

# Manuel d'exploitation et carnet de contrôle

Version de la plateforme de levage : 03/2017  
Manuel d'exploitation, version : 01/2021

Mode d'emploi original

UNI LIFT 6500  
UNI LIFT 8000

Numéro de série

Art : 0007890



## Sommaire

Introduction .....	4
Rapport d'installation .....	6
Rapport de remise .....	7
1. Informations générales.....	8
1.1 Installation et contrôle de la plateforme de levage.....	8
1.2 Mentions de danger .....	8
2. Fiche de base de la plateforme de levage .....	9
2.1 Fabricant.....	9
2.2 Application.....	9
2.3 Modifications de la structure .....	9
2.4 Changement du lieu d'installation.....	9
2.5 Marquage CE / Déclaration de conformité .....	10
3. Informations techniques .....	11
3.1 Caractéristiques techniques .....	11
3.2 Dispositifs de sécurité .....	11
3.3 Fiche de données .....	12
3.4 Plans de fondation .....	18
3.5 Schéma de perçage pour chevilles.....	24
3.6 Schéma des forces.....	25
3.7 Schéma électrique.....	26
3.8 Plan hydraulique.....	40
3.9 Schéma pneumatique .....	41
3.10.Cheminement des flexibles.....	42
4. Prescriptions de sécurité .....	43
5. Manuel d'exploitation .....	44
5.1 Levage du véhicule .....	44
5.2 Abaissement du véhicule.....	45
5.3 Synchronisation des rampes .....	45
6. Comportement à adopter en cas de dysfonctionnement .....	47
6.1 Collision avec un obstacle.....	47
6.2 Abaissement de secours en cas d'interruption de l'alimentation électrique ou défaillance de la valve .....	48
6.3 Descente d'urgence de la plateforme de levage .....	48
7. Maintenance et entretien .....	50
7.1 Plan de maintenance de la plateforme de levage .....	51
7.2 Nettoyage de l'installation .....	53
7.3 Nettoyage et entretien des surfaces galvanisées.....	54
8 Contrôle de sécurité.....	56
9. Montage et mise en service.....	57
9.1 Montage de la plateforme.....	57
9.2 Directives d'implantation.....	57
9.3 Installation et chevillage de la plateforme de levage .....	57
9.4 Mise en service.....	59
9.5 Changement du lieu d'installation.....	59
Contrôle de sécurité initial avant la mise en service.....	65
Contrôle de sécurité exceptionnel.....	73

## **Introduction**

Les produits Nussbaum reposent sur de nombreuses années d'expérience. L'exigence de qualité élevée et le concept supérieur garantissent la fiabilité, une longue durée de vie et une exploitation économique. Pour prévenir les dommages et risques inutiles, il convient de lire attentivement le présent manuel d'exploitation et de respecter son contenu en toutes circonstances. Toute utilisation autre ou dépassant le cadre de l'objectif décrit est considérée comme non conforme.

**La société Nussbaum Custom Lifts GmbH décline toute responsabilité pour les dommages qui en découlent. Le risque appartient au sein utilisateur.**

### **L'utilisation conforme implique aussi :**

- le respect de toutes les consignes figurant dans le présent manuel d'exploitation et le respect des opérations d'inspection et de maintenance, ainsi que des contrôles prescrits.
- Le manuel d'exploitation doit être respecté par toutes les personnes intervenant sur la plateforme de levage. Cela s'applique notamment au chapitre 4 « Consignes de sécurité ».
- Outre les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'exploitation, il convient de respecter les règles et réglementations applicables sur le site d'exploitation.
- Manipulation conforme de l'installation.

### **Obligations de l'exploitant :**

- L'exploitant s'engage à ne laisser intervenir sur l'installation que des collaborateurs qui sont familiarisés avec les réglementations fondamentales relatives à la sécurité du travail et de la prévention des risques et instruits pour l'utilisation de la plateforme de levage.
- ont lu et compris le chapitre relatif à la sécurité ainsi que les mises en garde figurant dans le présent manuel d'exploitation, et qui ont confirmé ce fait par leur signature.

### **Risques liés à l'intervention sur l'installation :**

Les produits Nussbaum sont conçus et fabriqués selon l'état de la technique et els règles de sécurité reconnues. Néanmoins, l'utilisation non conforme peut générer des risques pour l'intégralité physique et la vie de l'utilisateur ou provoquer la détérioration de biens matériels.

L'installation ne doit être exploitée que :

- dans le cadre de son utilisation conforme.
- si elle présente un état de sécurité irréprochable.

### **Mesures organisationnelles**

- Le manuel d'exploitation doit être conservé à tout moment sur le lieu d'exploitation de l'installation.



- Outre le manuel d'exploitation, il convient de respecter et d'afficher les réglementations générales légales et autres au sujet de la prévention des risques et de la protection de l'environnement.
- Le comportement conscient de la sécurité et des risques des collaborateurs doit être contrôlé au moins occasionnellement en tenant compte du manuel d'exploitation !
- Utiliser des équipements de protection individuels dans la mesure où ils sont nécessaires ou prescrits par la loi.
- Les plaquettes de sécurité et de mise en garde sur l'installation doivent toujours être lisibles !
- Les pièces détachées doivent correspondre aux exigences techniques définies par le fabricant. Cela n'est assuré qu'en cas d'utilisation de pièces détachées d'origine.
- Respecter les délais prescrits ou indiqués dans le manuel d'exploitation pour les contrôles/inspections récurrents

### **Opérations de maintenance, élimination des défaillances**

- Respecter les opérations et intervalles de réglage, de maintenance et – d'inspection prescrits dans le manuel d'exploitation, y compris les indications relatives au remplacement de pièces/sous-ensembles ! Ces opérations ne doivent être réalisées que par des spécialistes ayant participé à une formation en usine spéciale.

### **Garantie et responsabilité**

- De manière générale, nos « Conditions générales de vente et de livraison » s'appliquent. Les droits de garantie et de responsabilité pour les dommages corporels et matériels sont exclus, si ceux-ci sont dus à une ou plusieurs des causes suivantes.
- Utilisation non conforme de l'installation
- Montage, mise en service, commande et maintenance non-conformes de l'installation
- Exploitation de l'installation avec des dispositifs de sécurité défectueux ou des dispositifs de sécurité et de protection non opérationnels ou n'ayant pas été montés correctement.
- Le non-respect des consignes figurant dans le manuel d'exploitation au sujet du transport, du stockage, du montage, de la mise en service, de l'exploitation, de la maintenance et de l'équipement de l'installation.
- Les modifications structurelles arbitraires de l'installation.
- Modification arbitraire des ..... (par ex. Rapports d'entraînement : puissance, vitesse de rotation, etc.)
- Les réparations non conformes.
- Les catastrophes provoquées par des influences externes ou les cas de force majeure.



Après le montage, il convient de compléter, signer et copier cette fiche avant d'en retourner l'original au fabricant dans un délai d'une semaine. La copie est jointe au carnet de contrôle

**Nussbaum Custom Lifts GmbH**  
**D-77694 Kehl**  
[www.nussbaumlifts.com](http://www.nussbaumlifts.com)

### Rapport d'installation

La plate-forme de levage  
avec le numéro de série.....a été montée le .....  
chez la société..... à .....

Son fonctionnement et sa sécurité ont été contrôlés et elle a été mise en service.

Le montage a été réalisé par l'exploitant / un spécialiste (rayer la mention inutile).

Après le contrôle du fonctionnement et de la sécurité par un monteur qualifié, la plate-forme de levage est remise à l'exploitant afin que celui-ci procède à son raccordement électrique (par ex. à l'aide d'une fiche). Le branchement électrique de la plate-forme de levage à l'alimentation électrique est réalisé sur site par un électricien qualifié. (voir indications figurant sur le schéma électrique)

L'exploitant conforme l'installation conforme de la plate-forme de levage. Il confirme également avoir lu et respecter les informations figurant dans le présent manuel d'exploitation et le carnet de contrôle, ainsi que de conserver ces documents de sorte qu'ils soient accessibles à tout moment aux opérateurs instruits.

Le spécialiste confirme l'installation conforme de la plate-forme de levage, avoir lu toute les informations figurant dans le présent manuel d'exploitation et le carnet de contrôle et avoir remis la documentation à l'exploitant.

Cheilles utilisées(\*) : \_\_\_\_\_(type/marque)

Profondeur d'ancrage minimale(\*) respectée : \_\_\_\_\_mm  ok

Couple de serrage (\*) respecté : \_\_\_\_\_Nm  ok

.....  
Date Nom, exploitant et cachet de la société Signature de l'exploitant

.....  
Date Nom, spécialiste Signature du spécialiste

Partenaire de service :.....  
(Cachet)

(\*) voir fiche jointe des fabricants de chevilles

### Rapport de remise

La plate-forme de levage

avec le numéro de série..... a été montée le.....

chez la société..... à .....

Son fonctionnement et sa sécurité ont été contrôlés et elle a été mise en service.

Après l'installation de la plateforme, les personnes indiquées ci-dessous (opérateurs) ont été instruites par un monteur formé du fabricant ou d'un concessionnaire (spécialiste) dans la conduite du dispositif de levage. (date, nom, signature, rayer les lignes restées libres)

.....  
Date Nom Signature

.....  
Date Nom Signature

.....  
Date Nom Signature

.....  
Date Nom Signature

.....  
Date Nom Signature

.....  
Date Nom du spécialiste Signature du spécialiste

Partenaire de service : .....

## 1. Informations générales

La documentation « **Manuel d'exploitation et carnet de contrôle** » contient d'importantes informations au sujet de l'exploitation sûre et de la conservation de la sûreté de fonctionnement de la plateforme de levage.

- Pour justifier du montage de la plateforme de levage, le formulaire Rapport d'installation doit être retourné complété et signé au fabricant.
- Ce carnet de contrôle contient des formulaires pour justifier des contrôles de sécurité initial, récurrents et exceptionnels. Utiliser les formulaires pour la documentation des contrôles et conserver les formulaires complétés dans le carnet de contrôle.
- Les modifications de la structure ou le déménagement de l'installation doivent être inscrits sur la fiche de base de la plateforme.

### 1.1 Installation et contrôle de la plateforme de levage

Les opérations pertinentes pour la sécurité réalisées sur la plateforme de levage, ainsi que les contrôles de sécurité ne doivent être effectués que par des collaborateurs formés spécifiquement à cet effet. De manière générale et dans la présente documentation, ils sont désignés par les termes experts et spécialistes.

- Les experts sont des personnes (ingénieurs indépendants, experts d'organismes de contrôle (TÜV)), qui, en raison de leur formation et de leur expérience, sont habilités à contrôler et évaluer des plateformes de levage. Ils connaissent les réglementations applicables en matière de protection du travail et de prévention des risques.
- Les spécialistes sont des personnes qui disposent de connaissances et d'expériences suffisantes en matière des plateformes de levage et ont participé à une formation en usine spéciale dispensée par le fabricant de la plateforme de levage (les monteurs SAV du fabricant et des concessionnaires sont des spécialistes).

### 1.2 Mentions de danger

Pour l'identification des points à risques et informations importantes, trois symboles aux significations suivantes sont utilisés. Veiller tout particulièrement aux passages de texte identifiés par ces symboles.



**Danger !** Désigne un risque pour l'intégrité physique ou la vie. Danger de mort en cas de réalisation non conforme du processus ainsi identifié !



**Prudence !** Désigne un avertissement contre d'éventuelles détériorations de la plateforme de levage et d'autres valeurs matérielles de l'exploitant en cas de réalisation non conforme du processus ainsi identifié !



**Remarque !** Attire l'attention sur une fonction essentielle ou une remarque importante !

## 2. Fiche de base de la plateforme de levage

### 2.1 Fabricant

Nussbaum Custom Lifts GmbH  
D-77694 Kehl – Sundheim  
Hertzstr. 6  
www.nussbaumlifts.com

### 2.2 Application

La plateforme UNI-LIFT 8000 est un outil de levage destiné au levage de véhicules motorisés d'un poids total de 8000 kg dans le cadre de l'exploitation normale d'un atelier, avec une répartition de charge max. de 2:1 dans le sens d'accès ou dans le sens opposé.

L'implantation de la plateforme de levage de série est interdite dans les zones à risques d'explosion. Après toute modification de la structure ainsi qu'après des réparations majeures effectuées sur des éléments porteurs, ainsi qu'après un changement du lieu d'implantation, la plateforme de levage doit être contrôlée par un spécialiste et les modifications confirmées.

### 2.3 Modifications de la structure

Le contrôle par un expert est nécessaire pour la remise en service (date, type de modification, signature de l'expert).

.....  
.....  
.....

Nom, adresse de l'expert

.....  
Lieu, date

.....  
Signature de l'expert

### 2.4 Changement du lieu d'installation

Le contrôle par un expert est nécessaire pour la remise en service (date, type de modification, signature du spécialiste).

.....  
Nom, adresse de l'expert

.....  
Lieu, date

.....  
Signature de l'expert

## 2.5 Marquage CE / Déclaration de conformité

### EG- Konformitätserklärung



gemäß Maschinenrichtlinie Anhang II 1A

Declaration of Conformity according Machinery Directive 2006/42/EG ANNEX II 1A  
Déclaration de conformité selon directive machines annexe II 1A  
Declaración de conformidad según Directiva Maquinaria 2006/42/EG ANNEX II 1A  
Dichiarazione di conformità in accordo alla direttiva 2006/42/EG ANNEX II 1A

Hiermit erklären wir, daß die Hebebühne, Modell:

Hereby we declare that the lift model:  
Par la présente nous déclarons que le pont élévateur modèle  
Por la presente declara, que el elevador modelo:  
Con la presente si dichiara che il sollevatore:

UNI LIFT 6000  
UNI LIFT 6500  
UNI LIFT 6500 AMS  
UNI LIFT 8000

allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden Richtlinien entspricht:

fulfils all the relevant provisions of the following Directives:  
correspond aux normes suivantes:  
cumple todas las disposiciones pertinentes de las Directivas siguientes:  
adempie a tutte le richieste delle seguenti direttive:

Maschinenrichtlinie / Machinery Directive  
EMV Richtlinie / EMC Directive  
Niederspannungsrichtlinie / Low Voltage Directive

2006/42/EG  
2014/30/EU  
2014/35/EU

in Übereinstimmung mit den folgenden harmonisierten Normen gefertigt wurde

was manufactured in conformity with the harmonized norms  
fabriqué en conformité selon les normes harmonisées en vigueur.  
producido de acuerdo a las siguientes normas armonizadas.  
è stato fabbricato in conformità con le norme armonizzate

Fahrzeug- Hebebühnen / Vehicle lifts

EN 1493: 2010

Bauftragter für die Technische Dokumentation  
Authorised to compile the technical file

Nussbaum Custom Lifts GmbH

Baujahr  
Year of manufacture

20\_\_

Seriennummer  
Serial number

Seriennummer

Kehl- Sundheim, 15.01.2021

  
Steffen Nußbaum  
Geschäftsführer

Doc-NCL\_UNILIFT\_6000-6500-8000\_2021-01



Nussbaum Custom Lifts GmbH | Hertzstraße 6 | 77694 Kehl-Sundheim |



### 3. Informations techniques

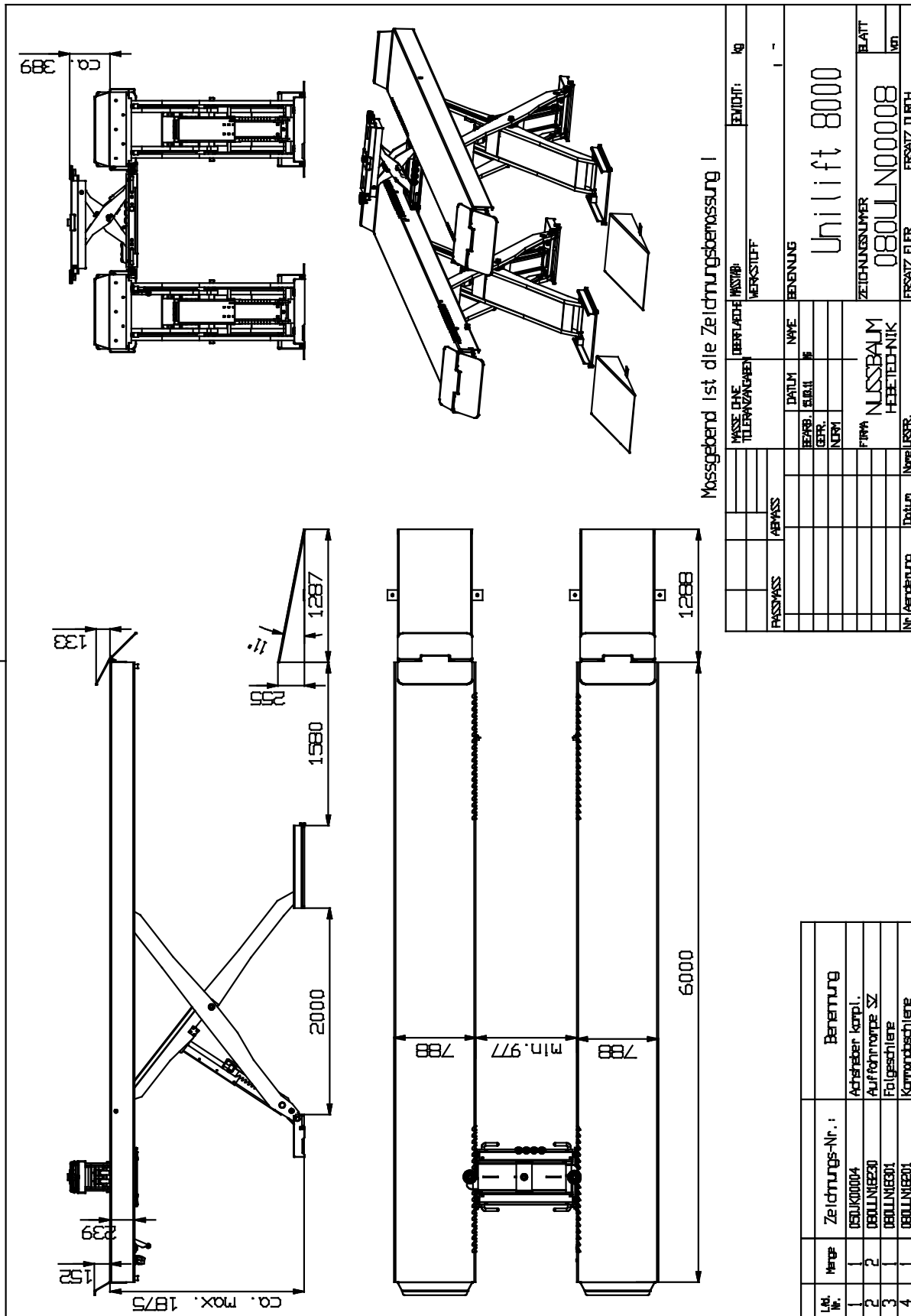
#### 3.1 Caractéristiques techniques

Capacité de levage	6500 kg / 8000 kg
Répartition de la charge	Voir le tableau 4 de la norme EN 1493:2010 max. 2:1 ou 2:3 dans ou contraire au sens d'accès
Temps de levage	env. 50 sec avec la charge nominale
Temps d'abaissement	env. 38 sec avec la charge nominale
Tension de service	3 x 400 V , 50Hz
Tension de commande	24 volts
Puissance moteur	3,0 kW
Vitesse du moteur	2800 tr/min
Débit de la pompe à huile	3 ccm
Pression de service	env. 300 bar
Limiteur de pression	env. 315 bar
Volume de remplissage de la cuve d'huile :	env. 10 Litre
Niveau de pression acoustique	≤ 75 dB(A)
Branchement sur site	3~/N+PE, 400V, 50 Hz avec protection 16 A à action retardée selon les directives VDE

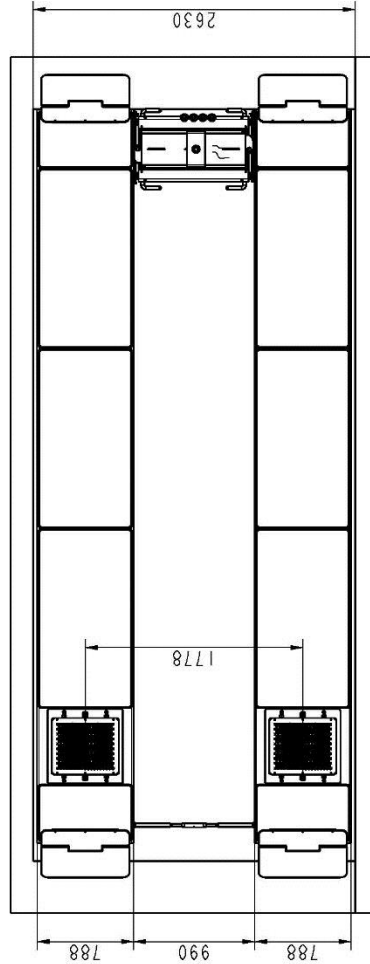
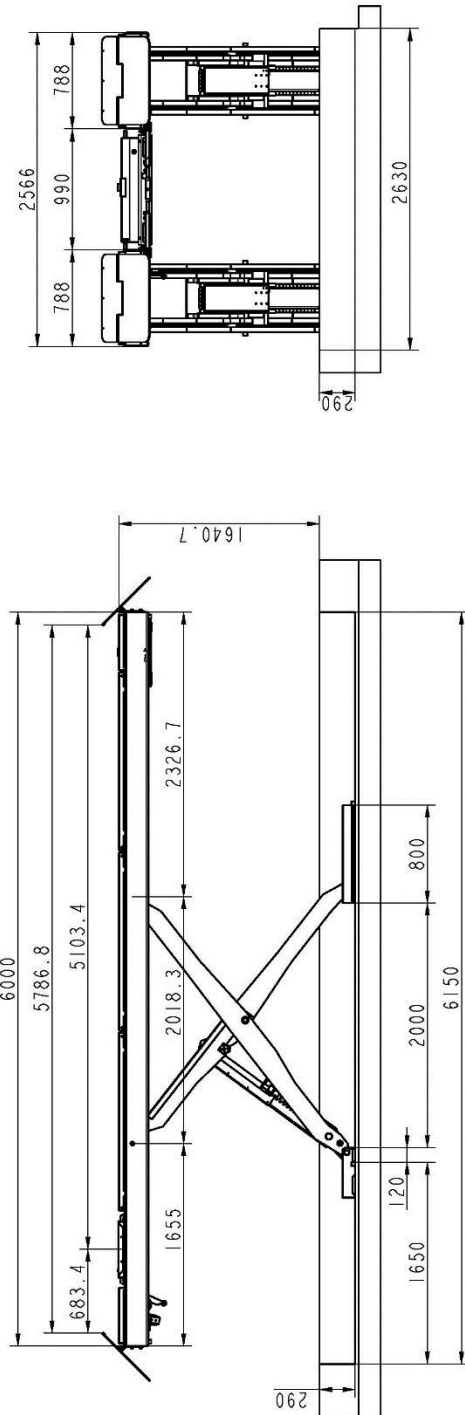
#### 3.2 Dispositifs de sécurité

