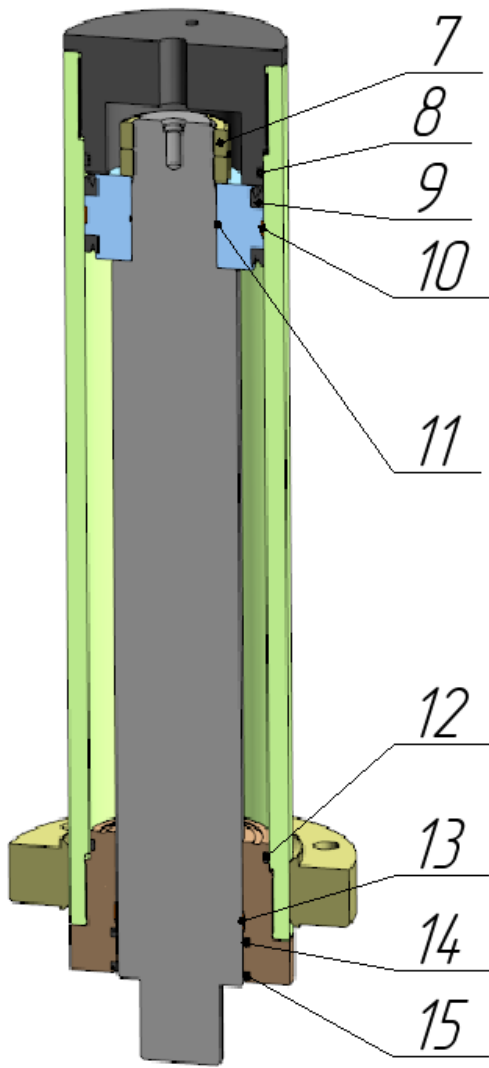
0.6 Pièces de rechange



Non	Nom	marquage	quantité
1	Farce	Rembourrage AF-1 10x10 GOST 5152-84	8
2	Centre	109.019	8
3	Colonne	109.037	4



Non	Nom	marquage	quantité
4	Cylindre	110.260	2
5	Écrou	109.018	16
6	Cylindre	107.076	1



Non	Nom	marquage	quantité
7	Écrou	107.071	4
8	Joint statique	SSA.2000. 1884.124.C0	4
9	Joint de piston	PSA.2000. 1700.190.C0	4
10	Anneau de guidage	HES.2000. 1940.192.R0	2
11	Joint statique	SSA 1000 0943 053 C0	2
12	Anneau de guidage	SON 1400 1450 200 R0	2
13	Étanchéité des tiges	RSB 1400 1480 115 C0	2
14	Anneau de boue	WSL 1400 1550 090 C0	2

Nettoyage de la machine



1.1 Opérations de nettoyage

- débrancher la machine des sources d'alimentation;
- enlever avec un chiffon et, si nécessaire, à l'aide d'air comprimé, tous les résidus de contamination;
- enlever d'abord avec un chiffon, puis avec un nettoyant pour taches d'huile, l'excès de lubrifiant possible ;

1.2 Outils prescrits pour le nettoyage de la machine

Le nettoyage doit être effectué à l'aide de détergents neutres , d'air comprimé ne dépassant pas 2 bars, d'alcool dénaturé.

1.3 Dispositions spéciales de sécurité pour le nettoyage

	<p>Portez toujours des gants et des vêtements de protection pendant les opérations de nettoyage.</p> <p>Si des solvants sont utilisés, portez un masque pour protéger les voies respiratoires et les lunettes.</p>	
---	--	---

Évitez tout contact avec les huiles sur la peau. Lorsque vous travaillez avec de l'huile usée, portez des gants de protection. Si l'huile pénètre sur la peau, elle doit être immédiatement lavée à l'eau et au savon.

Opérations de maintenance non planifiées

Si vous devez effectuer des opérations de maintenance non planifiées ou des opérations qui ne sont pas prévues d'une manière ou d'une autre dans les chapitres précédents, contactez directement le fabricant

2.1 Élimination de la machine

Les opérations d'élimination sont effectuées conformément à la législation nationale et/ou régionale pertinente.

