

LA TECNOLOGIA DEI TRASPORTI INTERNI
N. 30 RIMORCHI INDUSTRIALI ROLLTRAILERS

da FRGC 120217/0 a FRGC 120246/3

**MANUALE DI USO
E MANUTENZIONE**

SERIE	SRP2
MATRICOLA	1494-A /1../30
ANNO DI COSTRUZIONE	2007
DOCUMENTO	1494-A 03/09/2007
COMMITTENTE	GRIMALDI COMPAGNIA di NAVIGAZIONE
PORTATA UTILE	120 tonnellate
TARA	10.2 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 ne' 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.

SOMMARIO

1. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
2. DESCRIZIONE GENERALE
3. DISTINTA PRINCIPALI COMPONENTI COMMERCIALI
4. USO E PRECAUZIONI DI SICUREZZA
5. MANUTENZIONE
6. NORMATIVA DI RIFERIMENTO
7. UTILIZZATORE - PERSONA COMPETENTE

2 - DESCRIZIONE GENERALE

N° 30 piattaforme – rimorchio rolltrailers serie SRP2 40' 120 t aventi ciascuna le seguenti caratteristiche:

- Portata: 120 t uniformemente distribuite.
- Dimensioni piano di carico: lunghezza 12300 mm, larghezza 2500 mm.
- Altezza piano di carico: 900 mm circa da terra.
- Piano di carico rivestito in lamiera di acciaio sp. 4 mm più stria.
- Telaio, a cinque longheroni portanti, realizzato con profilati di acciaio surdimensionati ed assemblati mediante saldature continue all'arco elettrico. La struttura derivante è calcolata per resistere a sollecitazioni sia di flessione sia di torsione con ipotesi di carico adeguate sia per entità sia per distribuzione.
I quattro spigoli del telaio sono arrotondati.
- 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 serie "gran carico" Ø 700 x 400 mm, rotanti su cuscinetti a rulli conici registrabili di primarie marche internazionali.
- Complessivamente sono quindi montate n° 8 ruote (quattro per linea d'asse); inoltre gli assali ed i bilancieri oscillano su bronzine auto lubrificanti 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 per accoppiamento con collo d'oca.
- N° 2 aperture, comprensive di profilati tubolari, per passaggio forche carrello elevatore
- N° 16 tasche per piantoni di contenimento carico:
 - n. 6 per ciascun lato tungo
 - n. 2 sulla testata anteriore
 - n. 2 sulla testata posteriore
- N° 18 punti per attacco-passaggio funi/catene disposti su un'unica fila centrale come segue:
 - n. 7 per ciascun lato lungo
 - n. 2 sulla testata anteriore
 - n. 2 sulla testata posteriore
- N° 4 punti di aggancio per movimentazione piattaforma-rimorchio a mezzo gru e per fissaggio al ponte nave.
- N° 4 twist-lock a scomparsa per fissaggio containers da 40' posizionati sui 4 spigoli del rolltrailer
- Bulloneria trattata con processo galvanico.
- Verniciatura, previa sabbiatura, con due mani di antiruggine e ripresa con due mani di smalto nitrosintetico di colore HEMPEL 5225 RAL 3009.

- Indicazione della max portata sul lato anteriore e posteriore del telaio.
- Costruzione accurata, robusta.
- Certificazione con marchio CE e dichiarazione di conformità.

3 - DISTINTA DEI PRINCIPALI COMPONENTI COMMERCIALI

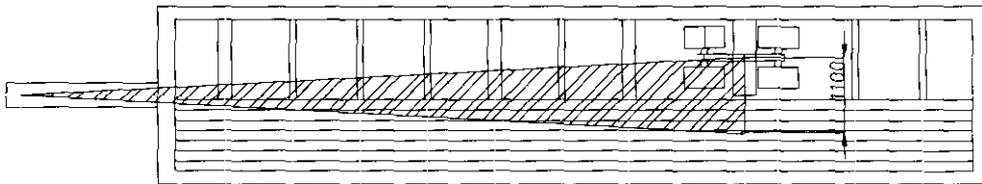
COMPONENTE	DENOMINAZIONE	Q.tà
Ruote	Ø700x400 serie "GRAN CARICO"	8
Cuscinetti ruote	Rulli conici 30218 Rulli conici 32022X	8 8
Assale oscillante	Quadro 120 C 45	4
Boccola bilancere	80/85x60	4
Perno bilancere	Ø80 - 38NiCrMo4	2
Boccola assale	60/65x60	8
Perno assale	Ø60 - 38NiCrMo4	4

4 - USO E PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Per movimentare i rimorchi SRP2 1494-A /1.../30, e' 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.
- 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.



Il sistema di assalotti pendolari assicura un discreto assorbimento di avvallamenti ed eventuali asperità del terreno: il carrello è comunque progettato e realizzato per un uso interno e per una velocità massima di 6 km/h anche in assenza di carico.

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 unita' 1494-A /1.../30, 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.

7 - UTILIZZATORE / PERSONA COMPETENTE

UTILIZZATORE

Le persone che utilizzano le unità 1494-A /1.../30 devono aver compiuto il 18° anno di età. Tali persone devono essere espressamente incaricate dall'azienda all'azionamento della macchina, previo un periodo di addestramento da effettuarsi da parte di un responsabile dell'azienda stessa e dopo aver letto le istruzioni per l'utilizzo contenute nel presente manuale.

I ruoli tra persona competente e utilizzatore devono essere distinti

PERSONA COMPETENTE

L'installazione, la manutenzione, le riparazioni e le verifiche devono essere effettuate da persona competente.

Le norme europee definiscono persona competente: “una persona che, secondo il suo addestramento tecnico ed esperienza, ha sufficiente conoscenza nel suo settore ed ha familiarità con la regolazione delle attrezzature per permetterne il funzionamento”