1. Verrouillage par cran d'arrêt  
Protection du moyen de suspension des charges contre tout abaissement inopiné
2. Soupape de surpression  
Protection du système hydraulique contre la surpression
3. Protection antidérive sur les rampes d'accès  
Protection du véhicule contre les chutes
4. Sectionneur principal avec dispositif pour cadenas  
Protection contre les utilisations non autorisées
5. Vannes d'arrêt sur les vérins hydrauliques  
Protection du véhicule contre les chutes lors en cas de rupture de conduite
6. CE-Stop + signal d'avertissement  
Protection contre les écrasements
7. Cellule photoélectrique  
Protection du véhicule en cas de fonctionnement asynchrone de la plateforme de levage

3.3 Fiche de données

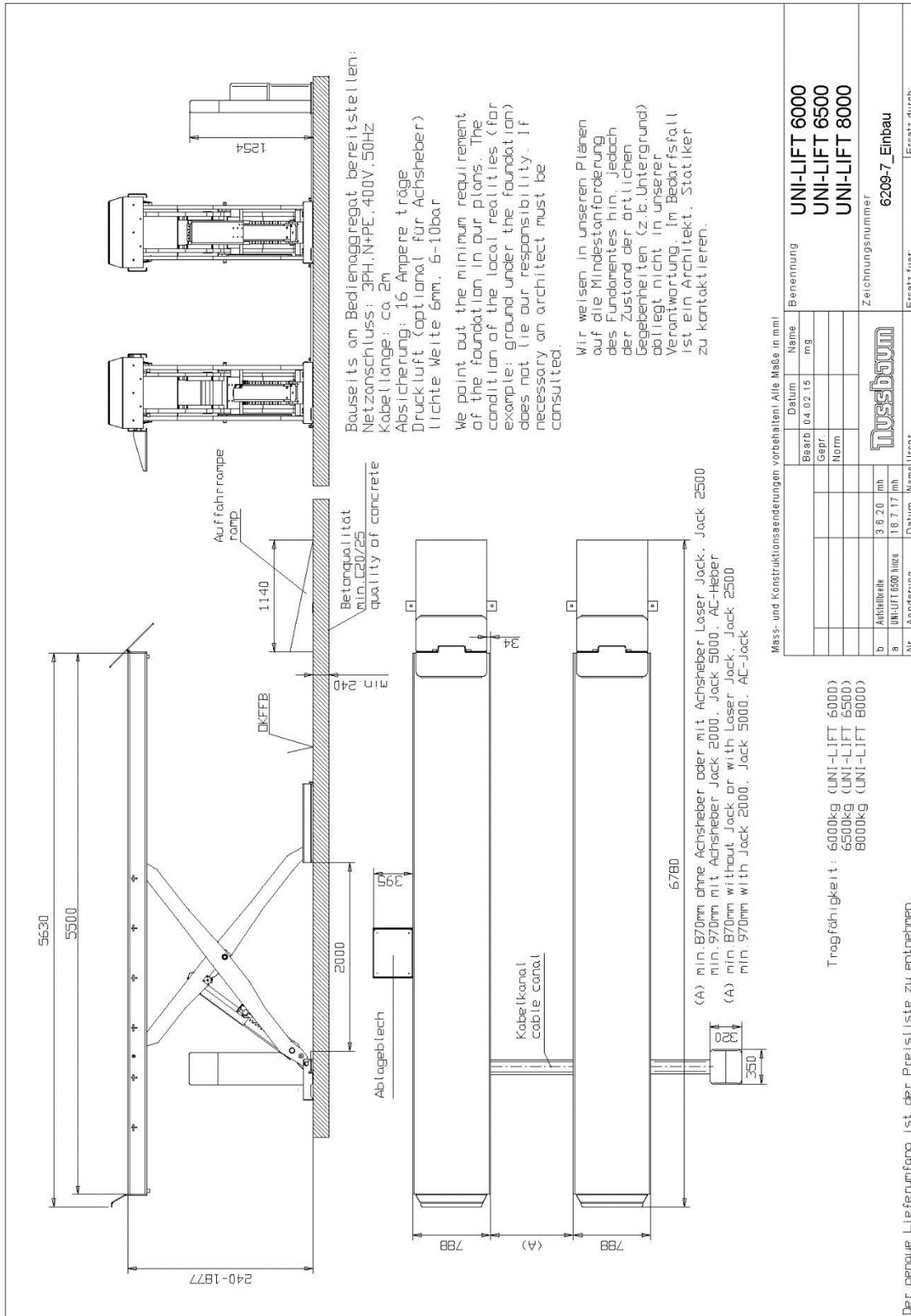


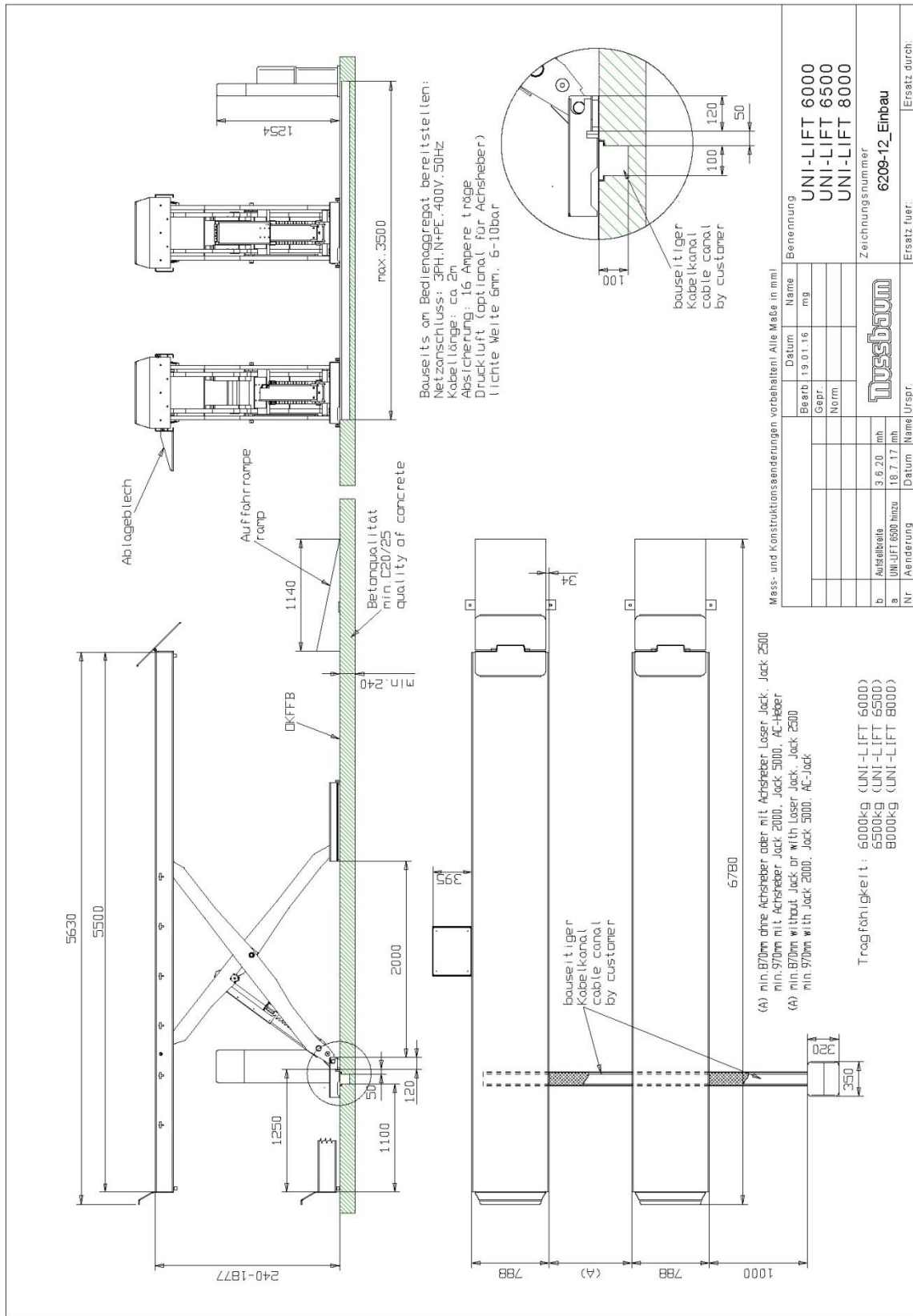


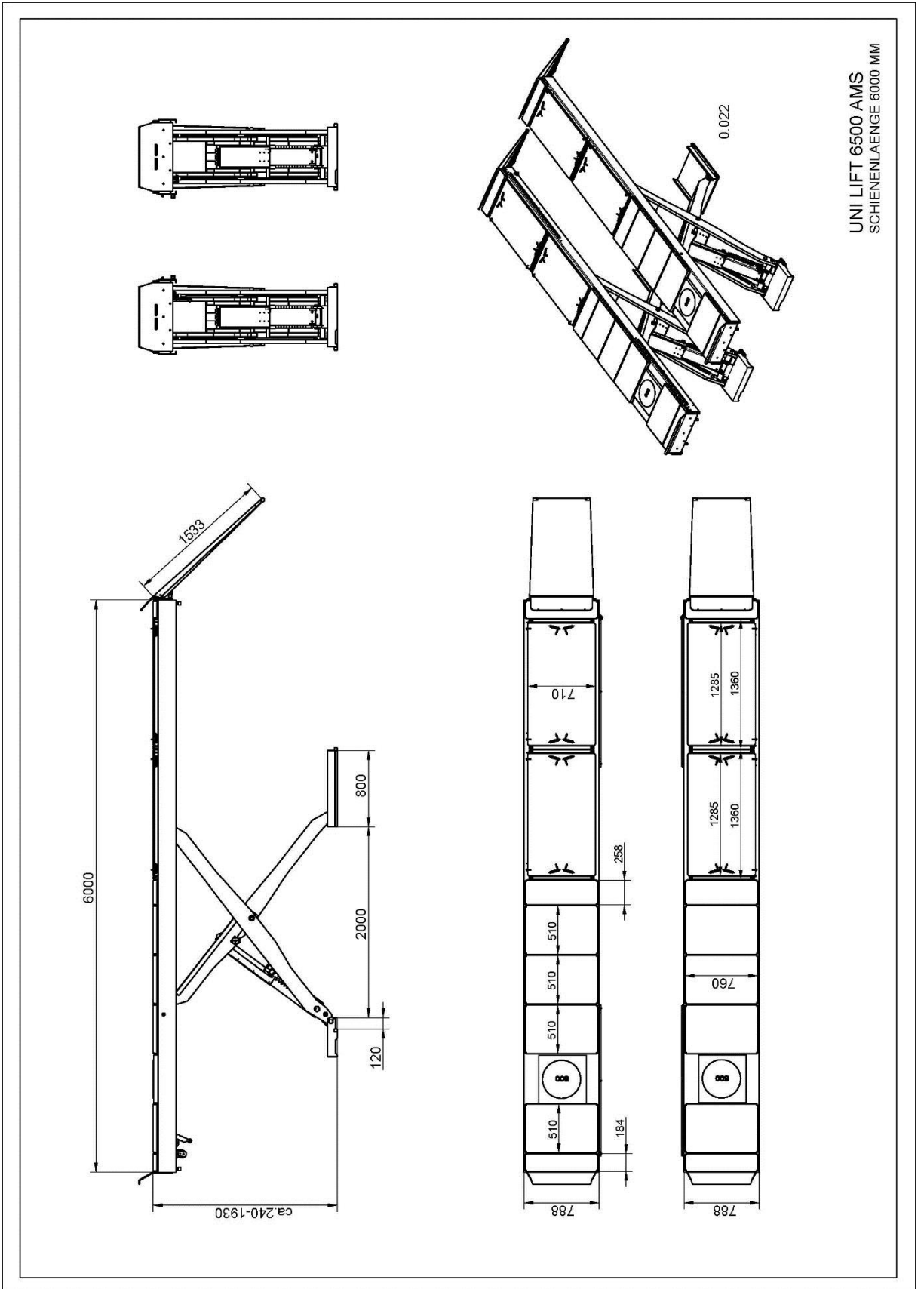


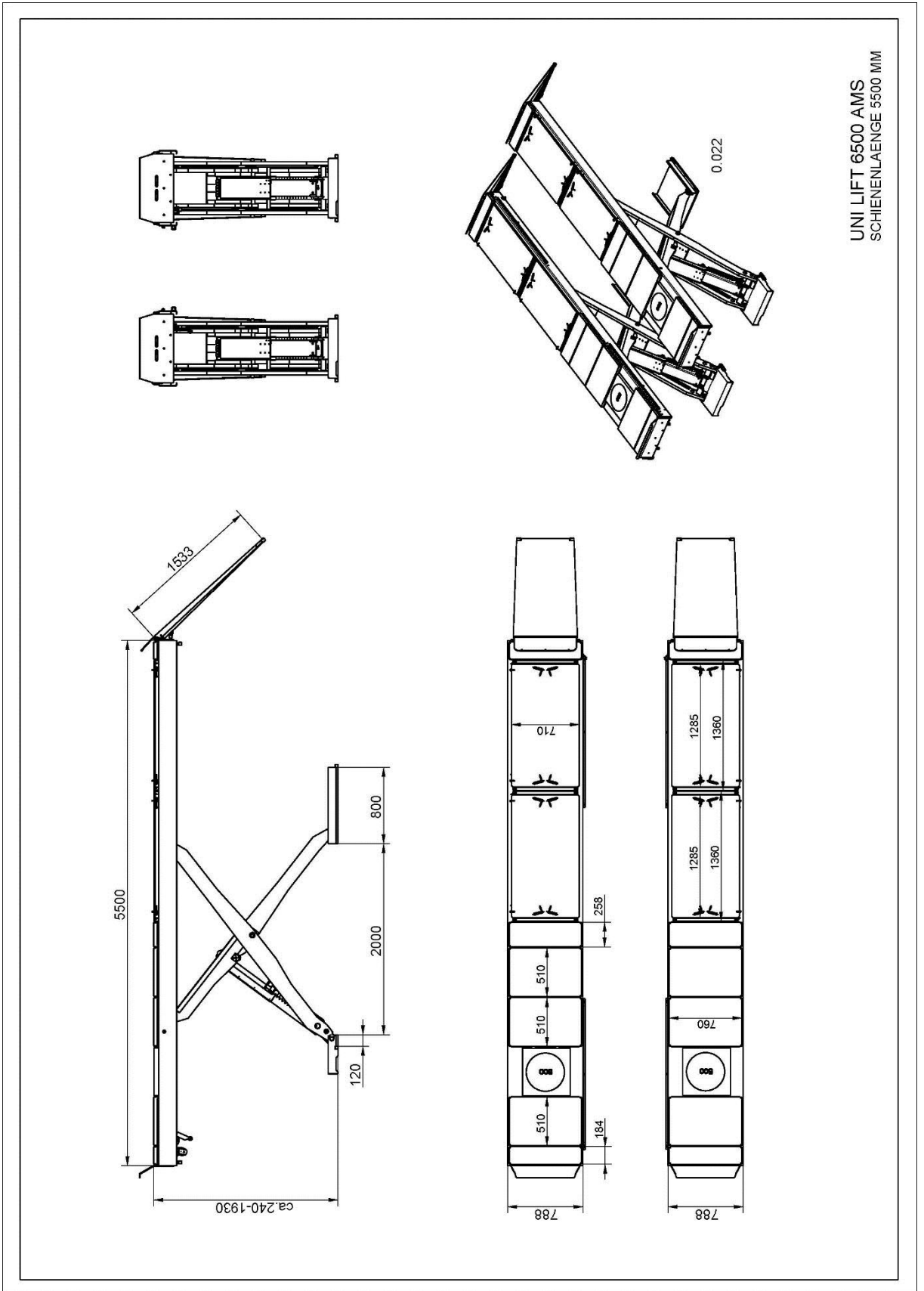
Teilzeichnungen und Normen Abgrenzung: DIN ISO 2768 M1 Abgrenzung: ISO 15775 Abgrenzung: DIN ISO 1392 Abgrenzung: DIN ISO 13922-BF		Nennfunktion Werkstoff / Halbleitung Werkstoff / Halbleitung		Massestab: 0,030 Gewicht: 0,000 kg	
Nr. / Identifizierung Datum Name / Urspr.		Name M.A.		Bezeichnung Unilift Schiene 6000mm/02HS kompl.	
Zeichnungsnummer 080ULN00046UF		Blatt 1 von 4		Ersatz durch Ersatz durch	
In diesem Dokument sind die Abgrenzungen der Zeichnung in der Abbildung dargestellt. Die Abgrenzungen sind in der Abbildung dargestellt. Die Abgrenzungen sind in der Abbildung dargestellt.					

Schiene Länge: 6000mm  
Schiene Breite: 788 mm



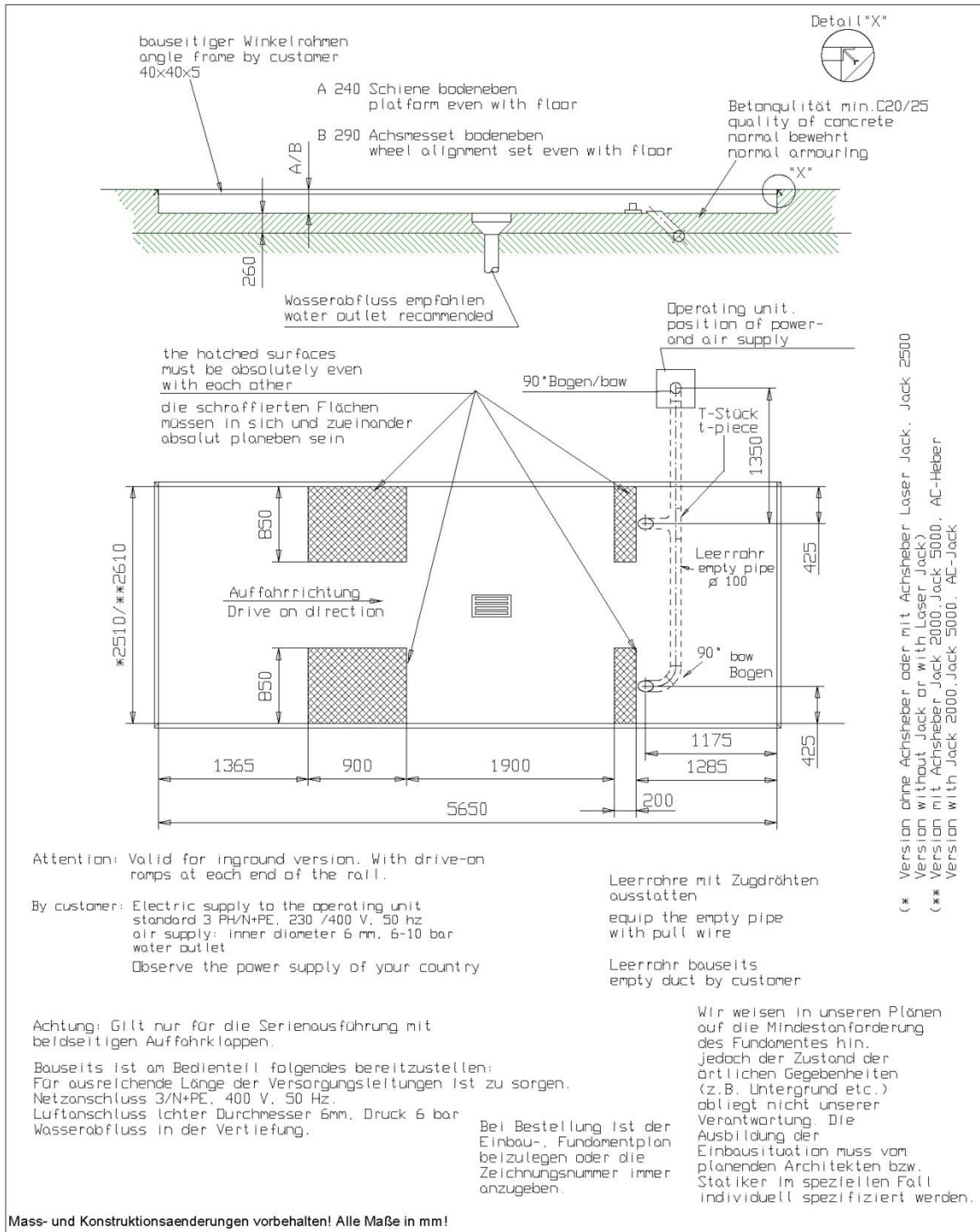






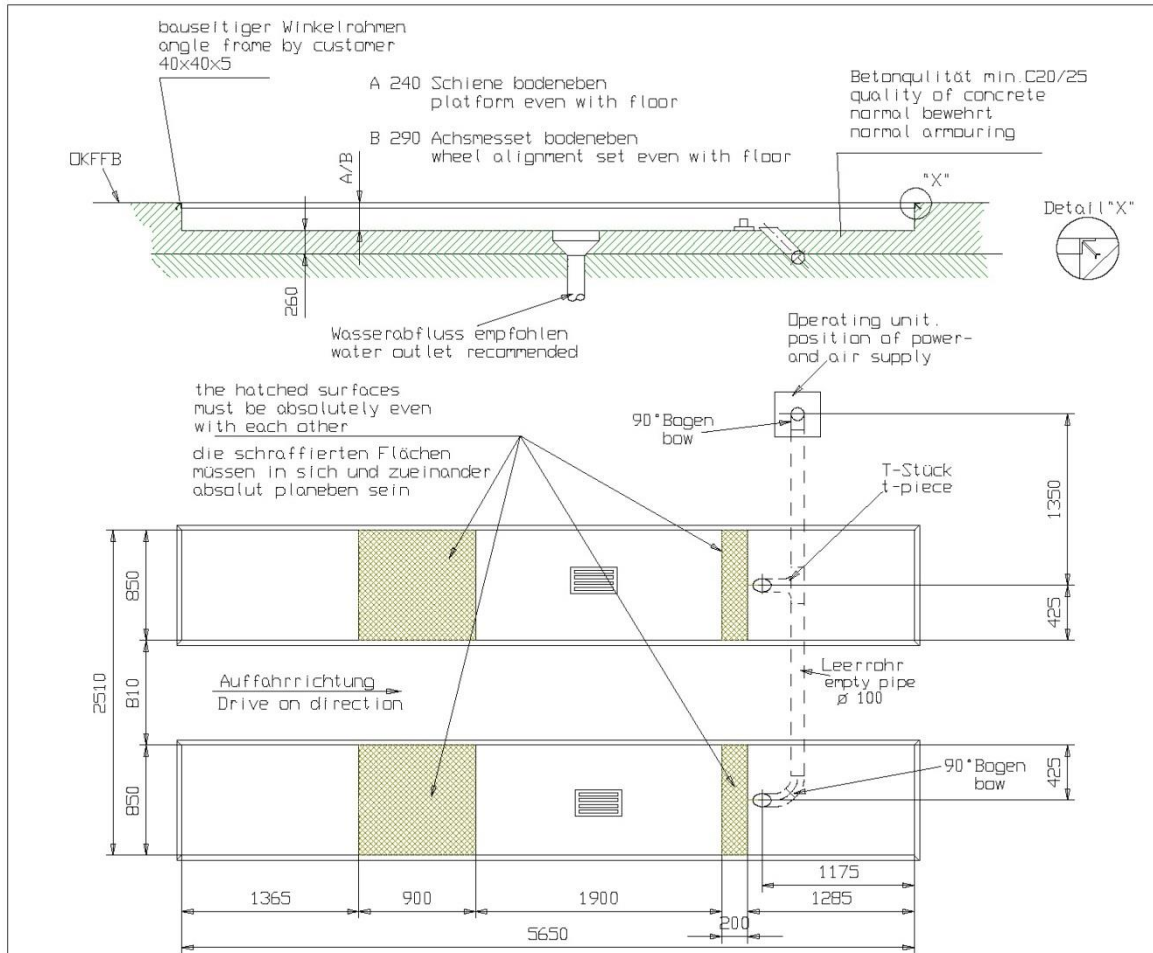


### 3.4 Plans de fondation



Mass- und Konstruktionsänderungen vorbehalten! Alle Maße in mm!

