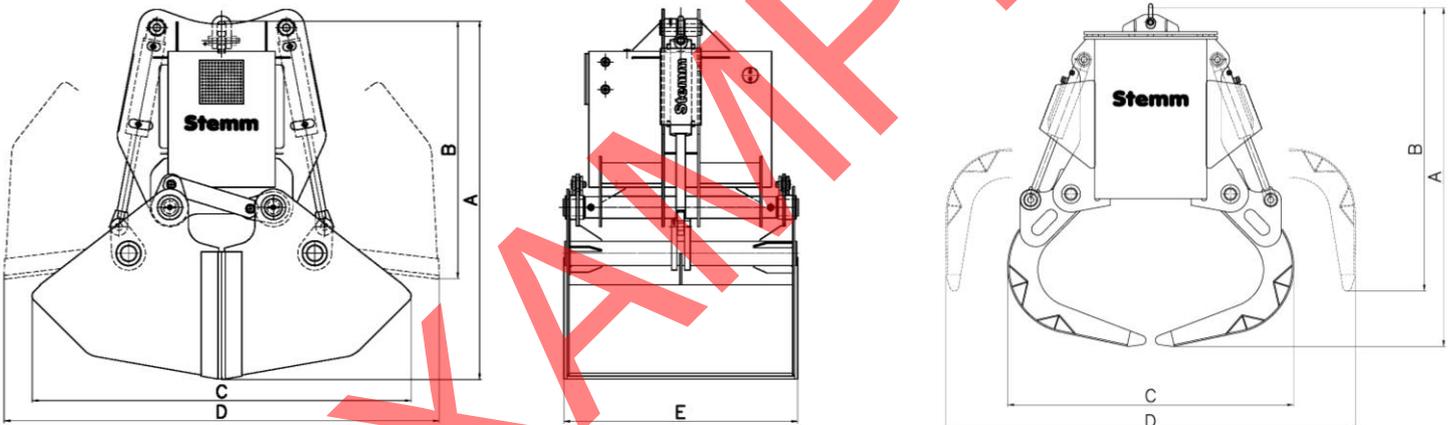


PROCÉDURE DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

1- CONTRÔLE DIMENSIONNEL

GRAPPIN / BENNE TYPE.....	<i>2CH-2000-1,1</i>
NUMÉRO DE FABRICATION	<i>1234</i>
CLIENT.....	<i>KONECRANES</i>



DIMENSIONS GÉNÉRALES

VALEUR	mm
HAUTEUR DE LA BENNE/ DU GRAPPIN FERMÉ "A"	<i>2096</i>
HAUTEUR DE LA BENNE/ DU GRAPPIN OUVERTE "B"	<i>1404</i>
LARGEUR DE LA BENNE/ DU GRAPPIN FERMÉ "C"	<i>2310</i>
LARGEUR DE LA BENNE/ DU GRAPPIN OUVERTE "D"	<i>2688</i>
PROFONDEUR DES COQUILLES (BENNES)..... "E"	<i>1340</i>
POIDS (huile compris)	<i>2700</i> kg

