

LA TECNOLOGIA DEI TRASPORTI INTERNI

RIMORCHIO INDUSTRIALE ROLLTRAILER

MANUALE DI USO E MANUTENZIONE

SERIE	SRP2
MATRICOLA CLIENTE	da ATLA 030022-6 a ATLA 030033-4
MATRICOLA MORELLO	da 1375/01 a 1375/12
ANNO DI COSTRUZIONE	2006
CLIENTE	ATLANTICA s.p.a. DI NAVIGAZIONE
PORTATA UTILE	70 tonnellate
TARA	6,2 tonnellate

Questa documentazione è di ns. proprietà e non può essere copiata senza il ns. consenso scritto. Il contenuto non può essere comunicato a terzi né essere utilizzato per fini non autorizzati. Serve solo per l'uso e l'applicazione interna nella ditta. Ogni contravvenzione sarà perseguita sec. art. 12 e 13 sulla concorrenza sleale.

2 - DESCRIZIONE GENERALE

Le unità SRP2 1375/1...-12 sono rimorchi roll-trailers industriali per uso interno aventi le seguenti caratteristiche:

- Portata: 70 t
- Dimensioni piano di carico: lunghezza 9240 mm, larghezza 2440 mm
- Altezza piano di carico: 800 mm circa da terra
- Piano di carico rivestito in lamiera di acciaio spessore 5 mm più stria
- Telaio realizzato con profilati di acciaio surdimensionati ed assemblato mediante saldature continue all'arco elettrico. La struttura derivante è calcolata per resistere a sollecitazioni sia di flessione che di torsione con ipotesi di carico adeguate sia per entità che per distribuzione.
I quattro spigoli del telaio sono arrotondati e verniciati di colore giallo.
- N. 4 assali pendolari disposti su due linee d'asse, oscillanti anche nel senso longitudinale della piattaforma; su ciascun assale sono montate n. 2 ruote diametro 559 x 305 mm rotanti su cuscinetti a rulli conici registrabili.
- Complessivamente sono quindi montate n. 8 ruote (quattro per linea d'asse); inoltre gli assali ed i bilancieri oscillano su bronzine autolubrificanti di tipo marino.
La copertura dei mozzi delle ruote è prevista con coppe/copripolvere in acciaio.
- Vano anteriore per la movimentazione della piattaforma-rimorchio con gancio a collo d'oca

- N.2 ganci di sicurezza anteriore per accoppiamento con collo d'oca
- N. 2 aperture per passaggio forche carrello elevatore
- N. 14 tasche per piantoni di contenimento carico:
 - n. 5 per ciascun lato lungo
 - n. 2 sulla testata anteriore
 - n. 2 sulla testata posteriore
- N. 12 punti per attacco-passaggio funi:
 - n. 4 per ciascun lato lungo
 - n. 2 sulla testata anteriore
 - n. 2 sulla testata posteriore
- N. 4 twist-lock a scomparsa per fissaggio containers da 30' posizionati sui quattro spigoli del rolltrailer
- N. 4 punti di aggancio per movimentazione piattaforma-rimorchio a mezzo gru e per fissaggio al ponte nave
- Bulloneria trattata con processo galvanico
- Verniciatura con due mani di antiruggine e ripresa con due mani di smalto nitrosintetico di colore blu RAL 5007.
- Indicazione della max portata sul lato anteriore e posteriore del telaio
- Costruzione accurata, robusta ed idonea ad operare in ambiente marino

3 - DISTINTA DEI PRINCIPALI COMPONENTI COMMERCIALI

COMPONENTE	DENOMINAZIONE	Q.tà
Ruote	ø 559 x 305 portata 7130 Kg	8
Cuscinetti ruote	Rulli conici 32016 Rulli conici 32017	8 8
Assale oscillante	ø130 C45	4
Dadi bloccaggio ruote	M80x2	8
Ghiere bloccaggio assale	KM 16 + MB 16	8
Boccola bilancere	60/65x70	4
Perno bilancere	ø60 38NiCrMo4	2
Boccola assale	45/50x50	4
Perno assale	ø45 38NiCrMo4	4

4 - USO E PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Per movimentare un rimorchio SRP2 1375/1...12, è necessario:

- Agganciare, in sicurezza, il collo d'oca della motrice all'apposito vano presente sul rimorchio.
- Adagiare i carichi sul piano di appoggio senza urti, che provocherebbero l'insorgere di tensioni aggiuntive all'interno della struttura portante e degli organi meccanici costituenti l'unità.
- La portata massima è riferita a carichi uniformemente distribuiti o equamente suddivisi sui due assali.
- La velocità massima di progetto è pari a **6 km/h** a pieno carico, su pavimentazione industriale costipata e livellata;
- Verificare che la capacità frenante della motrice sia adeguata al carico massimo del rimorchio più la sua tara.
- Qualora occorresse fermare il rimorchio sganciato dalla motrice su una pendenza prevedere l'utilizzo di zeppe di legno alle ruote, da posizionarsi prima di sganciare la motrice.
- I punti che permettono di scaricare a terra la portata sono tre: i due appoggi posteriori ed il centro della ralla sulla motrice.
Esiste pertanto un **"triangolo di stabilità"** dato dal congiungimento di detti tre punti: per non correre pericoli di ribaltamento, occorre pertanto che il baricentro del carico si trovi posizionato all'interno di tale triangolo.

5 - MANUTENZIONE

La natura dei mezzi non prevede cicli manutentivi ad organi meccanici o la sostituzione programmata di particolari meccanici soggetti ad usura.

E' comunque necessario, per garantire una durata nel tempo delle caratteristiche di portata e di utilizzo delle macchine, procedere a dei cicli manutentivi periodici, consistenti in interventi meccanici e visivi.

Con **cadenza bimestrale**, eseguire un controllo visivo completo dei rimorchi, delle condizioni del vano anteriore per la movimentazione con gancio a collo d'oca. Verificare nel contempo il corretto serraggio delle ghiera dei perni degli assalotti e dei **dadi di serraggio delle ruote sui mozzi**. (eseguire questa operazione con maggiore frequenza in caso di elevato utilizzo del carrello)

Con la stessa **cadenza bimestrale** verificare lo stato delle coperture delle ruote e la presenza di eventuali lacerazioni.

6 - NORMATIVE DI RIFERIMENTO

La progettazione, la costruzione e l'assemblaggio delle unità 1375/1...-12, rispecchiano i dettami della vigente normativa riguardante la sicurezza e le condizioni di lavoro, con particolare riferimento a:

- D.P.R. 27/4/1955 nr. 547
- D.L. 19/9/1994 nr. 626
- Direttiva Macchine N° 89/392.

- **NORME ARMONIZZATE:**

UNI EN 292 Sicurezza del macchinario, concetti di base, principi generali di progetto.
Parte 1: Terminologia di base, metodologia.
Parte 2: Principi Tecnici e Specifiche.

UNI EN 294 Sicurezza del Macchinario; distanze di sicurezza per evitare danni agli arti superiori.

UNI EN 349 Sicurezza del Macchinario; distanze minime per evitare cesoiamento di parti del corpo.

- **ALTRE NORME APPLICATE:**

CNR UNI 10011-88 Costruzioni di acciaio; istruzioni per il calcolo.

UNI 1307 e 1309 Processi di saldatura.