				Datum	Name	Benennung <b>UNI-LIFT 6000</b> <b>UNI-LIFT 6500</b> <b>UNI-LIFT 8000</b> Schienenlänge/platform 5500mm
			Bearb.	04.02.15	mg	
			Gepr.			
			Norm			
			<b>Nussbaum</b>			Zeichnungsnummer <b>6209-2_Einbau</b>
b	Aufstellbreite Jack	3.6.20	mh			
a	UNI-LIFT 6500 hinzu	18.7.17	mh			
Nr	Aenderung	Datum	Name	Urspr.	Ersatz fuer:	Ersatz durch:



Attention: Valid for inground version. With drive-on ramps at each end of the rail.

By customer: Electric supply to the operating unit standard 3 PH/N+PE, 230 /400 V, 50 hz  
air supply: inner diameter 6 mm, 6-10 bar  
water outlet  
Attention: observe the power supply from your state

Leerrohre mit Zugdrähten ausstatten

equip the empty pipe with pull wire

Leerrohr bauseits empty duct by customer

Achtung: Gilt nur für die Serienausführung mit beidseitigen Auffahrklappen.

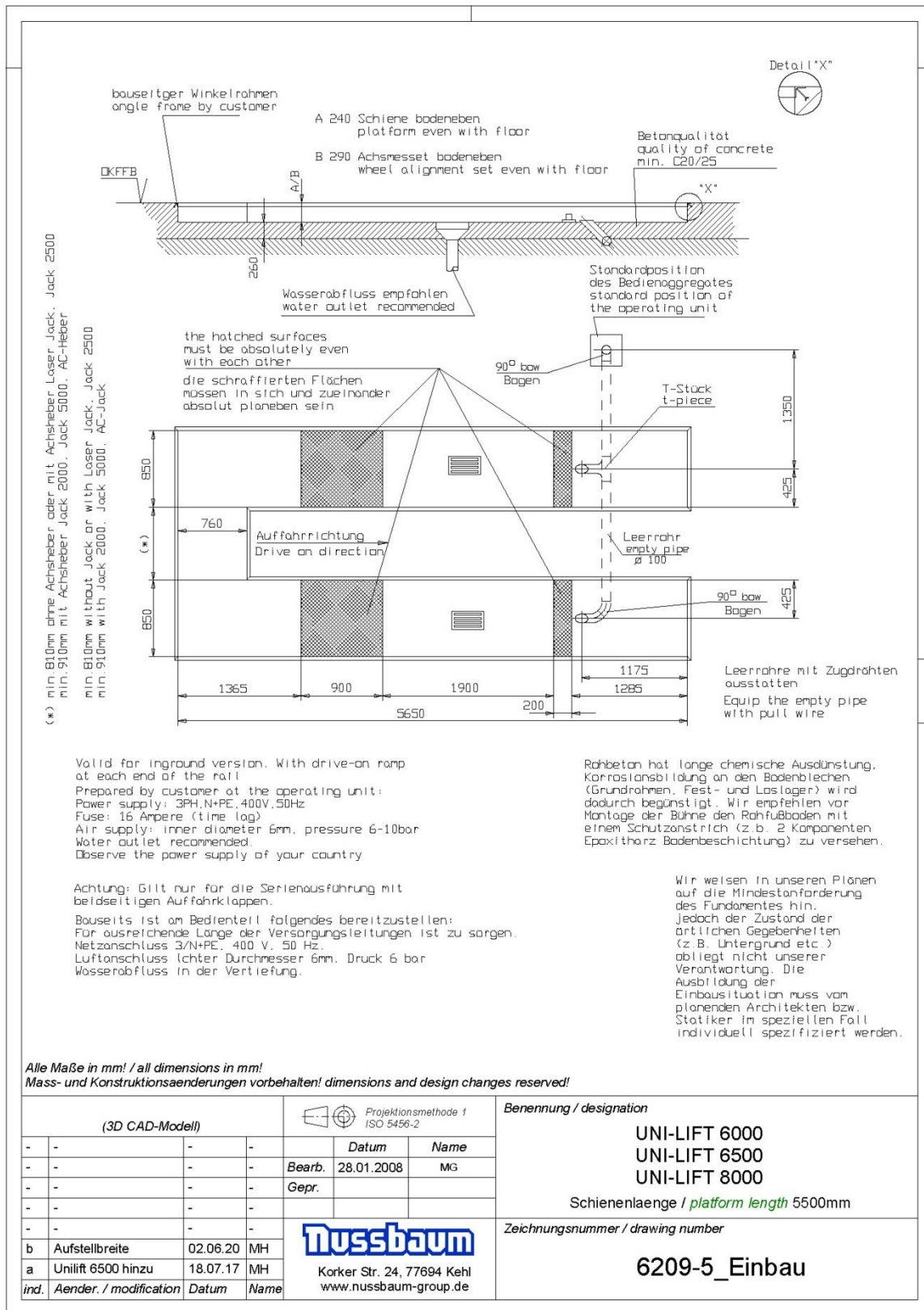
Bauseits ist am Bedienteil folgendes bereitzustellen:  
Für ausreichende Länge der Versorgungsleitungen ist zu sorgen.  
Netzanschluss 3/N+PE, 400 V, 50 Hz.  
Luftanschluss lichter Durchmesser 6mm, Druck 6 bar  
Wasserabfluss in der Vertiefung empfohlen

Wir weisen in unseren Plänen auf die Mindestanforderung des Fundamentes hin. Jedoch der Zustand der örtlichen Gegebenheiten (z.B. Untergrund etc.) obliegt nicht unserer Verantwortung. Die Ausbildung der Einbausituation muss vom planenden Architekten bzw. Statiker im speziellen Fall individuell spezifiziert werden.

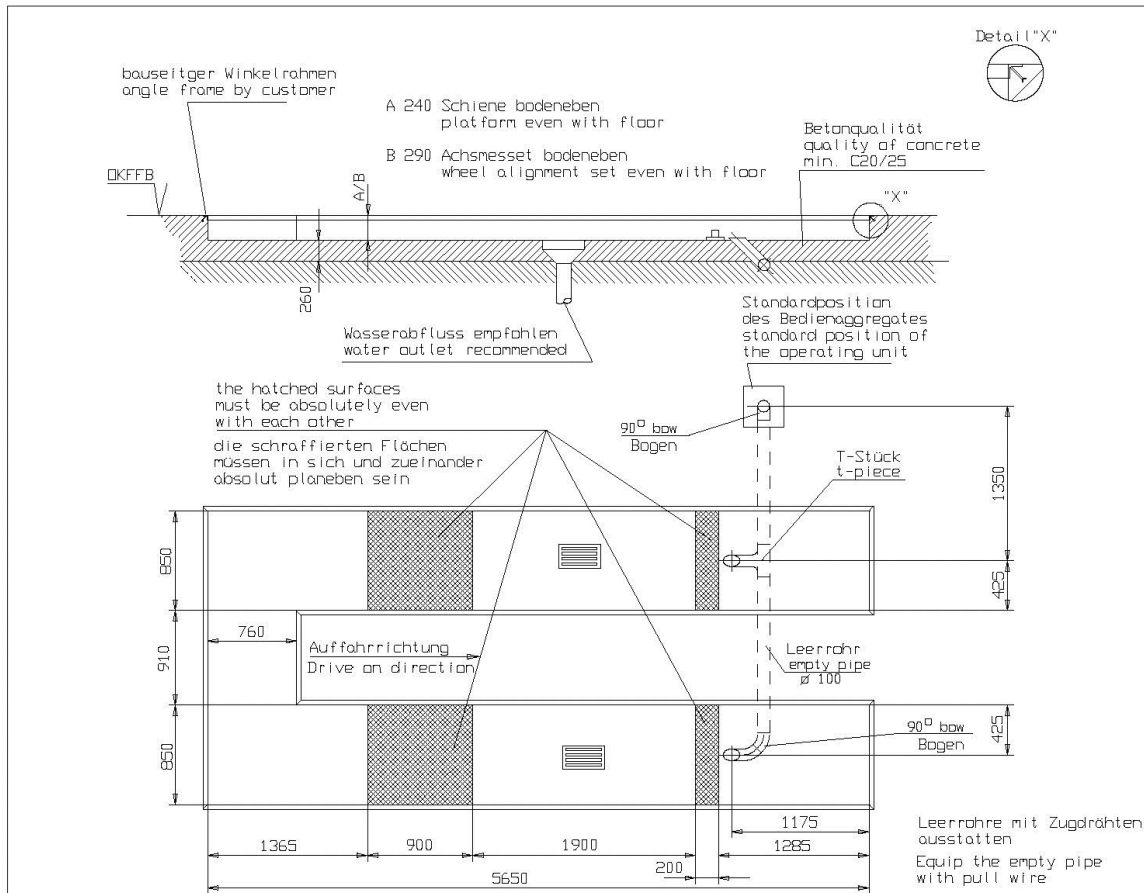
Bei Bestellung ist der Einbau-, Fundamentplan beizulegen oder die Zeichnungsnummer immer anzugeben.

Mass- und Konstruktionsänderungen vorbehalten! Alle Maße in mm!

				Datum	Name	Benennung UNI-LIFT 6000 UNI-LIFT 6500 UNI-LIFT 8000 (Schienenlänge / platform length 5500mm)
				Bearb. 04.02.15	mg	
				Gepr.		
				Norm		
				<b>Nussbaum</b>		Zeichnungsnummer 6209-4_Einbau
a	UNI-LIFT 6500 hinzu	18.7.17	mh			
Nr	Änderung	Datum	Name	Urspr.	Ersatz fuer:	Ersatz durch:







Valid for inground version. With drive-on ramp at each end of the rail  
Prepared by customer at the operating unit:  
Power supply: 3PH, N+PE, 400V, 50Hz  
Fuse: 16 Ampere (time lag)  
Air supply: Inner diameter 6mm, pressure 6-10bar  
Water outlet recommended.  
Observe the power supply of your country

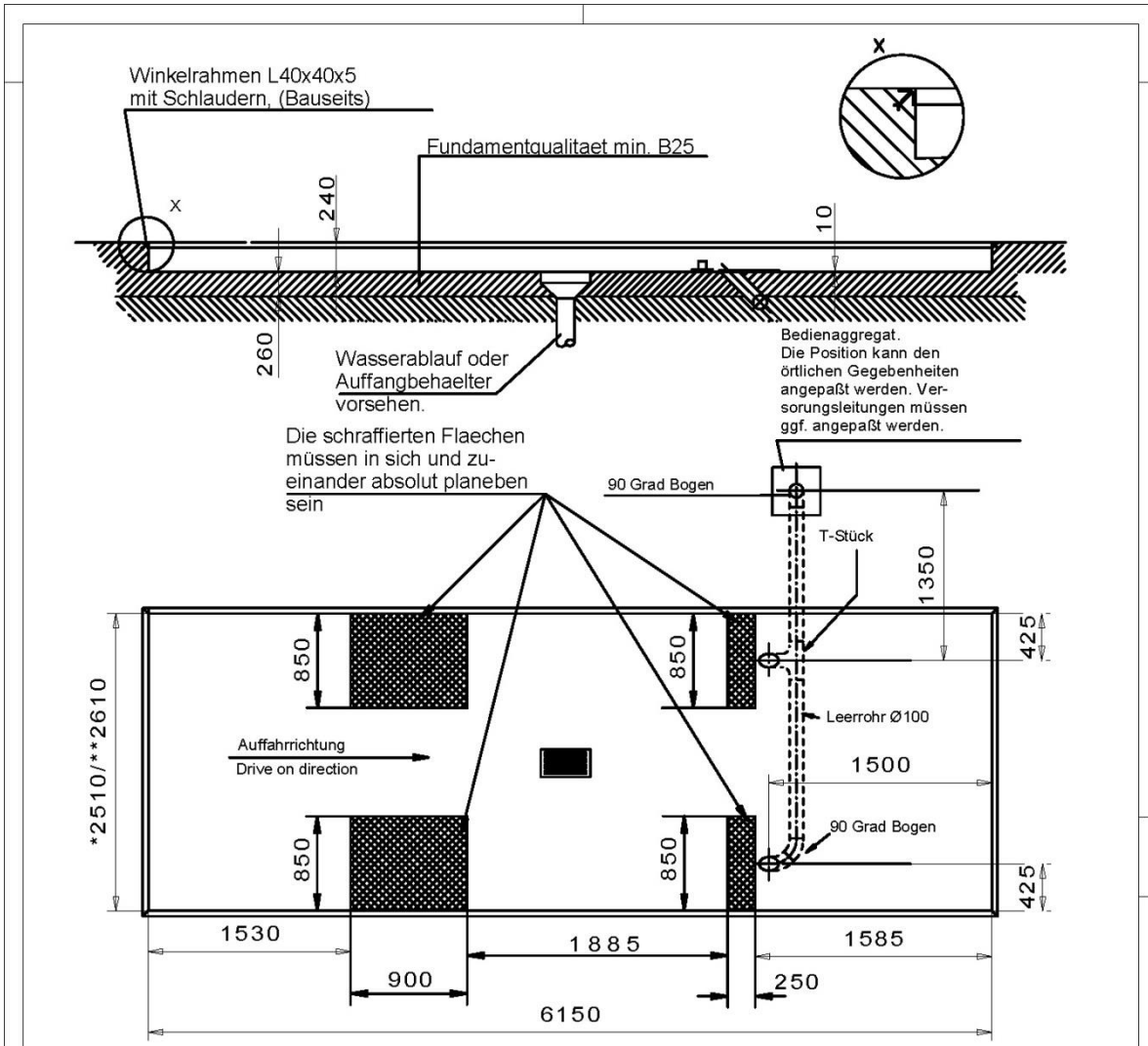
Achtung: Gilt nur für die Serienausführung mit beidseitigen Auffahrklappen.  
Bauseits ist am Bedienteil folgendes bereitzustellen:  
Für ausreichende Länge der Versorgungsleitungen ist zu sorgen.  
Netzanschluss 3/N+PE, 400 V, 50 Hz.  
Luftanschluss lichter Durchmesser 6mm, Druck 6-10 bar  
Wasserabfluss in der Vertiefung.

Rohbeton hat lange chemische Ausdünstungen. Korrosionsbildung an den Bodenblechen (Grundrahmen, Fest- und Lastlager) wird dadurch begünstigt. Wir empfehlen vor Montage der Bühne den Rahfußboden mit einem Schutzanstrich (z.B. 2 Komponenten Epoxidharz Bodenbeschichtung) zu versehen.

Wir weisen in unseren Plänen auf die Mindestanforderung des Fundamentes hin, jedoch der Zustand der örtlichen Gegebenheiten (z.B. Untergrund etc.) obliegt nicht unserer Verantwortung. Die Ausbildung der Einbausituation muss vom planenden Architekten bzw. Statiker im speziellen Fall individuell spezifiziert werden.

Mass- und Konstruktionsänderungen vorbehalten! Alle Maße in mm!

				Datum	Name	Benennung <b>UNI-LIFT 6000</b> <b>UNI-LIFT 6500</b> <b>UNI-LIFT 8000</b>  (mit Jack 5000, Schienenlänge 5500mm)	
				Bearb.	28.01.08		mg
				Gepr.			
				Norm			
				<b>Nussbaum</b>		Zeichnungsnummer <b>6209-9_Einbau</b>	
b	Aufstellbreite 910	03.06.20	mh				
a	UNI-LIFT 6500 hinzu	18.07.17	mh				
Nr	Änderung	Datum	Name	Urspr.	Ersatz fuer:	Ersatz durch:	



Achtung: Gilt nur für Schienenlänge 6000 mm. Stellplatten und beidseitigen Auffahrklappen.

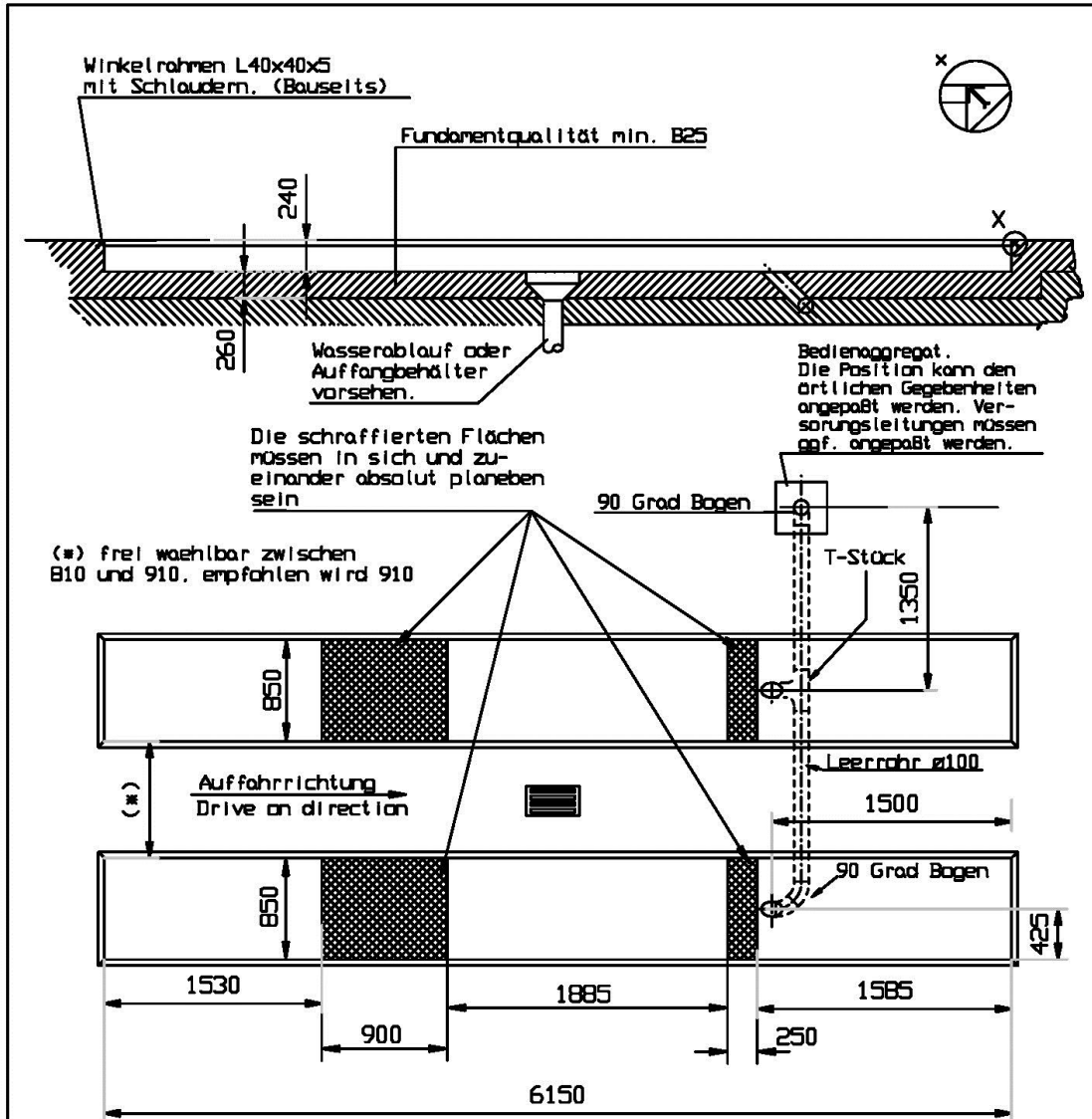
Bauseits: Netzanschluß bis an das Aggregat 3/N+PE, 400V, 50 Hz  
Luftanschluß li. 6mmx1,5 m lang, Betriebsdruck 6 bar  
Wasserabfluß oder Auffangbehälter

(\* Version ohne Achsheber oder mit Achsheber Laser Jack, Jack 2500  
Version without Jack or with Laser Jack)  
(\*\* Version mit Achsheber Jack 2000, Jack 5000, AC-Heber  
Version with Jack 2000, Jack 5000, AC-jack)

Wir weisen in unseren Plänen auf die Mindestanforderungen des Fundamentes hin. Jedoch der Zustand der örtlichen Gegebenheiten obliegt nicht in unserer Verantwortung. Im Bedarfsfall ist ein Architekt/Statiker zu kontaktieren.