2- PROTOCOLE POUR LES TESTS, LES ESSAIS ET LE FONCTIONNEMENT À VIDE

CONCEPT		
MOTEUR ÉLECTRIQUE (kW)		15
NUMÉRO DE SÉRIE DU MOTEUR		2020547
MARQUE DU MOTEUR		AEG
SCHÉMA HYDRAULIQUE		10-3687-1234
INTENSITÉ MAXIMALE DU MOTEUR (Amps) (selon plaque signalétique)		28,7
INTENSITÉ DU MOTEUR EN RALENTI (Amps)		8
INTENSITÉ MAXIMALE ATTEINTE À LA PRESSION MAXIMALE (Amps)		124
DÉBIT DE LA POMPE (L/mte.)		45
PRESSIION MAXIMALE DANS LE RÉGULATEUR PRINCIPAL (voir schéma)		200 bar
PRESSIION DE TARAGE DE L'ELECTROVANNE VENTING (valeur du transducteur ou du pressostat)		180 bar
250 MANŒUVRES D'ESSAI DU BLOC FORÉ SUR LE BANC AVEC L'ÉLECTROVANNE ET TOUTES LES VALVES INSÉRÉES ET LES PRESSIONS RÉGLÉES		✓
250 OPÉRATIONS D'ÉLECTROVANNES SUR LA MACHINE (SANS GRIFFES/COQUILLES AVEC MOTEUR, VERINS ET CENTRALE HYDRAULIQUE MONTÉS À L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE Les changements de manœuvre se font en prolongeant les temps +3" en laminant l'huile tant à l'ouverture qu'à la fermeture		✓
INTERVALLES D'ATTENTE DE 20" ENTRE LES CHANGEMENTS DE MANŒUVRES (Pendant ces 20", le moteur tourne au ralenti et le débit va au réservoir par l'electrovanne venting)		
TEMP RÉELLE DE FERMETURE APRÈS AVOIR FINIE LA FERMETURE, le moteur continue à tourner +3" en laminant l'huile		9 "Seg
TEMP RÉELLE D'OUVERTURE APRÈS AVOIR FINIE L'OUVERTURE, le moteur continue à tourner +3" en laminant l'huile		5 "Seg
TEST D'ÉTANCHÉITÉ : En maintenant la pression maximale en "A" avec électrovanne arrêtée en position centrale avec bobines désactivées, la pression de 100 bars est maintenue dans les verins, pendant... (MINUTES). Vous trouverez ci-joint des captures d'écran du banc, au début et à la fin.		4'43"
TEMPÉRATURE AU DÉMARRAGE DANS LE RÉSERVOIR (mesurée au point médian entre les niveaux)		18 °C
TEMPÉRATURE DE L'HUILE À LA FIN DES 250 CYCLES (mesurée au point médian entre les niveaux)		59 °C
<p>Les tests sur les grappins et bennes, sont effectués avant le montage des griffes/coquilles, uniquement avec les verins montés. Après 250 cycles, les griffes/coquilles sont montées et 50 manœuvres sont effectuées, avec la machine montée, pour effectuer les ajustements finaux nécessaires aux joints, aux régulateurs de débit, aux interrupteurs de fin de course, aux joints à lèvres, ajustements de l'ensemble des coquilles, etc</p>		

3- POINTS D'INSPECTION ET DE VÉRIFICATION

FERMETURE CORRECTE DES LEVRES DE COQUILLES SUR LES DEUX CÔTÉS ET EN BAS. ÉCARTEMENT OPTIMUM 0.8-1.2 mm	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DE LA POSITION VERTICALE EXTÉRIEURE DES COQUILLES/GRIFFES OUVERTS	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DES ARRÊTS MÉCANIQUES DES COQUILLES/GRIFFES À L'OUVERTURE	<input checked="" type="checkbox"/>
SIGNALISATION DES RACCORDS CONTRÔLÉS PAR LE LIMITEUR ÉLECTRONIQUE DE COUPLE	<input checked="" type="checkbox"/>
REVÊTEMENT DES BORDS DES FENÊTRES DE L'ESTRUTURE, POUR ÉVITER LE FROTTEMENT.....	<input checked="" type="checkbox"/>
REPLISSAGE D'HUILE RÉALISÉE AVEC UNE MICRO-FILTRATION DE 3 MICRONS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DU NIVEAU D'HUILE (TOUJOURS VISIBLE DANS LE VOYANT SUPÉRIEUR)	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DU REVÊTEMENT DE SÉCURITÉ "SPIROLINE" DE TOUS LES TUYAUX FLEXIBLES.....	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DE L'ÉTAT DES ARTICULATIONS DE LA GRIFFE/COQUILLE.....	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DES BORNES DES VERINS HYDRAULIQUES - SERRER LES BOULONS FERMEMENT.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTRÔLE DES JOINTS DANS LE SYNCHRONISME DES COQUILLES.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTRÔLE DES JOINTS DES VÉRINS HYDRAULIQUES	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTRÔLE DE LA FIXATION DES BOULONS DU COUVERCLE SUPÉRIEUR DE LA SUSPENSION	<input checked="" type="checkbox"/>
INSTALLATION ET FIXATION D'AIMANTS EN FERRITE SUR LE FOND DU RÉSERVOIR.....	<input checked="" type="checkbox"/>
EFFECTUER DES TESTS D'ÉTANCHÉITÉ ET DE PRESSURISATION DU RÉSERVOIR.....	<input checked="" type="checkbox"/>
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DE TOUS LES SUPPORTS DES COMPOSANTS PÉRIPHÉRIQUES	<input checked="" type="checkbox"/>
S'ASSURER DE L'INSTALLATION CORRECTE DES TRANSDUCTEURS ET/OU DES PRESSOSTATS	<input checked="" type="checkbox"/>
S'ASSURER DE L'INSTALLATION CORRECTE DU THERMOSTAT NUMÉRIQUE/ANALOGIQUE	<input checked="" type="checkbox"/>
S'ASSURER L'INSTALLATION CORRECTE DU NIVEAU ÉLECTRIQUE	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTRÔLE DE L'ÉTANCHÉITÉ, EXCLURE PRÉSENCE DE RÉSIDUS D'HUILE.....	<input checked="" type="checkbox"/>
MONTAGE ET FIXATION DE LA MACHINE SUR UNE PALETTE OU UNE CAISSE EN BOIS.....	<input checked="" type="checkbox"/>