1. Élimination des consommables

L'huile lubrifiée, le lubrifiant sont recyclables . Il doit être transféré à une installation de traitement des déchets autorisée.

2. Élimination en fin de vie

À la fin de la durée de vie, l'élimination devrait être effectuée conformément à la législation nationale et/ou régionale applicable, en tenant compte de la possibilité de réutilisation des composants et des matériaux.

Les éléments en acier de la construction sont recyclables.

Les composants électroniques et autres composants électriques sont partiellement recyclables.
L'élimination s'effectue en les transférant dans une installation de recyclage des déchets autorisée.

Application

13.1 Informations sur le niveau de bruit généré par la machine

Le niveau de bruit généré par une machine de travail complète ne dépasse pas une valeur de 85 dBA.

13.2 Informations sur le niveau de vibration généré par la machine

Le niveau de vibration généré par la presse n'affecte pas directement les opérateurs.

13.3 Normes de référence harmonisées

OBJET	NORMES EUROPÉENNES	AUTRES NORMES
Directive Machines	98/37/CEE (remplace 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE)	
Sécurité de l'équipement – Concepts de base, principes généraux de conception – Terminologie et méthodologie de base	UNI EN 292-1:1992	
Sécurité de l'équipement – Concepts de base, principes généraux de conception – Principes et caractéristiques techniques	UNI EN 292-2:1992	
Sécurité de l'équipement – Distances de sécurité pour empêcher les membres supérieurs d'entrer dans la zone de danger	UNI EN 294:1993	
Sécurité de l'équipement – Distances de sécurité pour empêcher les parties du corps humain d'être pincées	UNI EN 349:1993	
Sécurité de l'équipement – Équipement d'arrêt d'urgence, aspects fonctionnels – Principes de conception	UNI EN 418:1992	
Sécurité de l'équipement – Signaux de danger sonores – Exigences générales, conception et essais	UNI EN 457:1992	
Sécurité des équipements – Principes de conception ergonomique – Terminologie et principes de base	UNI EN 614-1:1995	
Sécurité de l'équipement – Signaux de danger visuel – Exigences générales, conception et essais	UNI EN 842:1996	
Sécurité de l'équipement – Exigences générales pour la conception et la construction des barrières de sécurité (fixes et amovibles)	UNI EN 953:2000	
Sécurité de l'équipement – Détails du système de contrôle lié à la sécurité	UNI EN 954-1:1996	
Sécurité de l'équipement – Systèmes de signalisation et d'information des dangers visuels et sonores	UNI EN 981:1996	
Sécurité de l'équipement – Disposition des dispositifs de protection en tenant compte de la vitesse d'approche de certaines parties du corps humain	UNI EN 999:2000	
Sécurité matérielle – Empêchez le démarrage inattendu	UNI EN 1037:1995	
Sécurité de l'équipement – Principes d'évaluation des risques	UNI EN 1050:1996	

Principes fondamentaux et principes de sécurité pour l'interface homme-machine, le marquage et l'identification – Principes de codage pour les indicateurs et les démarreurs	CEI EN 60073:1997	
Sécurité des équipements – Equipement électrique des machines – Règles générales	CEI EN 60204-1:1998	
Sécurité des équipements – Indication, marquage et démarrage – Partie 1: Exigences relatives aux signaux visuels, sonores et tangibles	CEI EN 61310-1:1996	
Sécurité de l'équipement – Indication, étiquetage et démarrage – Partie 2 : Exigences en matière d'étiquetage	CEI EN 61310-2:1996	

15. Certificat d'acceptation :

Presse hydraulique GP4-200-2 avec composants

Numéro de série

date de sortie « _ » 202 g

répond aux exigences de la documentation réglementaire et technique et est reconnu comme adapté à l'exploitation.

Signature et cachet de QCD

Date de vente « » 202 g

Fabricant LLC « Plant » DCI 1841071227