Alle Maße in mm! / all dimensions in mm!  
Mass- und Konstruktionsänderungen vorbehalten! dimensions and design changes reserved!

- (3D CAD-Modell)			Projektionsmethode 1 ISO 5456-2		Benennung / designation UNI-LIFT 6000 UNI-LIFT 6500 UNI-LIFT 8000	
-	-	-	Datum	Name	Schienenlänge 6000mm / platform length 6000mm Leerrohr unterflur / empty pipe inground Glatte Schiene bodeneben / flat platform even with floor	
-	-	-	Bearb.	28.04.2005	MG	Zeichnungsnummer / drawing number <b>6098_Einbau</b>
-	-	-	Gepr.			
-	-	-				
c	AC Heber	02.06.20	MH			
b	Maße korrigiert	10.12.19	MH			
a	Unilift 6500 hinzu	18.07.17	MH			
ind.	Aender. / modification	Datum	Name	Korker Str. 24, 77694 Kehl www.nussbaum-group.de		



Achtung: Gilt nur für Schienenlänge 6000 mm. Stellplatten und beidseitigen Auffahrklappen.

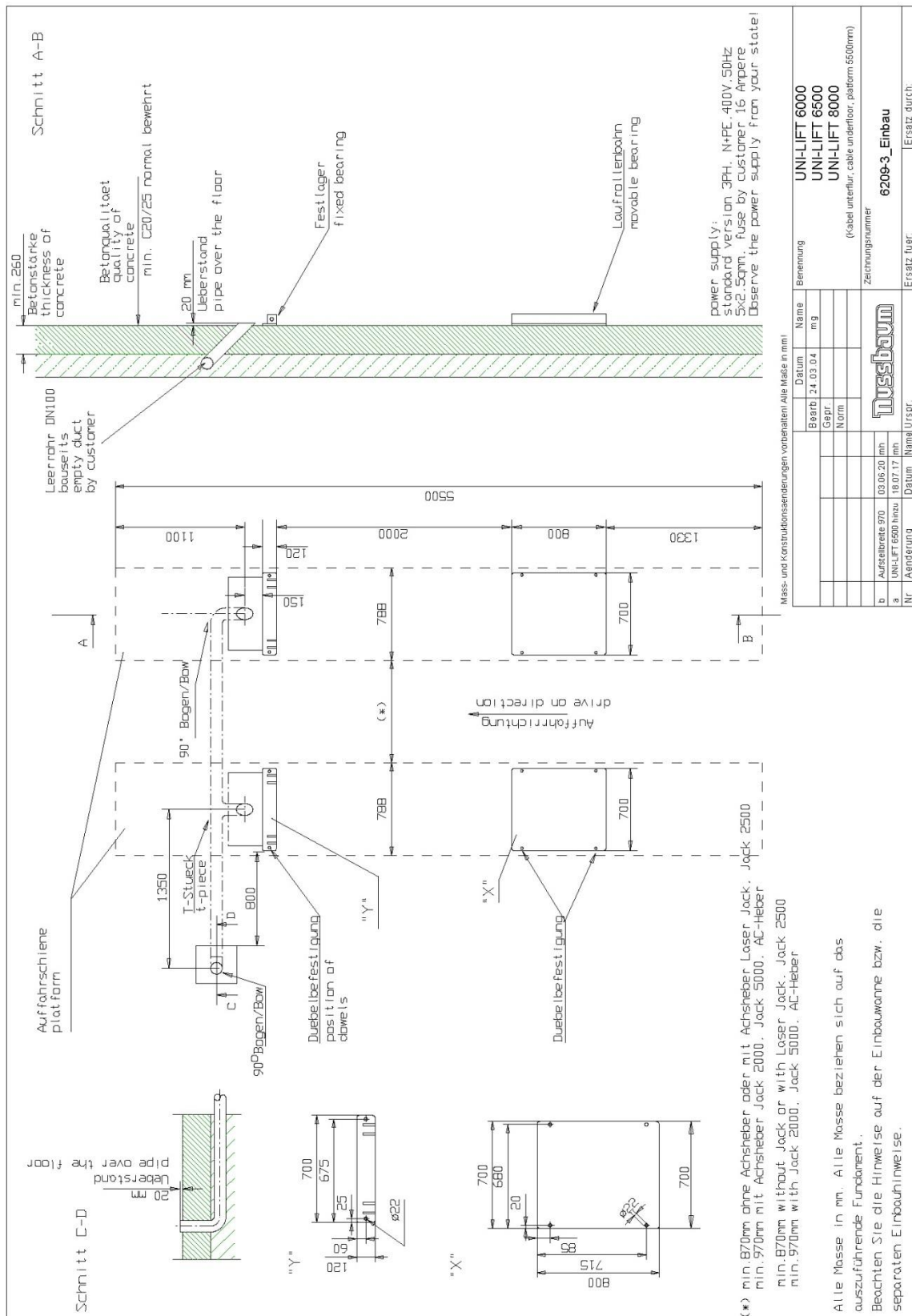
Bauseits: Netzanschluß bis an das Aggregat 3/N+PE, 400V, 50 Hz  
Luftanschluß ll. 6mmx1.5 m lang. Betriebsdruck 6 bar  
Wasserabfluß oder Auffangbehälter

Wir weisen in unseren Plänen auf die Mindestanforderungen des Fundamentes hin. Jedoch der Zustand der örtlichen Gegebenheiten obliegt nicht in unserer Verantwortung. Im Bedarfsfall ist ein Architekt/Statiker zu kontaktieren.

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten!

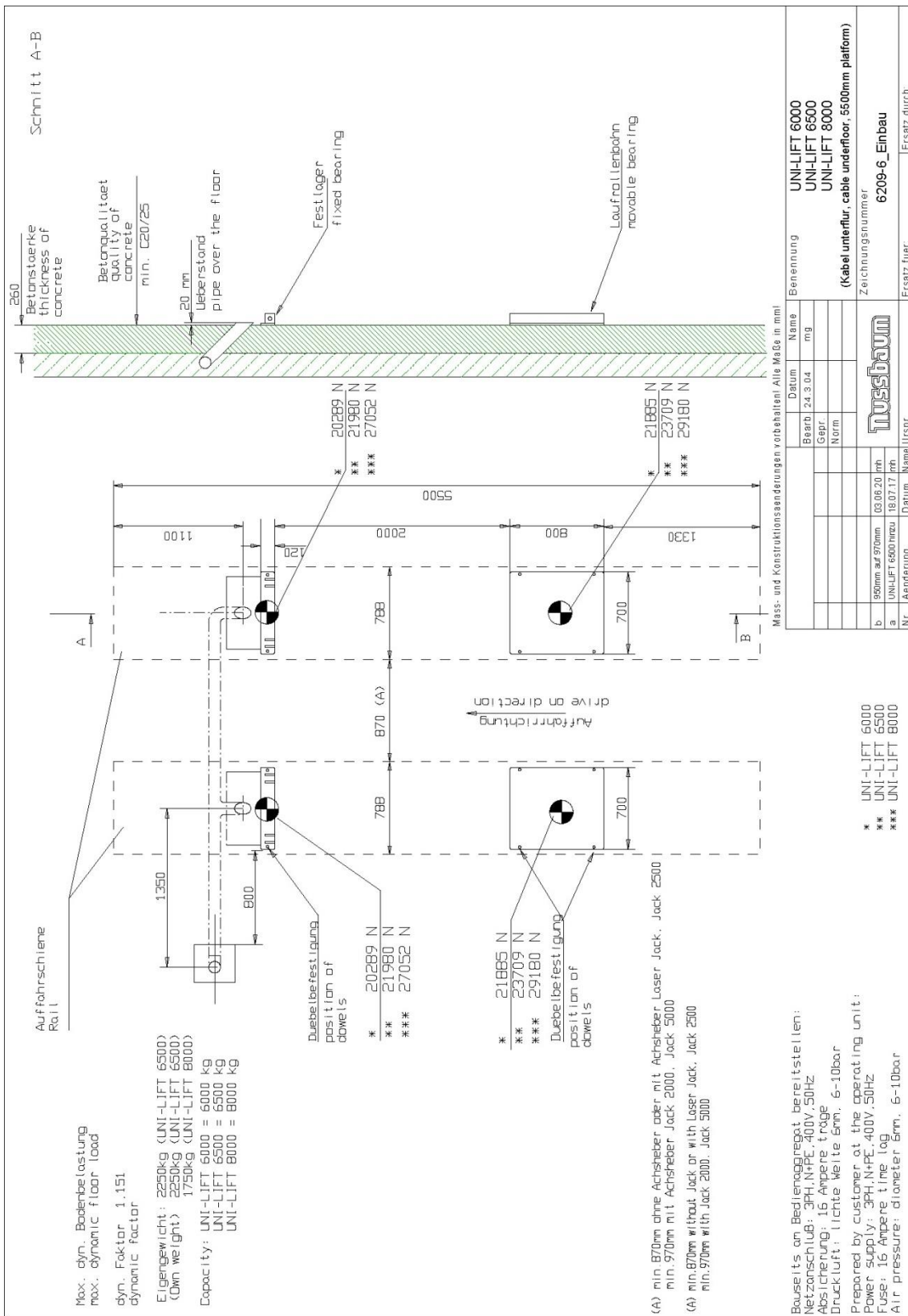
<p>Fundamentplan UNI-LIFT 8000 Schienenlänge 6000 mm , Leerrahr unterflur Auffahrschiene bodeneben Schienenbreite 788 mm</p>		<p><b>NUSSBAUM</b> TEL 07853/899-0 FAX 07853/8787 D-77694 Kehl-Badersweiler www.nussbaum-lifts.de</p>
<p>24.02.03 // M.G.</p>	<p>6101 EINBAU</p>	

### 3.5 Schéma de perçage pour chevilles





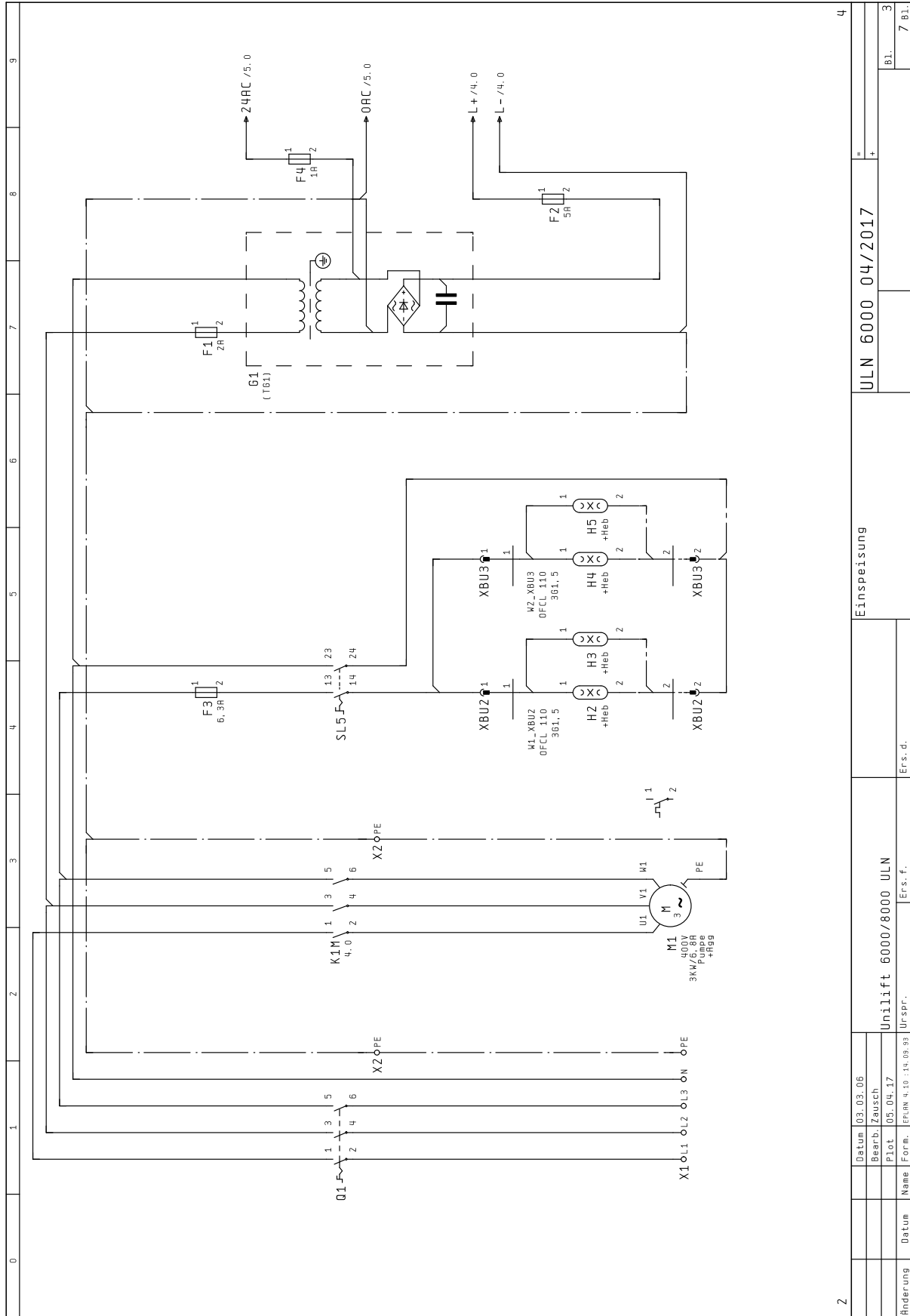
### 3.6 Schéma des forces



### 3.7 Schéma électrique

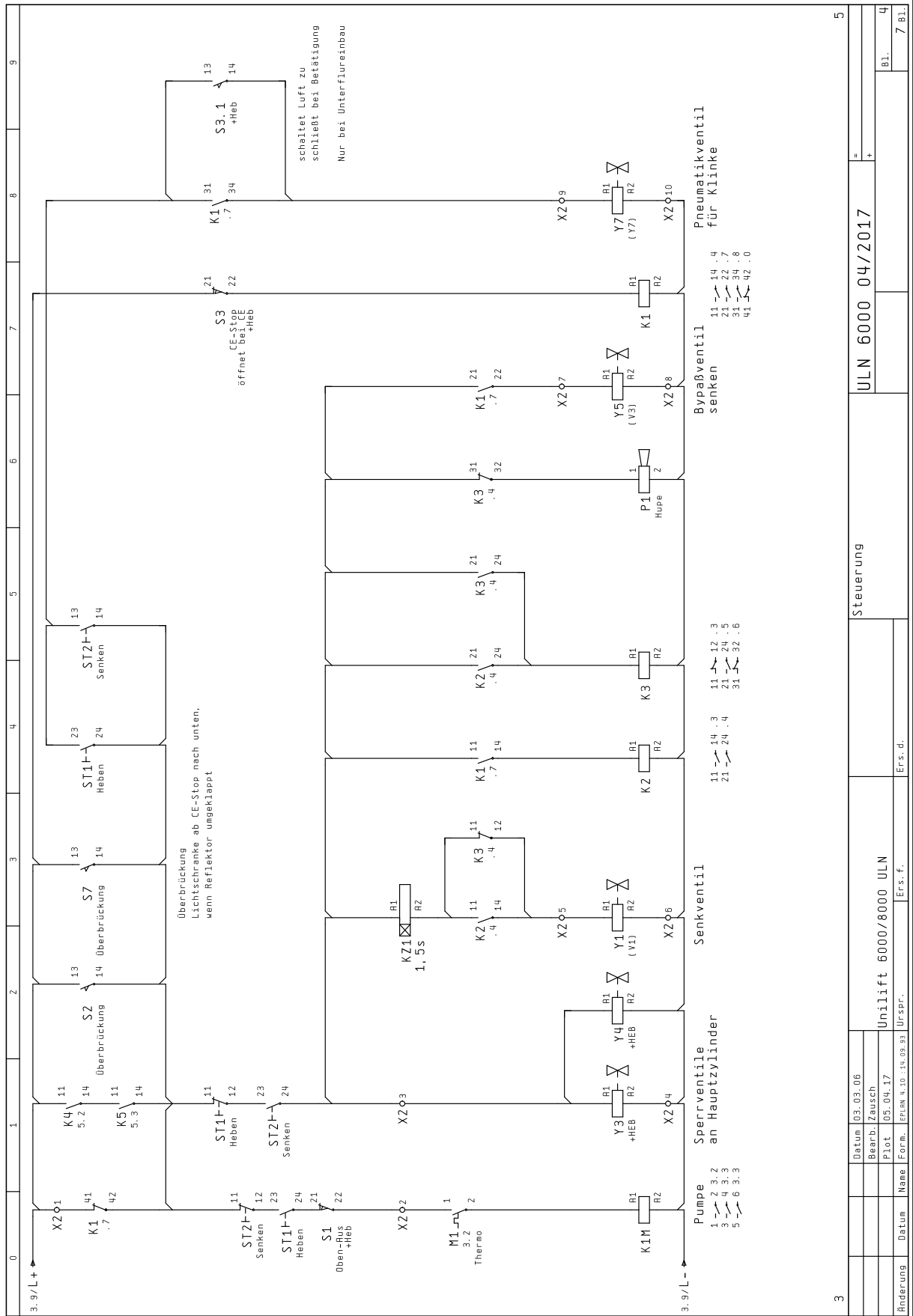
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									
<h1 style="margin:0;">SCHALTPLAN</h1>									
<p><b>Nussbaum Hebetchnik</b> GmbH &amp; Co. KG Korker Straße 24 D-77694 Kehl Bodersweier Tel.: +49(0)7853/899-0</p>									
<p><b>OBJEKT : Unilift 6000/8000 ULN</b> <b>ANLAGE : : : :</b> <b>KUNDE : : : :</b> <b>SCHALTPLANNR: ULN 6000 04/2017</b></p>									
<p><b>1.) Schaltpläne und Schaltunterlagen</b> Die Schaltpläne werden von uns nach bestem Gewissen angefertigt. Für bestellte Schaltpläne und Schaltunterlagen wird keine Haftung übernommen. Die Schaltpläne sind für die von uns nach Ihren Plänen angefertigten Anlagen zu verwenden. Diese werden von uns nur nach den vom Auftraggeber überlassenen Unterlagen des Herstellers ausgeführt.</p>			<p><b>2.) Funktionsprüfung der Schaltanlagen</b> Schaltpläne sind keine Serienzeugnisse. Bei der Prüfung des Schaltstranges im Werk können Fehler wie Fehlführer, Abgangspunkte und Motoren nicht einbezogen werden. Auch bei sorgfältiger Ausführung durch uns zu erfolgen. Sie ist grundsätzlich Bestandteil unserer Fertigung. Mängel werden im Rahmen unserer Gewährleistung bei der Inbetriebnahme beseitigt. Keine Haftung übernommen. Nach Inbetriebnahme erfolgt die Prüfung unserer Schaltanlagen ausschließlich nach den vom Auftraggeber genehmigten Schaltanlagen. Die Kosten für Nachbesserungen durch Dritte können wir nicht anerkennen.</p>			<p><b>3.) Sicherheitsprüfung und Schutzmaßnahmen</b> Der Schaltstrang wurde unter Beachtung der anerkannten Regeln der Technik nach Bestimmung der geltenden Normen (VDE, DIN, IEC) erstellt. Die folgenden Prüfungen wurden durchgeführt: 1. Spannungsprüfung und/oder Isolationsprüfung des Schaltstranges nach VDE0100/5.73. 2. Funktionsprüfung und Stückprüfung nach VDE560/11.87. 3. Schutz gegen direktes Berühren nach VDE0100/5.73. Par. 4. 4. Schutz bei indirektem Berühren nach VDE0100/5.73. Par. 5.</p>			
<p>Diese Schaltpläne sind unser geistiges Eigentum. Sie dürfen ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten weitergegeben werden!</p>									
<p>Unilift 6000/8000 ULN</p>									
<p><b>Nussbaum Hebetchnik GmbH &amp; Co. KG</b> Korker Straße 24 D-77694 Kehl Bodersweier Tel.: +49(0)7853/899-0 Fax: +49(0)7853/897</p>									
<p><b>Nussbaum</b></p>									
<p>Ers. f. Ers. d.</p>									
<p>Deckblatt</p>									
<p>2</p>									
<p>03.01.17 BOE 05.04.17</p>									
<p>Name Norm Urspr.</p>									





2	Einspeisung		ULN 6000 04/2017	3
				B1. 7 B.L.
Datum	03.03.06	Unilift 6000/8000 ULN		
Bearb. / Zausch	Plot	05.04.17	Ers. f.	
Aenderung	Datum	Name	Form.	Ers. f.
			EPAN 4.10.14.09.93	Ur-spr.