4.- PHOTOGRAPHIES ET VIDÉOS

- 01 - PLAQUE SIGNALÉTIQUE DU MOTEUR ÉLECTRIQUE (NUMÉRO DE SÉRIE).....
- 02 - CODE « QR » DU MANUEL D'INSTRUCTIONS ET DE MAINTENANCE.....
- 03 - TESTS D'ÉTANCHÉITÉ.....
- 04 - SIGNALISATION DES RACCORDS CONTRÔLÉS PAR LE LIMITEUR ÉLECTRONIQUE DE COUPLE.....
- 05 - REVÊTEMENT DES BORDS DES FENÊTRES POUR ÉVITER LE FROTTEMENT DES TUYAUX.....
- 06 - PRISE ÉLECTRIQUE ET DÉTAILS DES CONNECTEURS ET DES BORNIER.....
- 07 - CENTRALE HYDRAULIQUE, PARTIE EXTERNE ET IMMERGÉE.....
- 08 - INTÉRIEUR DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE MONTRANT TOUS LES COMPOSANTS.....
- 09 - EXTÉRIEUR DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE MONTRANT LES LAMPES DE SIGNALISATION.....
- 10 - PHOTOGRAPHIES EXTÉRIEURES, MACHINE OUVERTE ET FERMÉE.....
- 11 - MACHINE CHARGÉE À L'INTÉRIEUR DU CAMION OU DU CONTENEUR.....
- 12 - RÉGLAGE DE LA PRESION DE TARAGE DES PRESSOSTATS.....
- 13 - PRESSION DE TARAGE DU REGULATEUR DE PRESSION PRINCIPAL.....
- 14 - VIDÉOS DE LA FERMETURE ET DE L'OUVERTURE DE LA MACHINE, EN COURSE COMPLÈTE.....
- 15 - VIDÉOS DES TESTS GÉNÉRAUX D'ATELIER.....



5.- TRAITEMENT SUPERFICIEL

TRAITEMENT DE SABLAGE ET GRENAILLAGE SA 2 ½ ET IMPRIMURE ISO-8505-1	<input checked="" type="checkbox"/>
PEINTURE FIINATION LACQUE POLYURÉTHANE , RAL	1007
NOMBRE DE POINTS DE CONTRÔLE DE L'ÉPAISSEUR DU FILM SEC	20

6.- DOCUMENTATION FOURNIE AVEC LA MACHINE

MANUAL D'INSTRUCTIONS ET DE MAINTENANCE	<input checked="" type="checkbox"/>
SCHEMAS ÉLECTRIQUES ET HYDRAULIQUES	<input checked="" type="checkbox"/>
PLAN D'ENSEMBLE AVEC SECTIONS ET DETAILS	<input checked="" type="checkbox"/>
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR 5 ANS	<input checked="" type="checkbox"/>
CODE « QR » DE TOUTES LES DOCUMENTATIONS COMPLÈTES	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICATS D'ESSAI DES VÉRINS HYDRAULIQUES	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICATS DES MATÉRIAUX ET MATIÈRES PREMIÈRES S/EN 10204	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICAT ISO 9001:2015	<input checked="" type="checkbox"/>

HERNANI, le 15 JUN 2022

Stemm®

Javier Vitales
Technical manager

Stemm®

Gurutz Oiarzabal
Technical department

Stemm®

Aitor Bidebarrieta
Production manager