		WUPKMOZD / 22. 04. 1996						0
		Leistenbezeichnung  <b>X1</b>				1		
								2
		Klemmenplan				3		
								4
		Kabelname <b>X1</b>				5		
								6
		Kabeltyp				7		
								8
		Anschluß				9		
		Ziel- bezeichnung						
		Klemmen- symbol						
		Brücken						
		Klemmen- nummer						
		Anschluß						
		Ziel- bezeichnung						
		Kabelname						
		Kabeltyp						
		Funktionstext						

Hinderung	Datum	Name	Norm	Datum	Bearb.	Gepr.	Ursp.	Ers. f.	Ers. d.
				04. 04. 17	UB1	05. 04. 17			
				Nussbaum Hebeteknik GmbH & Co. KG Körner Straße 24 141- +49(0)7532/88924 Fax: +49(0)7532/8787					
					Uniift 6000/8000 ULN				
					<b>X1</b>				
					+ =				
									Bl.
									7 Bl.

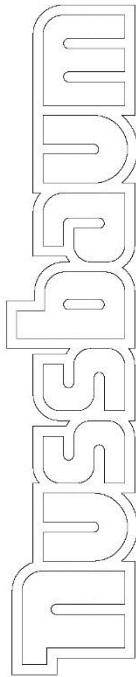
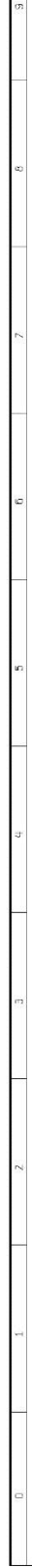
Hinderung	Datum	Name	Norm	Datum	Bearb.	Gepr.	Ursp.	Ers. f.	Ers. d.	Unitift 6000/8000 ULN	X2	B1.	7	7 B1.
				04.04.17	UB1	05.04.17								

WUPKM02D / 22.04.1996

## Klemmenplan

Klemmenplan			Leistenbezeichnung		Kabelname		Seite/Frad	
Funktionstext	Kabelname	Kabeltyp	Leistenbezeichnung	Klemmen- nummer	Anschluß	Ziel- bezeichnung	Klemmen- symbol	Seite/Frad
	M1	QFLEX CLASSIC	K1	41	1	F2	1	4.0
Oben-aus	M2	QFLEX CLASSIC	S1	22	2	K4	11	4.0
Sperrventile	M3	QFLEX CLASSIC	Y3	A1	3	M1	1	4.1
"	M4	QFLEX CLASSIC	Y3	A2	4	ST2	Z4	4.1
Hydraulikventil	M5	QFLEX CLASSIC	Y1	A1	5	K21	A1	4.3
"	M6	QFLEX CLASSIC	Y1	A2	6	K1M	A2	4.3
Bypaßventil	M7	QFLEX CLASSIC	Y5	A1	7	Y4	A2	4.7
"	M8	QFLEX CLASSIC	Y5	A2	8	K2	14	4.7
Pneumatikventil	M9	QFLEX CLASSIC	Y7	A1	9	K3	12	4.8
"			Y7	A2	10	Y4	A2	4.8
Lichtschränke			XS1	1	11	K2	A2	5.2
"			XS1	2	12	K1	22	5.2
"			XS1	3	13	P1	Z2	5.2
"			XS2	3	14	K1	A2	5.3
			X1	PE	PE	S3.1	14	3.2
			M1	PE	PE	K1	A2	3.3

0  
1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9



**Nussbaum Hebetchnik**  
GmbH & Co. KG  
Korker Straße 24  
D-77694 Kehl Bodersweier  
Tel.: +49(0)7853/899-0

# SCHALTPLAN

**Erdung nach örtlichen Vorschriften**  
Vor Inbetriebnahme prüfen, ob Motorstrom mit Motorschutzrelais übereinstimmt. Alle Klemmstellen auf Ordnungsgemäße Verbindung und alle Kontaktschrauben auf festen Sitz prüfen.  
Vor Inbetriebnahme Verdrahtung und Steuerung auf richtige Funktion überprüfen. Keine Inbetriebnahme von unbefugter Seite vornehmen lassen. Änderungen vorbehalten

**OBJEKT** : Unilift 6000/8000 ULN Absetz.  
**ANLAGE** : mit Absetzen in Klinke  
**KUNDE** :  
**SCHALTPLANNR:** ULN 6000 08/2019

**1.) Schaltpläne und Schaltunterlagen**  
Das Schaltbild muss von uns nach besten Bewissen überarbeitet. Für das Schaltbild des Schaltunterlages wird von uns keine Gewähr für die Richtigkeit dieser Unterlagen übernommen. Dies tritt insbesondere für Schaltungen zu, die von uns nach fremden Plänen angefertigt werden. Diese werden von uns nur nach den von Auftraggeber überlassenen Unterlagen des Herstellers auszuführen.

**2.) Funktionsprüfung der Schaltanlagen**  
Schaltanlagen sind keine Fertigergebnisse. Bei der Prüfung der Schaltanlagen ist Merk: Bei Nacharbeiten vor dem Einbau der Schaltanlagen. Die Schaltanlagen sind nicht zu montieren. Nach der Montageprüfung lassen sich dabei die Funktions- und Schaltungsfehler nicht immer vermeiden. Bei einer unzureichenden Schaltleistung des Laststromhebels besteht das Risiko einer Inbetriebnahme ohne Hinzuziehung unserer Service-Mitarbeiter. Keine Montage-Hilfen übernehmen. Wenn die Schaltanlagen nach dem Einbau nach der Montageprüfung noch Service-Notwendigkeiten ausstrahlen, können durch Dritte Kosten für Nacharbeiten durch Dritte können hier nicht anerkannt.

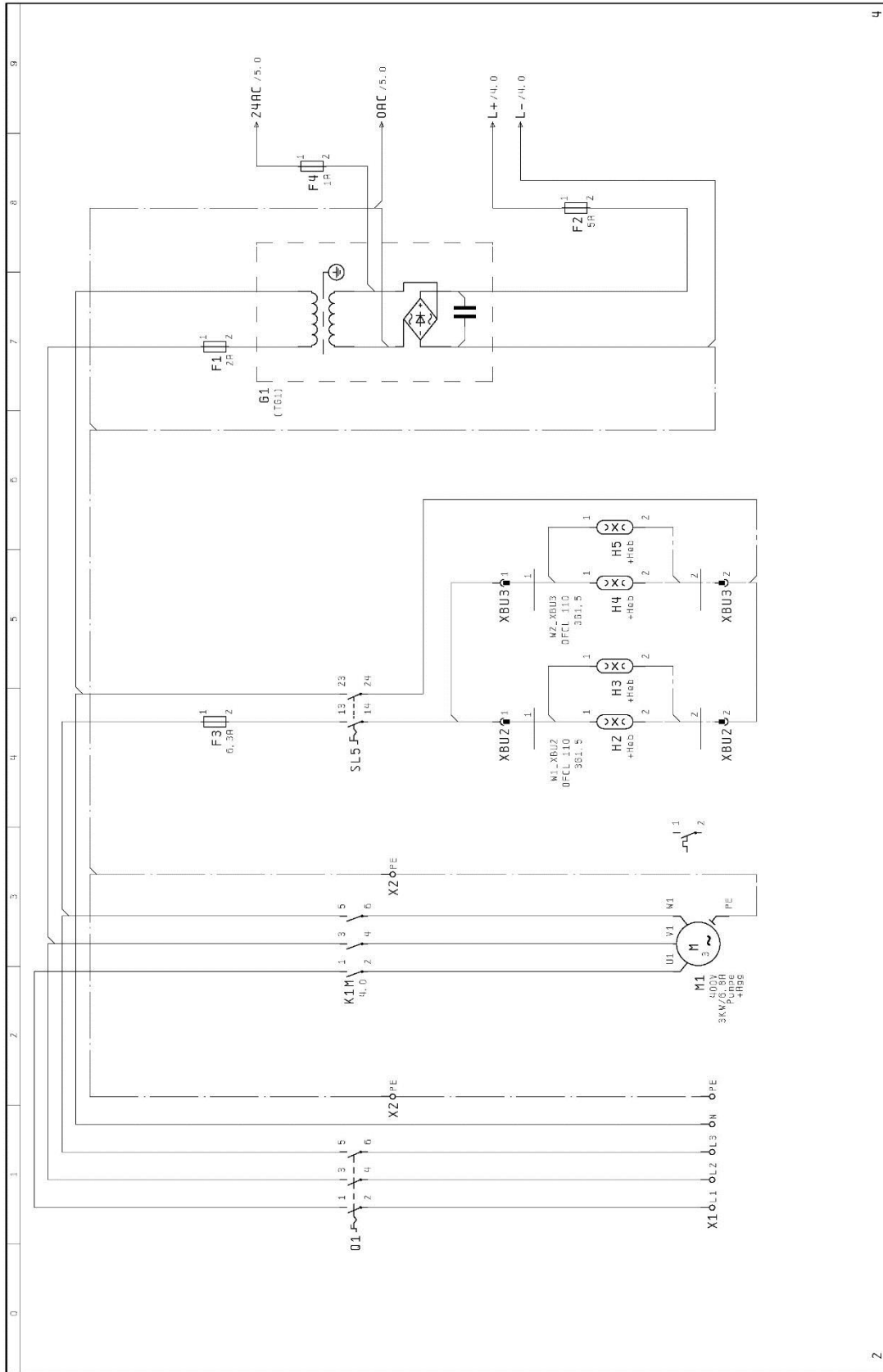
Diese Pläne sind auf einem CAD-System erstellt worden.  
Um die Pläne immer auf dem aktuellen Stand zu halten, bitten wir Änderungen nur durch uns vornehmen zu lassen.

**3.) Sicherheitsprüfung und Schutzmaßnahmen**  
Das Schaltbild wurde unter Beachtung der geltenden Regeln der Technik nach VDE 0100/101 sowie der Unfallverhütungsvorschriften für elektrische Anlagen und Betriebsmittel, gefertigt bzw. geprüft und geprüft.  
1. Sicherheitsprüfung und/oder Isolationsprüfung des Schaltchranks nach VDE 0100/5:73.  
2. Prüfung der Mikroskopie, der angewandten Schutzmaßnahmen bei indirekter Berühren.  
3. Funktionsprüfung und Sicherprüfung nach VDE 60/11:87.  
An-Schutzmaßnahmen wurden getroffen:  
1. Schutz vor indirekten Berühren nach VDE 0100/5:73, Par. 4.  
2. Schutz vor indirekten Berühren nach VDE 0100/5:73, Par. 5.

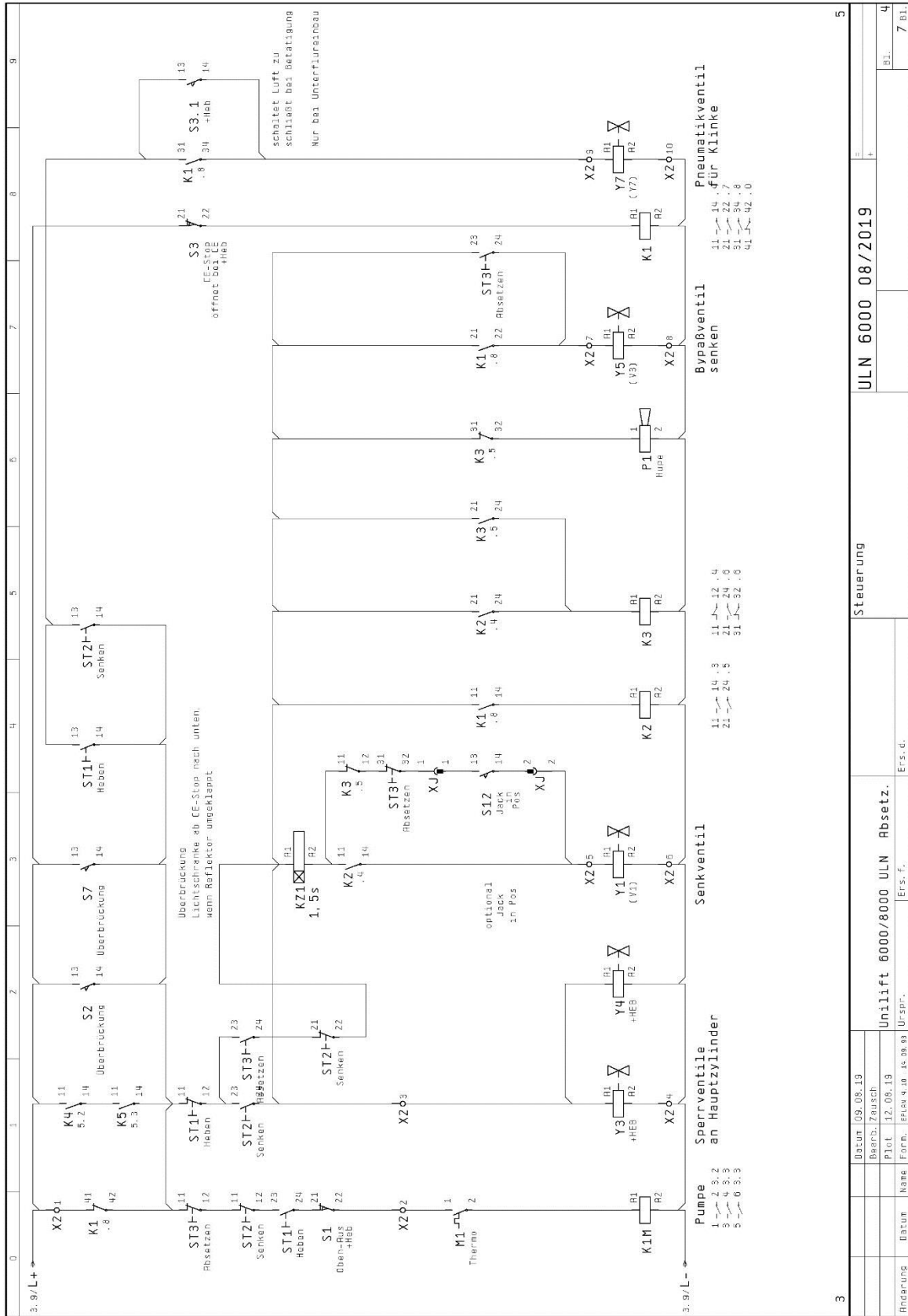
Diese Schaltpläne sind unser geistiges Eigentum.  
Sie dürfen ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten weitergegeben werden!

Datum: 09.08.19		Nussbaum Hebetchnik GmbH & Co. KG, Unilift 6000/8000 ULN Absetz.	
Bearb.: EDE		Bl. / 1	
Gepr.: 12.06.19		Bl. / 1	
Name: Norm		Deckblatt	
Urspr.:		7 Bl.	
Ers. f.:		7 Bl.	
Ers. d.:		7 Bl.	





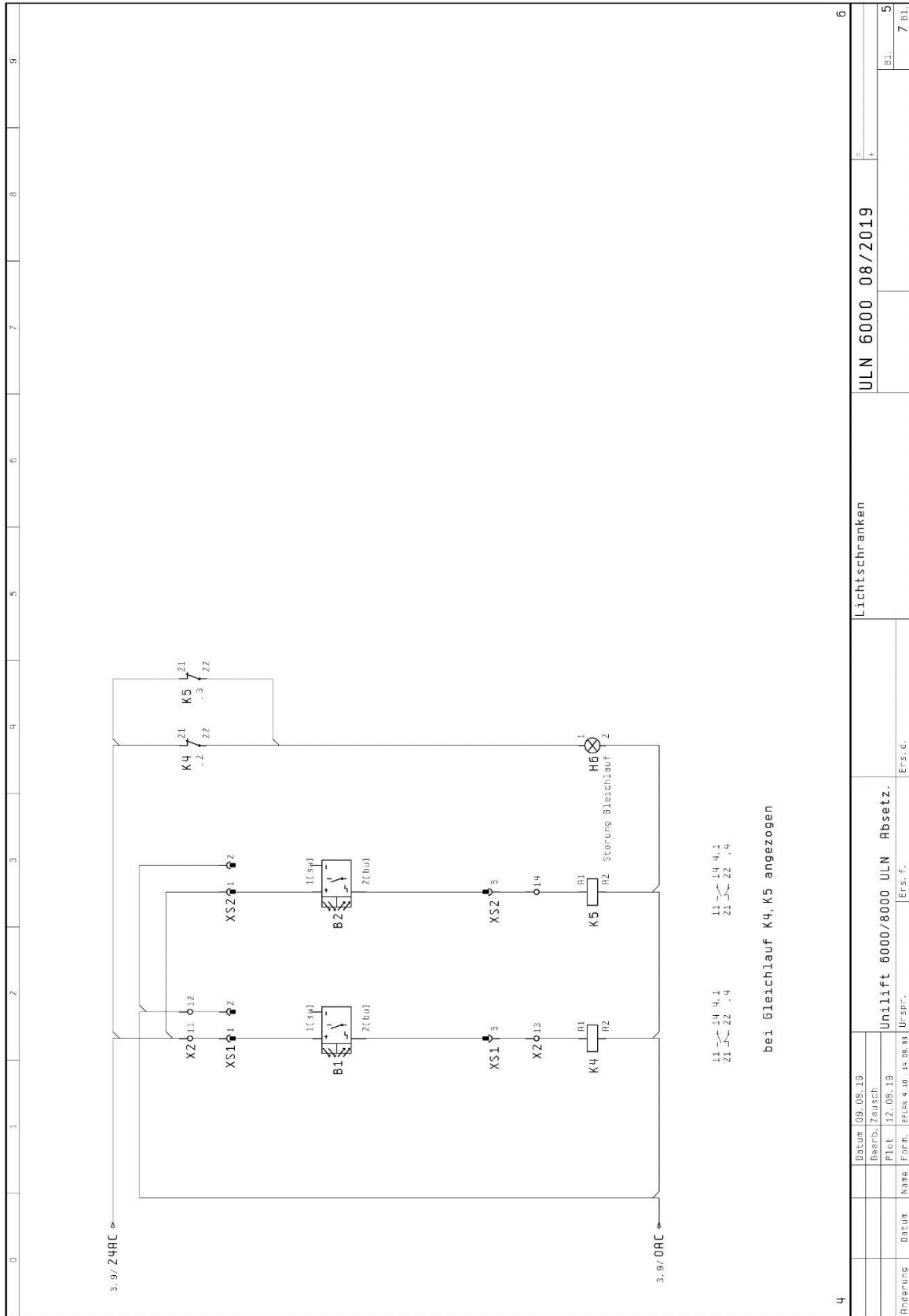
Z		Einspeisung		ULN 6000 08/2019		7 B.I.	
Datum 09.08.19		Baarb. Fausch		Unilift 6000/8000 ULN Absetz.		Ers.-d.	
P101 12.06.19		Ers. F.		Ers. F.		Ers. F.	
Name Form. EPLAN N. 10 15.08.03		Urspr.		Ers. F.		Ers. F.	



5

ULN 6000 08/2019		Steuerung	
Unilift 6000/8000 ULN Absetz.		Ers.-d.	
Datum	09.08.19		
Bearb. / Zeichner	Fausch		
Titel	12.06.13		
Form.	EPLEN 4.10 15.09.93	Urspr.	
Änderung	Datum	Name	





0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<b>Klemmenplan</b> <small>WUPKMOZD / ZZ. 04.1996</small>	Seilart/Pfad	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Kabeltyp	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Anschluß	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Ziel- bezeichnung	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Klammern- Symbol	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Brücken- nummern	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Anschluß	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Ziel- bezeichnung	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Kabeltyp	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2
	Kabelname	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2	3.1 3.1 3.1 3.1 3.2

**5**

Datum: 09.08.19  
 Gewähr: LIFT  
 Gepr.: 12.08.19

Anderung Datum Name Norm Urspr.

**6**

Bil. 7 Bil.

**Nussbaum**

Nussbaum Industrietechnik GmbH & Co. KG  
 D-77864 Kohlhöfen - Bensheim  
 Tel.: +49 (0) 780 33 32 00 Fax.: +49 (0) 780 33 32 10

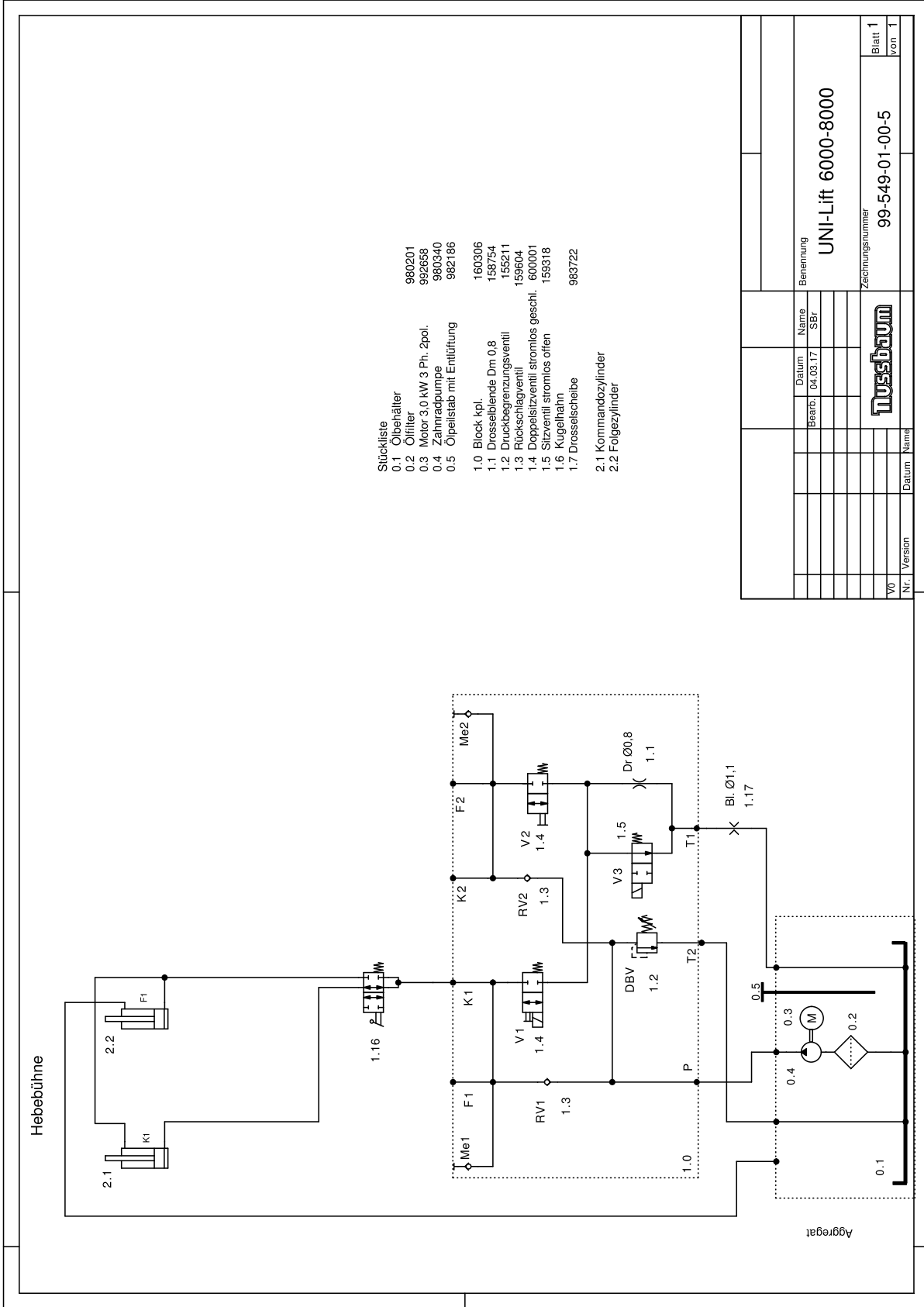
UNI-LIFT 6000/8000 ULN Absetz.

**X1**

Ers. f. \_\_\_\_\_ Ers. d. \_\_\_\_\_



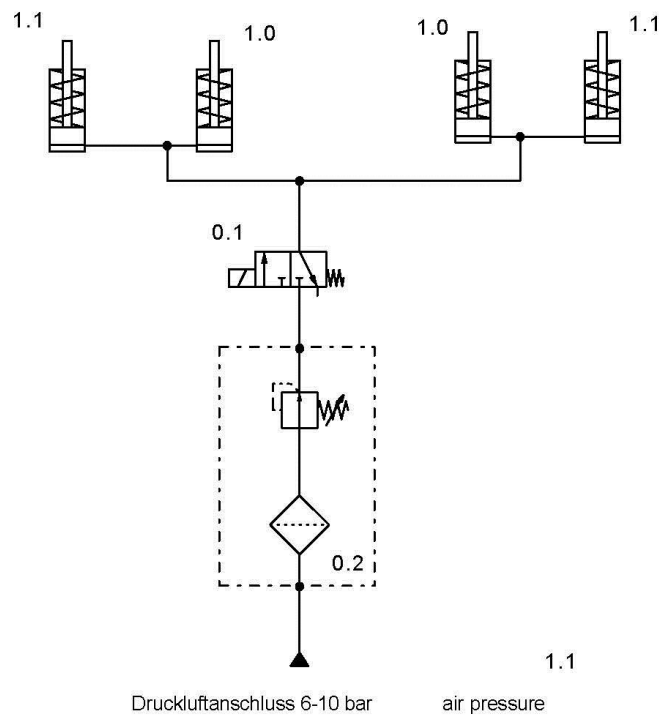
### 3.8 Plan hydraulique



- Stückliste**
- 0.1 Ölbehälter 980201
  - 0.2 Ölfilter 982658
  - 0.3 Motor 3,0 kW 3 Ph. 2pol. 980340
  - 0.4 Zahnradschleife 982186
  - 0.5 Ölpeilstab mit Entlüftung 160306
  - 1.0 Block kpl. 158754
  - 1.1 Drosselblende Dm 0.8 155211
  - 1.2 Druckbegrenzungsventil 159604
  - 1.3 Rückschlagventil 600001
  - 1.4 Doppelsitzventil stromlos geschl. 158318
  - 1.5 Sitzventil stromlos offen 983722
  - 1.6 Kugelhahn
  - 1.7 Drosselscheibe
  - 2.1 Kommandozylinder
  - 2.2 Folgezylinder

Benennung		UNI-Lift 6000-8000	
Datum		04.03.17	
Name		SBr	
Bearb.			
Zeilungsnummer		99-549-01-00-5	
Blatt 1		von 1	
<b>Nussbaum</b>			
Nr.	Version	Datum	Name

### 3.9 Schéma pneumatique



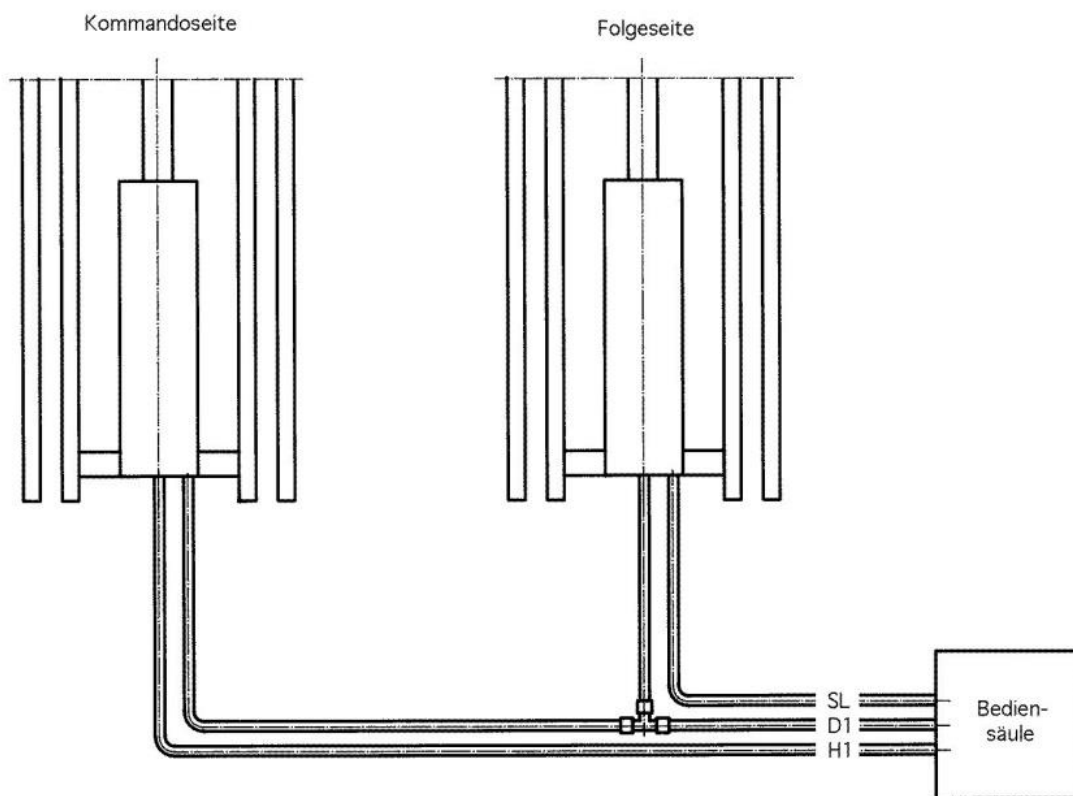
**Stückliste:**

0.1 Pneumatikventil	960100	valve
0.2 Filter-Druckregler	960039	filter regulator
1.0 P-Zyl. kompl. 2 Anschl.	030ULN10035	cylinder
1.1 P-Zyl. kompl.	030ULN10036	cylinder

				<b>Pneumatikplan</b>	
			Bearb.	Datum	Name
				18.03.20	SBr
<b>UNI 8000</b>					Benennung
<b>Nussbaum</b>					Zeichnungsnummer
<b>P-Plan</b>					Blatt 1
					von 1
Nr.	Version	Datum	Name		
	V00				

### 3.10. Cheminement des flexibles

Raccords au niveau du module de commande



## 4. Prescriptions de sécurité

Lors de l'utilisation de plateformes de levage, il convient de respecter les prescriptions légales en matière de prévention des accidents selon BGG945 : Contrôle de plateformes de levage; BGR500 Exploitation de plateformes de levage; (VBG14).

### **Nous attirons explicitement l'attention sur le respect des réglementations suivantes.**

- Lors de l'exploitation de la plateforme de levage, respecter les consignes figurant dans le manuel d'exploitation.
- Se conformer à l'utilisation prévue, à la capacité de levage max. selon les indications figurant sous « Caractéristiques techniques ».
- Seules les personnes majeures et instruites dans l'utilisation de la plateforme de levage sont habilitées à utiliser celle-ci de manière autonome.
- Le véhicule chargé doit être observé en continu pendant tout le processus de levage ou d'abaissement.
- Le positionnement sécurisé du véhicule sur la rampe doit être contrôlé après l'avoir décollé du sol.
- Avant l'accès du véhicule à la plateforme de levage, il convient de contrôler que les véhicules surbaissés ou dotés d'équipements spéciaux ne puissent pas être endommagés.
- Outre l'opérateur, personne ne doit se tenir à proximité de la zone de service de la plateforme de levage pendant les processus de levage et d'abaissement.
- Pendant le levage ou l'abaissement, la présence de personnes sur la plateforme de levage ou dans le véhicule est strictement interdite.
- Il est également interdit de grimper sur la plateforme de levage ou sur le véhicule levé.
- Après toute modification de la structure ainsi qu'après des réparations effectuées sur des éléments porteurs, la plateforme de levage doit être contrôlée par un expert.
- Avant toute intervention sur la plateforme de levage, le sectionneur principal doit être désenclenché et consigné.
- L'implantation de la plateforme de levage de série dans des ateliers soumis à des risques d'explosions est interdite.



## 5. Manuel d'exploitation



**Pendant l'utilisation de la plateforme de levage, respecter impérativement les consignes de sécurité. Avant la première utilisation, lire attentivement les consignes de sécurité figurant au chapitre 4 !**

### 5.1 Levage du véhicule

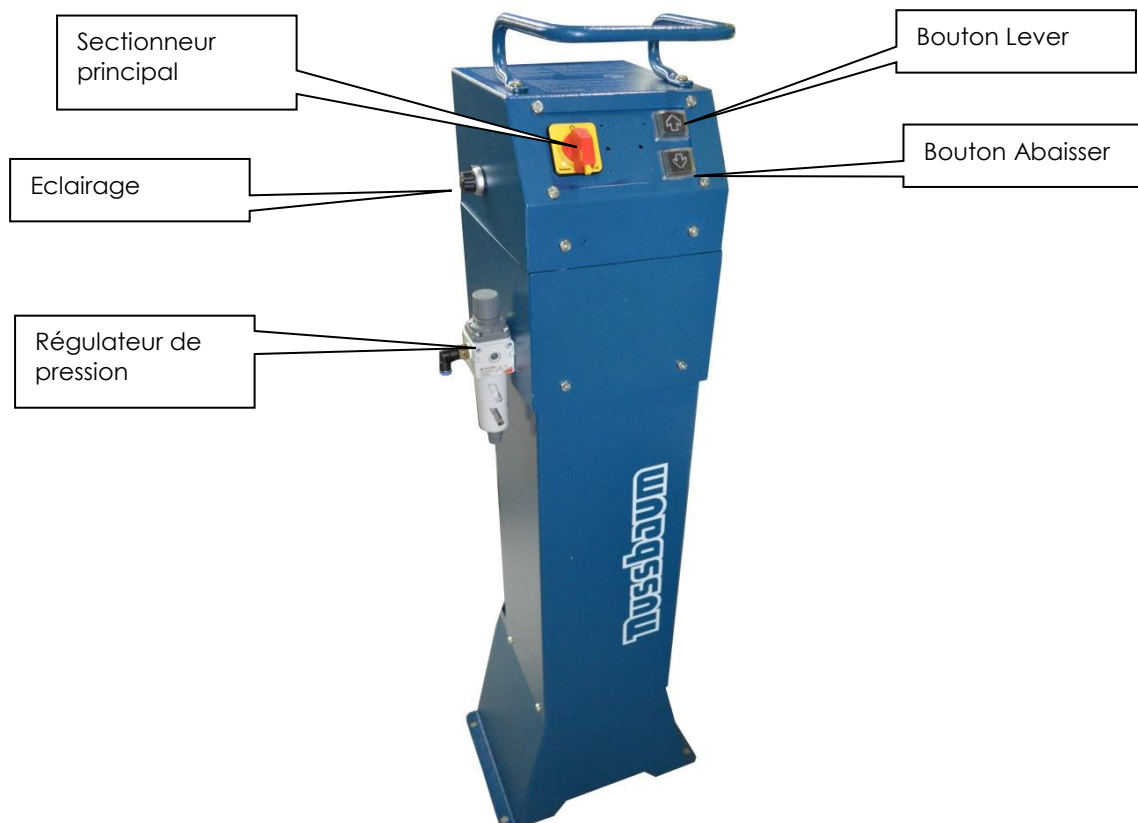
- Installer le véhicule sur les rampes dans le sens longitudinal et transversal. Veiller au sens d'accès.



**Toute la surface d'appui de chaque roue doit être impérativement posée en son intégralité sur la rampe d'accès afin d'éviter tout risque de chute !**

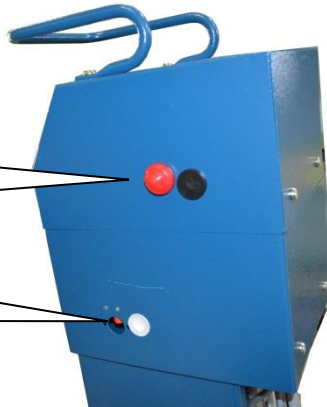
- Bloquer le véhicule contre toute dérive. Serrer le frein à main, enclencher une vitesse.
- Contrôler la zone à risques. Aucune personne et aucun objet ne doivent se trouver dans la zone de service de la plateforme de levage ou sur celle-ci.
- Activer la commande Tourner le sectionneur principal sur la position « 1 ».
- Lever le véhicule à la hauteur de travail souhaitée. Appuyer sur le bouton « Lever »

**Figure 1 : Module de commande**



Voyant lumineux :  
Rampes décalées.  
Cellule  
photoélectrique  
interrompue.

Latéralement :  
Bouton de shuntage  
Cellule  
photoélectrique



## 5.2 Abaissement du véhicule

- Contrôler la zone à risques. Aucune personne et aucun objet ne doivent se trouver dans la zone de service de la plateforme de levage ou sur celle-ci.
- Abaisser le véhicule à la hauteur de travail souhaitée. Appuyer sur le bouton « Abaisser »



### **Prudence !**

**Avant d'atteindre la position inférieure, la plateforme de levage interrompt l'opération de descente (CE-Stop) pour des raisons de sécurité. Avant d'actionner une nouvelle fois le bouton « Abaisser », le périmètre d'intervention de la plateforme de levage doit être contrôlé. Aucune personne et aucun objet ne doit se trouver dans la zone à risques de la plateforme de levage. Ensuite seulement, l'opérateur peut actionner une nouvelle fois le bouton-poussoir « Abaisser ». La plateforme de levage baisse jusqu'à sa position de fin de course d'abaissement. Un signal d'avertissement sonore retentit pendant l'abaissement.**

## 5.3 Synchronisation des rampes

En cas de différence de hauteur, il convient de procéder comme suit :



**La synchronisation doit être réalisée à vide (sans véhicule). Dans le cas contraire, le véhicule peut chuter.**

- Appuyer sur le bouton de shuntage situé sur le côté du module de commande.



**Le bouton de shuntage ne doit être actionné que pour rétablir l'état de fonctionnement normal de la plateforme de levage ! Lors de l'utilisation du bouton de shuntage pendant l'exploitation normale génère un risque de chute !**

- Abaisser la plateforme de levage sur la position de fin de course inférieure.
- Descendre le véhicule de la plateforme de levage.
- Lever la plateforme de levage d'env. 500 mm.
- Tirer le levier de synchronisation de 90 degrés vers le haut et le maintenir ainsi. Le levier de synchronisation se trouve sur le côté du module de commande derrière le carter pivotant.
- Actionner simultanément le bouton de shuntage dans la colonne de commande et le maintenir appuyé.
- Amener les rampes au même niveau en appuyant simultanément sur les boutons « Lever » et « Abaisser ».
- Relâcher les boutons lorsque les rampes ont atteint le même niveau, puis rabattre le levier de synchronisation sur sa position initiale. Refermer le cache.

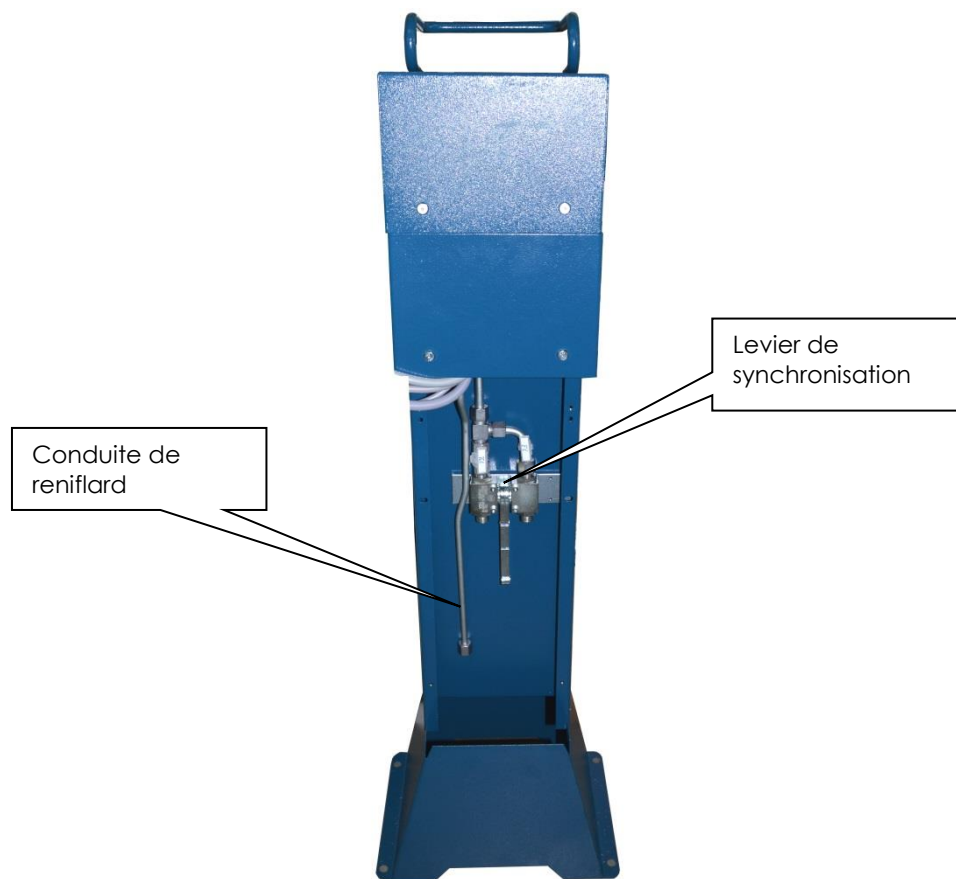


Figure 2 : Levier de synchronisation

## 6. Comportement à adopter en cas de dysfonctionnement

Les dysfonctionnements de la plateforme de levage peuvent être dus à des défauts simples. Contrôler l'installation quant aux causes de dysfonctionnements indiquées.

Si le défaut ne peut pas être éliminé malgré le contrôle des causes décrites, il convient d'informer le service clients de votre revendeur.

### **Problème : Le moteur ne démarre pas !**

- Causes possibles :
- Absence d'alimentation électrique
  - Le sectionneur général n'est pas enclenché.
  - Fusible défectueux
  - Alimentation électrique interrompue
  - La protection thermique du moteur est active  
(laisser refroidir environ 10 min.)

### **Problème : Le moteur démarre, mais la charge n'est pas levée !**

- Causes possibles :
- Véhicule trop lourd
  - Niveau de remplissage insuffisant pour l'huile hydraulique
  - La vis d'abaissement de secours n'est pas fermée
  - Conduites de pression colmatées ou défectueuses
  - Vérin défectueux

### **Problème : La plateforme de levage ne peut pas être abaissée !**

- Causes possibles :
- Plateforme de levage bloquée sur un obstacle
  - Vanne hydraulique défectueuse
  - Fusible défectueux
  - Cran enclenché

### 6.1 Collision avec un obstacle

Si le côté asservi bute contre un obstacle, la conduite hydraulique est mise hors pression. Ensuite, le manocontacteur se déclenche. Pour éviter tout fonctionnement asynchrone, la plateforme de levage se coupe. Pour retirer l'obstacle, la plateforme de levage doit être levée. Le bouton de shuntage et le bouton « Lever » doivent être actionnés simultanément jusqu'à ce que l'obstacle puisse être enlevé.

Si le côté commande de la plateforme de levage bute sur un obstacle, la plateforme de levage s'immobilise. Dans ce cas, il suffit d'actionner le bouton « Lever » jusqu'à ce que l'obstacle puisse être retiré.

## 6.2 Abaissement de secours en cas d'interruption de l'alimentation électrique ou défaillance de la valve

En cas d'interruption de l'alimentation électrique ou défaillance de la valve, la vanne de commande de la plateforme de levage n'est plus en mesure d'ouvrir les vannes d'arrêt en bas de vérins hydrauliques et la vanne pneumatique de déverrouillage des crans de sécurité. Dans ce cas, la plateforme ne peut plus être abaissée. Il est possible d'ouvrir manuellement la vanne de commande ou les vannes d'arrêt, afin d'abaisser la plateforme de levage sur sa position de fin de course inférieure.



*L'abaissement de secours ne peut être réalisé que si les crans de sécurité ne sont pas enclenchés !*



*L'abaissement de secours ne doit être réalisé que par des personnes instruites dans la commande de la plateforme de levage. Respecter les dispositions relatives à l'« Abaissement ».*

## 6.3 Descente d'urgence de la plateforme de levage



***L'abaissement de secours doit être réalisé dans l'ordre indiqué. Dans le cas contraire, des dommages matériels ainsi que des risques pour l'intégrité physique et la vie des personnes sont possibles.***

- Lever manuellement le cran de sécurité. Il suffit à cet effet de placer un objet adapté (par ex. une cale, voir Figure 3) entre le vérin hydraulique et le cran. La dent du cran ne peut alors plus s'enclencher. Cette mesure doit être réalisée sur les deux vérins hydrauliques.
- Desserrer les contrécrous des vis d'abaissement de secours (identifiés en rouge) sur les vannes d'arrêt des vérins hydrauliques (en bas des vérins).
- Visser ensuite la vis sans tête de max. un tour (dans le sens horaire).
- Dévisser ensuite le carter du module et le rabattre.
- À l'aide d'un objet adapté, enfoncer la tige de la vanne (voir la figure).
- Le processus d'abaissement de secours débute immédiatement. En cas de danger, relâcher la vanne.

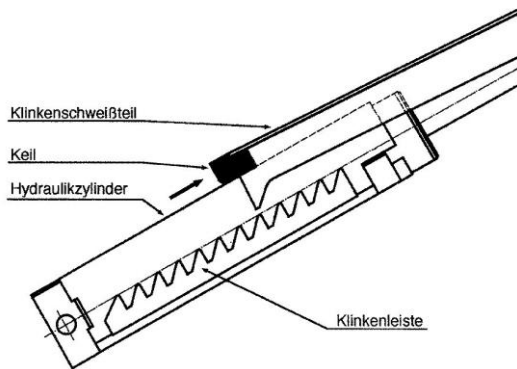
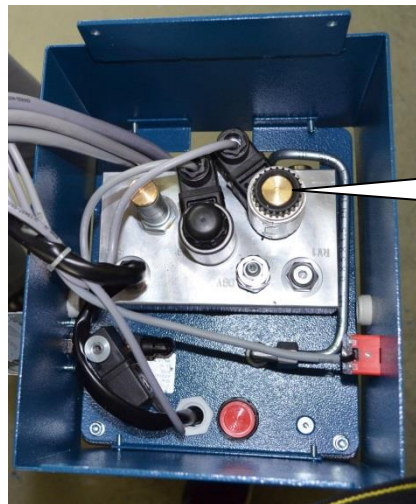


Figure 3 : Insérer la cale



Vanne avec  
dispositif  
d'abaissement de  
secours central

Figure 4 : Vis d'abaissement de secours sur le module

- Interrompre le processus d'abaissement dès que le dernier cran de la crémaillère a été franchi.
- Retirer l'objet entre les vérins et les crans. (Figure 5)

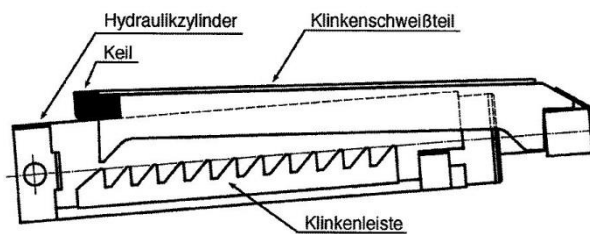


Figure 5 : Retirer la cale dans cette position.



**Pour éviter toute détérioration de la plateforme de levage, l'objet doit être retiré avant d'atteindre la position de fin de course inférieure.**

- Appuyer une nouvelle fois sur la tige de la vanne jusqu'à ce que la plateforme de levage ait atteint la position de fin de course inférieure.
- Descendre le véhicule de la plateforme de levage.
- Mettre la plateforme de levage hors service (consigner le sectionneur général) jusqu'à l'élimination de la défaillance.



**Les vis sans têtes des vérins doivent être ramenées sur leurs positions initiales après la fin du processus d'abaissement. Dans le cas contraire, des dysfonctionnements de la plateforme de levage sont possibles.**

## 7. Maintenance et entretien



**Avant toute maintenance, il convient de prendre toutes les mesures nécessaires pour exclure les risques pour l'intégrité physique et la vie des personnes, ainsi que pour les dommages matériels lors des opérations de maintenance et de réparation sur la plateforme de levage.**

Lors du développement et de la fabrication des produits Nussbaum, la durée de vie et la sécurité font l'objet d'une attention particulière. Pour assurer la sécurité de l'opérateur, la fiabilité du produit, les coûts d'entretien réduits, le droit de garantie, mais également la durabilité des produits, le montage correct et l'utilisation conformes sont aussi importants qu'une maintenance régulière et un entretien suffisant.

Nos plateformes respectent ou dépassent toutes les normes de sécurité des pays vers lesquels nous les vendons. Les réglementations européennes par ex. exigent tous les 12 mois une maintenance par des techniciens qualifiés, et cependant toute la durée d'exploitation de la plateforme. Pour assurer la disponibilité et opérationnalité maximales de l'installation de levage, les opérations de nettoyage, d'entretien et de maintenance décrites peuvent être assurées par des contrats de maintenance correspondants.

L'installation de levage doit faire l'objet d'une maintenance régulière conforme au plan ci-après. En cas d'exploitation intensive et d'encrassement plus important, l'intervalle de maintenance doit être abrégé.

Pendant l'utilisation quotidienne, il convient d'observer le fonctionnement global de l'installation de levage. En cas de défaillances et de fuites, contacter le service clients.

Pour faciliter les opérations de maintenance, il convient de suivre les instructions figurant sur l'autocollant de maintenance apposé sur le groupe, en fonction du modèle de plateforme de levage.



## 7.1 Plan de maintenance de la plateforme de levage

- Isoler l'installation de l'alimentation électrique avant de procéder à la maintenance. L'installation doit être consignée contre tout abaissement inopiné et tout accès non autorisé.
- Nettoyer les racleurs de vérins et contrôler leur état.
- Eliminer le sable et les salissures sur les tiges de piston et les vérins de levage.
- Contrôler l'état des éléments électriques.
- Nettoyer, contrôler et graisser les éléments mobiles.  
(Axes articulés, éléments coulissants, surfaces de glissement)
- Lubrifier légèrement les graisseurs.
- Contrôler l'enclenchement aisé des crans de retenue et graisser légèrement les surfaces de friction.
- Effectuer un contrôle visuel de toutes les soudures. En cas de fissures ou de ruptures des soudures, mettre l'installation hors service et contacter le fabricant.
- Contrôler et réparer le cas échéant la peinture poudre.  
Réparer les détériorations provoquées par des influences externes directement après leur détection. Si les endroits endommagés ne sont pas réparés, les dépôts de tous types peuvent s'accumuler largement sous la peinture poudre en l'endommager définitivement.  
Ces points doivent être poncés légèrement (grain de 120), nettoyés et dégraissés. Réparer ensuite avec une peinture de réparation adaptée (respecter le n° RAL).
- Contrôler et réparer le cas échéant les surfaces galvanisées.  
La rouille blanche est favorisée par une humidité constante et une ventilation insuffisante. L'utilisation d'un feutre de ponçage (avec un grain de A 280) permet de traiter les zones concernées. Le cas échéant, traiter les points avec un produit résistant adapté (vernis, etc.).  
La corrosion est provoquée par les détériorations mécaniques, l'usure, les dépôts agressifs (sel de salage, fluides d'exploitation échappées), ainsi que l'absence ou l'insuffisance du nettoyage.  
L'utilisation d'un feutre de ponçage (avec un grain de A 280) permet de traiter les zones concernées. Le cas échéant, traiter les points avec un produit résistant adapté (vernis, etc.).
- Contrôler le niveau de remplissage de l'huile hydraulique. Le cas échéant, faire l'appoint avec de l'huile hydraulique propre.
- L'huile hydraulique doit être vidangée au moins une fois par an. Déplacer à cet effet l'installation sur sa position initiale, vidanger la cuve d'huile et renouveler son contenu.  
Eliminer l'huile de vidange auprès des points de collecte prévus à cet effet (les services administratifs de la circonscription, l'office de protection de l'environnement ou l'inspection du travail fournissent les informations au sujet des points de collecte).  
Le fabricant recommande une huile hydraulique haut de gamme propre d'une viscosité de 32 cst. Le volume d'huile nécessaire figure dans le manuel d'emploi détaillé (chapitre 3 : Informations techniques). Après le remplissage, le niveau

d'huile hydraulique doit se trouver entre les repères supérieur et inférieur de la jauge d'huile.

**Attention :** Sur les installations implantées à l'extérieur, il convient d'utiliser une huile hydraulique d'une viscosité de 22 cst.

- Contrôler l'étanchéité du système hydraulique.
- Contrôler l'étanchéité des flexibles hydrauliques (contrôle visuel).

Durée de vie des flexibles hydrauliques :

La durée de vie des flexibles ne doit pas dépasser six ans, y compris une durée de stockage de deux ans au maximum. Contrairement à cela, la durée d'utilisation peut être définie en fonction des valeurs de contrôle et d'expérience disponibles dans les différents domaines d'application, notamment en tenant compte des conditions d'utilisation. (Extrait de la norme : ZH 1/74 // DIN 20066)

- Resserrer toutes les vis de fixation avec une clé dynamométrique.

Anzugsdrehmoment (Nm) für Schachtschrauben  
Festigkeitsklasse 8.8

	0,10*	0,15**	0,20***
M8	20	25	30
M10	40	50	60
M12	69	87	105
M16	170	220	260
M20	340	430	520
M24	590	740	890

Festigkeitsklasse 10.9

	0,10*	0,15**	0,20***
M8	30	37	44
M10	59	73	87
M12	100	125	151
M16	250	315	380
M20	490	615	740
M24	840	1050	1250

Drehmomenttabelle 8.8-10.9.D

- \* Gleitreibungszahl 0,10 für sehr gute Oberfläche, geschmiert
- \*\* Gleitreibungszahl 0,15 für gute Oberfläche, geschmiert oder trocken
- \*\*\* Gleitreibungszahl 0,20 Oberfläche schwarz oder phosphatiert, trocken

## 7.2 Nettoyage de l'installation



**Pour votre sécurité, désenclenchez le sectionneur principal de l'installation et consignez-le avant chaque opération de nettoyage ou de maintenance.**

L'entretien régulier et approprié sert à conserver la valeur de l'installation. De plus, il peut constituer une condition pour la conservation des droits de garantie en cas de dommages de corrosion éventuels. La meilleure protection pour l'installation est l'élimination régulière des salissures de tous types.

il s'agit notamment :

- Sel de salage
- Sable, gravier, terre, falun, etc.
- Poussières industrielles de tous types
- Eau, aussi en combinaison avec d'autres influences environnementales
- Dépôts agressifs de tous types
- Humidité permanente en raison d'une ventilation insuffisante
- Liquides stagnants dans les fosses de l'installation

**Par principe, la règle suivante s'applique :**

**Plus la poussière, le sel de salage et les autres dépôts agressifs restent sur l'installation, plus leur effet est nocif.**

La fréquence de nettoyage de l'installation dépend notamment de la fréquence d'utilisation, de la manipulation de l'installation, de la propreté et du lieu du garage. De plus, le degré d'encrassement dépend de la saison, des conditions météorologiques et de la ventilation. Sous des conditions défavorables, le nettoyage hebdomadaire de l'installation peut s'avérer nécessaire, mais un nettoyage mensuel peut également suffire.

Pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits agressifs ou abrasifs, mais des détergents doux, par ex. un produit de vaisselle classique et de l'eau tiède.

Veiller à ce que les éléments électriques de l'installation (câbles, gaines, etc.) n'entrent pas en contact avec de l'eau.

Éliminer toutes les salissures soigneusement avec une éponge ou le cas échéant avec une brosse.

En cas de fort encrassement, vous pouvez utiliser un nettoyeur haute pression (jet de vapeur) Mais évitez tout contact direct du jet avec des composants électriques.

Veiller à ne pas laisser de résidus de détergent sur l'installation. En combinaison avec de l'humidité, ils peuvent provoquer un risque de dérapage accru.

Il convient donc de rincer abondamment avec de l'eau claire pour éliminer tous les résidus.

Avant l'enclenchement du sectionneur principal contrôler avec soin qu'aucune humidité n'ait pu pénétrer dans les éléments sous tension. Après le nettoyage, sécher la plateforme de levage avec un chiffon, puis pulvériser une fine couche d'aérosol de cire ou d'huile.

### 7.3 Nettoyage et entretien des surfaces galvanisées

Extrait de la norme DIN EN ISO 1461 : « Revêtements de zinc appliqués par galvanisation à chaud sur de l'acier » « L'objectif principal du revêtement de zinc est de protéger le support en fer ou en acier contre la corrosion. Les considérations concernant l'aspect esthétique ou les propriétés décoratives devraient être secondaires... Il convient de noter que la « rugosité » et le « poli » sont des notions relatives et que la rugosité des revêtements en zinc individuels est différent de celle des produits galvanisés à chaud par procédé continu tels que par ex. les tôles, tubes et fils métalliques galvanisés à chaud. Dans la pratique, il n'est pas possible de déterminer une définition pour l'homogénéité et les qualités de surface des revêtements en zinc. La présence de zones plus foncées ou plus claires (par ex. un dessin réticulé ou des zones gris sombre), ainsi qu'une légère irrégularité de la surface ne constituent pas un motif de réclamation. La formation de produits de corrosion (blanchâtres ou foncés) composés pour l'essentiel d'oxyde de zinc (généralisé par le stockage à l'humidité après la galvanisation à chaud) ne constitue pas un motif de réclamation, dans la mesure où l'épaisseur minimale exigée du revêtement de zinc est respectée.

En cas de retouches:

« La somme des zones sans revêtement à réparer ne doit pas être supérieure à 0,5 % de la surface totale d'une pièce. La taille d'une zone individuelle sans revêtement ne doit pas être supérieure à 10 cm<sup>2</sup>... La réparation doit être réalisée par pulvérisation thermique de zinc (par ex. ISO 2063) ou par un revêtement en poussière de zinc approprié, dans quel cas les pigments de poussière de zinc doivent être conforme à ISO 3549, dans les limites praticables de tels systèmes ou au moyen d'un revêtement en paillettes de zinc ou d'une pâte de zinc. .. Au niveau des zones réparées, une protection anti-corrosion suffisante doit être assurée. « L'épaisseur de la réparation doit toujours être d'au moins 100 µm.

#### **Extrait de la norme GSB ST 663 : Evaluation visuelle de la surface :**

Source : Détermination de la qualité et des contrôles pour la galvanisation à chaud industrielle, partie 663 : « Directives internationales pour les revêtements de pièces sur de l'acier et de l'acier galvanisé à chaud »

« L'évaluation de l'aspect décoratif de la surface en matière d'homogénéité de la couleur et de la structure doit être réalisée sans moyens auxiliaires, pour les éléments extérieurs à une distance minimale de 5 m, pour les éléments intérieurs à une distance minimale de 3 m, à la verticale avec un éclairage diffus. Tous les éléments doivent présenter une brillance, une teinte et une structure fondamentales similaires. Pour l'évaluation de la qualité du revêtement, les irrégularités sur support telles que par ex. des rayures, traces de ponçage, traces de corrosion et cordons de soudure sont sans importance.»

## Facteurs influençant la décoloration de la surface

Source : Galvanisation à chaud : Lettre d'information pour utilisateurs N° 5

L'effet de protection de la galvanisation à chaud durable repose sur la formation de couches de protection générées au fil des semaines et des mois sur les surfaces galvanisées par les effets climatiques. Les couches de protection sont composées essentiellement de carbonate de zinc basique. Si la surface en zinc est humectée d'eau pendant une durée prolongée, ou si le contact avec de l'air et donc la disponibilité de CO<sub>2</sub> est insuffisante, ces couches de protection ne peuvent pas se former. A leur place apparaît alors sur la surface des éléments galvanisés une « rouille blanche ».

La rouille blanche se compose essentiellement d'hydroxyde de zinc et de faibles fractions d'oxyde de zinc et de carbonate de zinc. Dans la pratique, la rouille blanche peut occasionner des problèmes sur les éléments fraîchement galvanisés à chaud. La formation de rouille blanche n'est pas liée au procédé de galvanisation et ne constitue pas un indice de qualité de la galvanisation. La probabilité de la formation éventuelle de rouille blanche varie au cours de l'année en raison des saisons. En automne et en hiver, la formation de rouille blanche est plus fréquente. Des précipitations fréquentes sous forme de pluie et de neige, de brouillard et de dépassements négatifs du point de rosée en raison des températures basses favorisent la formation de la rouille blanche.

Les liquides agressifs tels que les sels, les liquides de freins, les additifs chimiques ou les acides ont un effet négatif sur la couche de zinc. En cas de contact, ils doivent être écartés immédiatement de la surface galvanisée, avant que celle-ci ne soit nettoyée (voir le chapitre « Nettoyage et entretien »).

### Retouches en cas de présence de rouille blanche :

- En cas de faible présence de rouille blanche, son élimination n'est pas indispensable.
- Si la quantité de rouille blanche est plus importante, les surfaces de petite taille peuvent être éliminées mécaniquement à l'aide d'une brosse spéciale (par ex. en fil de bronze doux, en laiton ou en plastique). Attention, en cas de brossage trop intensif, la surface peut devenir sombre.
- Le cas échéant, un détergent pour zinc et inox peut être utilisé également (par ex. Leraclen ZNR).

### Traces d'usure occasionnées par la friction des pneus

Les traces d'usure occasionnées par la friction des pneus détériorent l'aspect des rampes d'accès. Toutefois, elles n'ont aucune influence sur la qualité de la galvanisation. (Voir le point « Nettoyage et entretien »)

### Formation de taches suite au déversement de liquides

Voir le point « Nettoyage et entretien »

### Nettoyage et entretien

- Nettoyez les éléments galvanisés régulièrement (et immédiatement après le contact avec des substances agressives) avec beaucoup d'eau propre.
- Le cas échéant, la surface doit être brossée avec un brosse spéciale en appliquant une légère pression.
- Laissez bien sécher la surface !  
Pendant ce processus, la rampe d'accès doit être libre et ne pas porter de véhicule.
- Traitez la surface avec une protection anti-corrosion temporaire pour éviter toute nouvelle formation de rouille blanche. Utilisez à cet effet des huiles, graisses ou cires sans acides

## 8 Contrôle de sécurité

Le contrôle de sécurité est nécessaire pour assurer la sûreté d'exploitation de la plateforme de levage. Il doit être réalisé :

1. Avant la première mise en service suite au montage de la plateforme de levage  
**Utiliser le formulaire « Contrôle de sécurité initial »**
2. Après la première mise en service régulièrement à intervalles d'un an au maximum  
**Utiliser le formulaire « Contrôle de sécurité récurrent »**
3. Après les modifications de la structure de la plateforme de levage  
**Utiliser le formulaire « Contrôle de sécurité exceptionnel »**



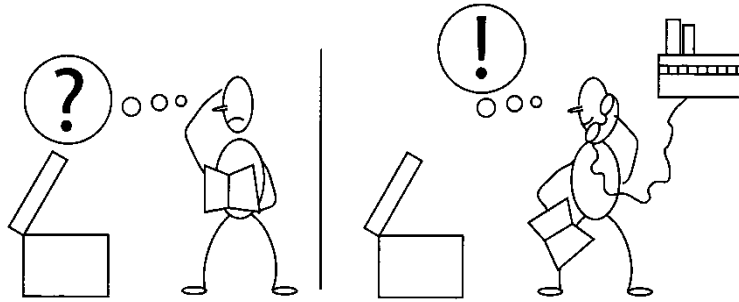
**Les contrôles initial et récurrents doivent être réalisés par un spécialiste. Nous recommandons de procéder simultanément à une intervention de maintenance.**



**Après les modifications de la structure (par ex. une modification de la capacité de levage ou de la hauteur de levage) et suite à des réparations majeures sur des éléments porteurs (par ex. des opérations de soudage), le contrôle par un expert est nécessaire (contrôle de sécurité exceptionnel).**

Le présent carnet de contrôle contient des formulaires avec plan de contrôle imprimé pour le contrôle de sécurité. Utiliser le formulaire correspondant, consigner l'état de la plateforme de levage contrôlée et conserver le formulaire entièrement complété dans le présent carnet de contrôle.

## 9. Montage et mise en service



### 9.1 Montage de la plateforme

Sur les modèles standard, le lieu d'implantation prévu de la colonne de commande se trouve à l'avant gauche dans le sens de l'accès à la plateforme. Le cas échéant, le lieu d'implantation peut être modifié. Toutefois, des flexibles hydrauliques spéciaux sont nécessaires à cet effet.

### 9.2 Directives d'implantation

- Le montage de la plateforme de levage est réalisé par les moteurs formés du fabricant ou des revendeurs agréés. Si l'exploitant dispose de monteurs formés en conséquence, il peut installer lui-même la plateforme de levage. L'installation doit être réalisée selon le manuel du montage.
- La plateforme de levage de série ne doit pas être installée dans des locaux à risques d'explosion ou dans les ateliers de lavage.
- Avant l'installation, il convient de justifier de fondations appropriées ou d'en réaliser selon les directives du plan de fondations (voir le plan de fondations). Le lieu d'implantation doit être plan. Les fondations installées à l'extérieur ou dans des locaux exposés aux intempéries d'hiver ou au gel doivent être réalisées de manière à résister aux gel.
- Pour le branchement électrique, une alimentation 3 ~/N + PE, 400V, 50Hz doit être disponible sur site. La protection appropriée de l'alimentation électrique incombe à l'exploitant. Le point de raccordement se trouve dans la colonne de commande.
- Pour le raccordement pneumatique, un flexible pneumatique d'un diamètre intérieur de Ø 6 mm doit être installé par le client. La pression de service nécessaire est de 6 bar minimum (10 bar maximum).
- Pour la protection des câbles électriques, toutes les traversées de câbles doivent être pourvues de douilles de câbles ou de tuyaux flexibles en plastique.

### 9.3 Installation et chevillage de la plateforme de levage

- Avant l'installation de la plateforme de levage, l'exploitant doit justifier de fondations appropriées ou en réaliser. A cet effet, un sol en béton normalement armé d'une qualité minimale de C20/25 est nécessaire. L'épaisseur minimale des fondations (sans chape ni carrelages) figure sur le plan de fondations ajouté à cette documentation.



- Sur nos plans, nous attirons l'attention sur les exigences minimales envers les fondations, mais nous déclinons toute responsabilité pour l'état des installations locales (par ex. le sous-sol, la qualité du sol, etc.). L'exécution de la situation de montage, l'architecte chargé de la planification ou un staticien doit être spécifiée individuellement pour chaque cas. Les fondations installées à l'extérieur doivent résister au gel.  
L'exploitant de la plateforme de levage est seul responsable pour le lieu d'implantation.
- Installer et aligner la plateforme de levage conformément aux indications figurant sur le plan coté (croquis d'implantation des paliers de sol).
- Installer le module, établir le raccordement aux alimentations pneumatique et électrique.
- Remplir d'huile hydraulique ; le fabricant recommande une huile hydraulique haut de gamme d'une viscosité de 32 cst. La quantité d'huile nécessaire est d'env. 10 litres.
- Établir les raccordements hydrauliques, pneumatiques et électriques entre le module et la plateforme de levage.
- Actionner le bouton « Lever » de la plateforme de levage jusqu'à ce que le côté commande se soit déplacé suffisamment vers le haut pour pouvoir accéder à la vis de purge située sur le haut du vérin de commande.  
Si cela ne fonctionne pas, il convient d'appuyer simultanément sur le bouton de shuntage (sur le côté du module de commande) jusqu'à ce que la plateforme de levage ait atteint la hauteur nécessaire.
- Desserrer la vis de purge (vis à tête cylindrique avec joint en cuivre) située sur le haut de la douille de guidage du vérin de commande (**sans** la dévisser entièrement) jusqu'à ce que l'huile s'échappe par l'orifice de purge.
- Refermer immédiatement la vis de purge et la bloquer.
- Si la plateforme de levage s'enclenche sur le cran avant que l'huile ne s'échappe par la vis de purge, la vis de purge doit être refermée et la plateforme de levage relevée légèrement à l'aide du bouton « Lever » afin de l'extraire du cran.  
Répéter ensuite la purge comme décrit ci-dessus, jusqu'à ce que l'huile s'échappe par la vis de purge.
- Exécuter la synchronisation des hauteurs de rampes conformément à la description figurant au chapitre « Manuel d'emploi ».
- Lever la plateforme de levage à env. 1500 mm.
- Contrôler une nouvelle fois l'alignement des plaques de réglage et de pression, puis cheviller la plateforme de levage. Réaliser les trous pour la fixation des chevilles à travers les perçages dans la plaque de base.  
Nettoyer les trous de perçage en les soufflant à l'air comprimé. Introduire les chevilles de fixation dans les perçages.  
Le fabricant recommande, par ex. des tire-fonds d'injection Hilti ou des chevilles équivalentes d'autres fabricants, avec homologation, en tenant compte de leurs dispositions. (Voir les différents exemples de chevilles en annexe)  
Avant le chevillage de la plateforme de levage, il convient de vérifier si le béton de qualité C20/25 doté d'une armature normale atteint le bord supérieur du plancher fini. Dans ce cas, la longueur des chevilles doit être relevée dans la fiche technique « Choix de la longueur de chevilles sans revêtement de sol » (en annexe). Si le béton porteur est doté d'un revêtement de sol (carrelage, chape de finition), il convient de déterminer

d'abord l'épaisseur de ce revêtement. Ce n'est qu'ensuite que la longueur des chevilles doit être relevée dans la fiche technique « Choix de la longueur de chevilles sans revêtement de sol » (en annexe).

- Cheviller le groupe au sol.
- Réglage de la plateforme de levage ; d'abord chaque rampe d'accès individuellement, puis les deux rampes d'accès l'une par rapport à l'autre. Les irrégularités doivent être corrigées par un calage des appuis au sol. L'utilisation de cales appropriées doit assurer le contact continu entre le sol et les paliers de sol, afin d'éviter les cavités.
- Serrer chaque cheville à l'aide de la clé dynamométrique requise. Chaque cheville doit pouvoir être serrée au couple prescrit. A un couple de serrage moins élevé, l'exploitation sûre de la plateforme de levage ne peut pas être assurée.
- Lever et abaisser à plusieurs reprises la plateforme de levage chargée d'un véhicule, puis resserrer les chevilles à l'aide d'une clé dynamométrique et contrôler l'étanchéité des conduites hydrauliques.

#### 9.4 Mise en service



**Avant la mise en service, il convient d'effectuer le contrôle de sécurité initial (utiliser le formulaire « Contrôle de sécurité initial »)**

Si la plateforme de levage est installée par un spécialiste (monteur formé en usine), celui-ci effectue le contrôle de sécurité. Si l'installation est réalisée par l'exploitant, le contrôle de sécurité doit être confié à un spécialiste. Le spécialiste certifie le fonctionnement irréprochable de la plateforme de levage / plateforme de levage avec cric sur le rapport de montage et le formulaire pour le contrôle de sécurité initial, puis valide la plateforme de levage pour l'exploitation.



**Après la mise en service, le rapport de montage doit être complété et envoyé au fabricant.**

#### 9.5 Changement du lieu d'installation

Pour modifier le lieu d'implantation, les conditions préalables doivent être réalisées en fonction des directives d'implantation. Le changement de lieu d'implantation doit être réalisé selon la séquence suivante.

- Desserrer le chevillage du rail de sol et de la colonne de commande
- Lever la plateforme de levage à vide jusqu'à une hauteur de levage d'env. 500 mm
- Placer un madrier suffisamment long (supérieur à la largeur des rails) sous l'articulation centrale des ciseaux.
- Abaisser la plateforme de levage jusqu'à ce que l'axe central repose sur le madrier, puis décoller le palier de sol mobile ou fixe du sol.  
 Après la pose de l'articulation centrale, sécuriser la plateforme de levage par des moyens adaptés contre toute oscillation et tout basculement, afin d'exclure les risques d'accidents.
- Serrer les paliers mobile et fixe sur la rampe d'accès à l'aide de sangles.

- Débrancher les conduites pneumatiques et hydrauliques, ainsi que les câbles électriques (uniquement en cas d'éclairage intégré)
- Transporter la plateforme de levage sur le nouveau lieu d'implantation.
- Montage de la plateforme de levage conformément au mode opératoire d'installation et de chevillage de la première mise en service

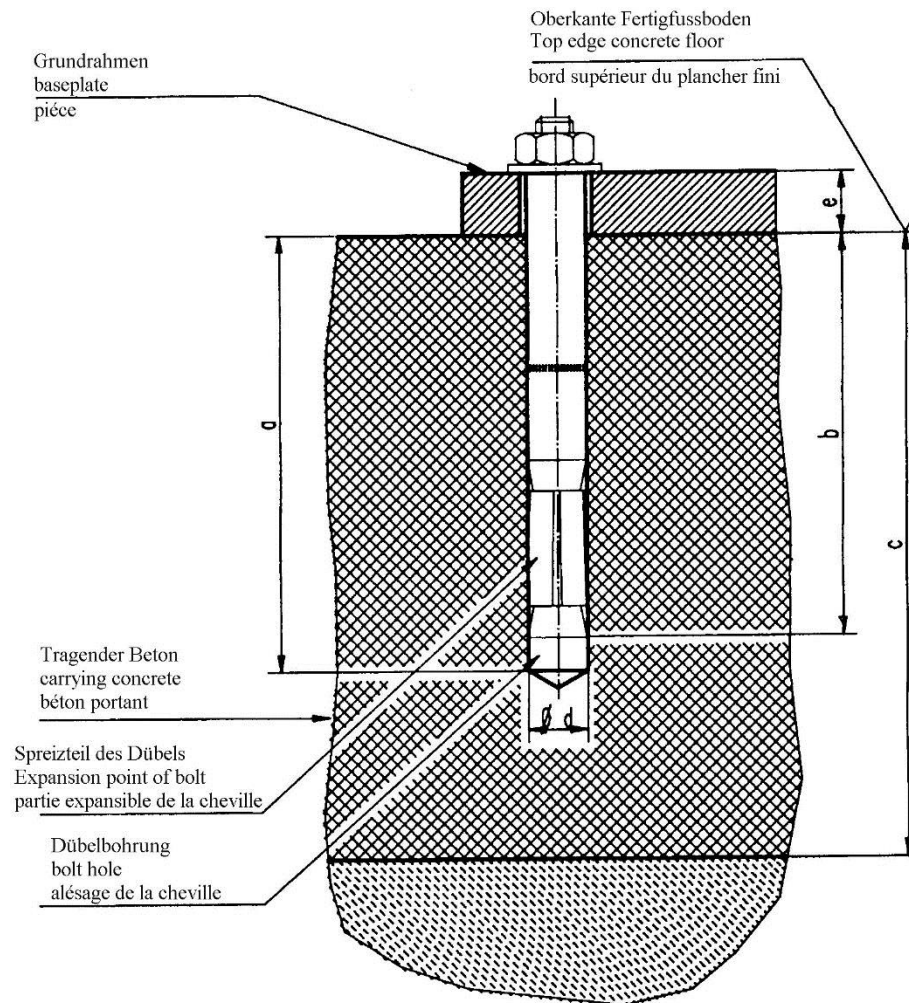


**Utiliser des chevilles neuves. Les chevilles usagées ne sont plus utilisables !**



**Avant la remise en service, un contrôle de sécurité effectué par un expert est nécessaire (utiliser le formulaire pour les contrôles de sécurité récurrents)**

**Figure : Sélection des chevilles Liebig sans revêtement de sol (chape, carrelage)**



**Chevilles Liebig**

Applicable aux diamètres des trous 22 mm dans la plaque de base

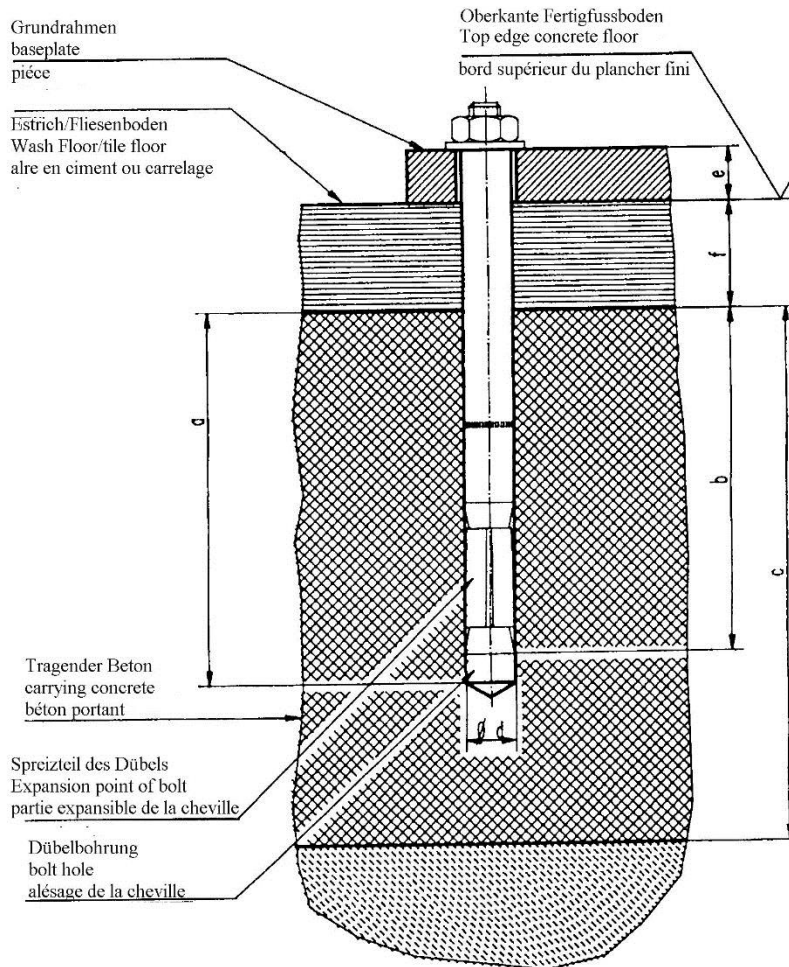
Type de cheville		BM12-20/80/40
Profondeur de perçage (mm)	a	100
Profondeur d'ancrage min. (mm)	b	80
Épaisseur du béton (mm)	c	min.160 (*)
Diamètre de perçage (mm)	d	20
Épaisseur de la pièce (mm)	e	0-40
Qualité du béton (mm)		min.C20/25 avec armature normale
Nombre de chevilles (pcs)		en fonction du type de plateforme de levage

Couple de serrage des chevilles (Nm) 70

**(\*) Épaisseur min. du béton pour l'utilisation des chevilles indiquées ci-dessus, dans le cas contraire, les indications dans les plans de fondations s'appliquent.**

**Des chevilles équivalentes de fabricants de chevilles renommés peuvent être utilisées, à condition de respecter les consignes des fabricants respectifs.**

**Figure : Sélection des chevilles Liebig par rapport au revêtement de sol (chape, carrelage)**



**Chevilles Liebig**

Applicable aux diamètres des trous 22 mm dans la plaque de base

Type de cheville		BM12-20/80/65	BM12-20/80/100	BM12-20/80/140
Profondeur de perçage (mm)	a	100	100	100
Profondeur d'ancrage min. (mm)	b	80	80	80
Épaisseur du béton (mm)	c	min.160(*)	min.160(*)	min.160 (*)
Diamètre de perçage (mm)	d	20	20	20
Épaisseur de la pièce (mm)	e	40-65	65-100	100-140
Qualité du béton		min. C20/25, avec armature normale		
Nombre de chevilles (pcs)		en fonction du type de plateforme de levage		
Couple de serrage des chevilles		70 Nm	70Nm	70Nm

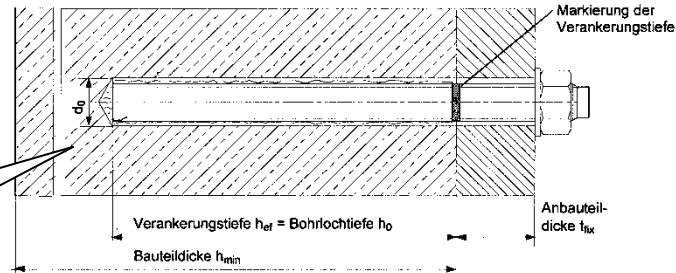
**(\*) Épaisseur min. du béton pour l'utilisation des chevilles indiquées ci-dessus, dans le cas contraire, les indications dans les plans de fondations s'appliquent.**

**Des chevilles équivalentes de fabricants de chevilles renommés peuvent être utilisées, à condition de respecter les consignes des fabricants respectifs.**



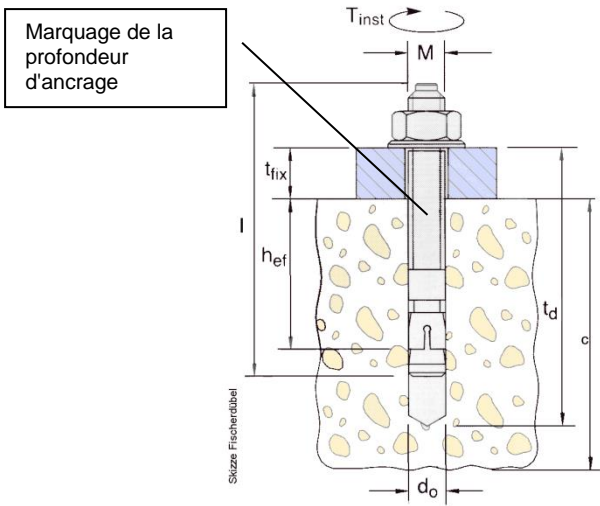
Qualité du béton min.  
C20/25  
Normalement armé

Quality of concrete  
Normal armouring



Änderungen vorbehalten!  
subject to alterations!  
sous réserve des modifications!

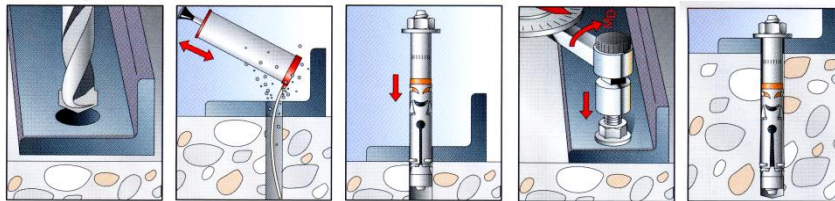
Chevilles à injection Hilti		UNI-LIFT 8000 <sup>b</sup>		
Sol en béton / concrete floor		sans revêtement de sol / without floor pavement (tiles)		
Dübel type of dowel type de cheville		HIT-V-5.8 M10x130	HIT-V-5.8 M12x150 Réf. art.387061	HIT-V-5.8 M16x200 Réf. art.956437
Bohrtiefe (mm) drilling depth Profondeur de l'alésage	<b>h<sub>o</sub></b>	90	108	144
Mindestverankerungstiefe (mm) min.anchorage depth Profondeur minimale d'ancrage	<b>h<sub>ef</sub></b>	90	108	144
Betonstärke (mm) thickness of concrete Epaisseur du béton	<b>H<sub>min</sub></b>	min.120	min.138	min.180
Bohrerdurchmesser (mm) diameter of bore Diamètre de l'alésage	<b>d<sub>o</sub></b>	12	14	18
Bauteildicke (mm) thickness of the lift-piece Epaisseur de la pièce	<b>t<sub>fix</sub></b>	max.17	max.19	23
Anzugsdrehmoment (Nm) turning moment moment d'une force	<b>T<sub>inst</sub></b>	20	40	80
Gesamtlänge (mm) Total length Longueur totale	<b>l</b>	130	150	200
Gewinde Thread fil	<b>M</b>	10	12	16
Stückzahl piece number nombre des pièces	a	4		
	b	8		
	c	10		
	d	12		
	e	14		
	f	16		
	g	28		
<p>Respecter les instructions figurant dans la notice de montage du fabricant de chevilles. En cas de présence d'un revêtement de sol (chape/carrelage), il convient d'utiliser des chevilles plus longues.</p> <p>Observe necessarily the installation description of the dowel manufacturer. Use longer dowels with version with floor pavement and tiles</p>				
<p>Es können auch gleichwertige Injektionsdübel anderer Hersteller (mit Zulassung) unter Beachtung deren Bestimmungen verwendet werden. It is possible to use equivalent injections dowels (with license) of other manufacturer but observe their regulations. Des chevilles des autres marques (autorisées) peuvent aussi être choisies en respectant les directives du fabricant.</p>				



Änderungen vorbehalten!  
subject to alterations!  
sous réserve des modifications!

<b>Cheilles Fischer</b>		<b>UNI-LIFT 6000<sup>b</sup></b>		
Dübel typ of dowel type de cheville		FH 15/50 B <b>N° de commande 970265</b>	FH 18 x 100/100 B <b>N° de commande : 972230</b>	FH 24/100 B <b>N° de commande 970267</b>
Bohrteufe drilling depth Profondeur de l'alésage	t <sub>d</sub>	145	230	255
Mindestverankerungstiefe min.anchorage depth Profondeur minimale d'ancrage	h <sub>ef</sub>	70	100	125
Betonstärke thickness of concrete Epaisseur du béton	c	siehe den aktuellen Fundamentplan see current foundation-diagram drawing vois le plan de fondation actuel		
Bohrerdurchmesser diameter of bore Diamètre de l'alésage	d <sub>o</sub>	15	18	24
Bauteildicke thickness of the lift-piece Epaisseur de la pièce	t <sub>fix</sub>	0-50	0-100	0-100
Anzugsdrehmoment Nm turning moment moment d'une force	MD	40	80	120
Gesamtlänge Total length Longueur totale	l	155	230	272
Gewinde Thread fil	M	M10	M12	M16
Stückzahl piece number nombre des pièces	a	4		
	b	8		
	c	10		
	d	12		
	e	16		
	f	20		
	g	14		

**Montage**



Es können auch gleichwertige Sicherheitsdübel anderer Hersteller (mit Zulassung) unter Beachtung deren Bestimmungen verwendet werden.  
It is possible to use equivalent safety-dowels (with license) of other manufacturer but observe their regulations.  
Des chevilles des autres marques (autorisées) peuvent aussi être choisies en respectant les directives du fabricant.



### Contrôle de sécurité initial avant la mise en service



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)



### Contrôle de sécurité récurrent



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste

.....  
Signature de l'exploitant

En cas de besoin d'élimination de défaillances

Défaillances éliminées le : .....

.....  
Signature de l'exploitant

(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

### Contrôle de sécurité exceptionnel



Compléter et conserver dans le carnet de contrôle

Etape de contrôle	Conforme	Non conforme ou absent	Contrôle de révision	Remarque
Notice d'emploi abrégée.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Indication de la capacité de levage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Mises en garde .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Identification, fonctionnement Lever / Abaisser.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sectionneur principal cadenassable.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement, manœuvrabilité des contacteurs de fin de course.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Fonctionnement arrêt CE + signal d'avertissement..	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des cordons de soudure.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement du cran de sécurité .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Protection antidérive, calage.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat/fonctionnement des rampes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Verrouillage des axes.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des axes et paliers DU.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Structure porteuse (déformations, fissures) .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Couple de serrage des vis avec chevilles.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État du filtre dans la cuve d'huile.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de surface des tiges de piston .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des carters .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etanchéité de l'installation hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Niveau de remplissage d'huile hydraulique .....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat des conduites hydrauliques + raccords filetés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des conduites pneumatiques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État des câbles et branchements électriques.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la plateforme de levage avec véhicule.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Essai fonctionnel de la synchronisation, synchr.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
État, fonctionnement de la cellule photoélectrique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Etat de la peinture.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

**(cocher les points conformes, cocher en plus la case correspondante si une révision est nécessaire !)**

Contrôle de sécurité réalisé le : .....

Réalisé par la société : .....

Nom, adresse du spécialiste : .....

Résultat du contrôle :

- Poursuite de l'exploitation risquée, une révision est nécessaire
- Poursuite de l'exploitation possible, éliminer les défaillances
- Pas de défaillances, poursuite de l'exploitation sans restrictions

.....  
Signature du spécialiste  
En cas de besoin d'élimination de défaillances

.....  
Signature de l'exploitant

Défaillances éliminées le : .....  
Signature de l'exploitant  
(utiliser un formulaire nouveau pour la révision !)

Nussbaum Custom Lifts GmbH • Service clients • D 77694 Kehl  
[www.nussbaumlifts.com](http://www.nussbaumlifts.com) • email : [service@nussbaum-group.de](mailto:service@nussbaum-group.de)

Service Hotline Germany: 0800 5 288 911  
Service Hotline International: +49 180 5 288 911  
UNI 6500 – UNI 8000 DE OPI Version 3.0