

 <b>DÉPARTEMENT R&amp;D&amp;I</b>	<b>VÉRIFICATION MISE EN MARCHÉ ET FICHE DU CLIENT CENTRE 4CC6000</b>	<b>N° : 35HA900C</b>
		<i>Révision n° : 1</i> <i>Révisé par : Jose Manuel Sanz Rando</i> <i>Date : 14.07.2017</i> <i>Feuille n° : 1 de 4</i>
<b>Réalisé et vérifié par :</b> <i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz</i> <i>Date : 29.02.15</i>		<b>Approuvé par :</b> <i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz</i> <i>Date : 29.02.15</i>

CENTRE MOD. :	N° SÉRIE :	<input checked="" type="checkbox"/> VÉRIFIÉ	
		<input type="checkbox"/> NON INCLUS	
LOGICIEL PLC	RÉF. :	VERSION :	
LOGICIEL HMI	RÉF. :	VERSION :	
LOGICIEL IOCOM	RÉF. :	VERSION :	

## VÉRIFICATIONS POUR LA MISE EN MARCHÉ ET FICHE DU CLIENT

### TRÈS IMPORTANT :

Les vérifications décrites ci-après sont de stricte application pour tous les techniciens d'installation.

OPÉRATIONS À RÉALISER		
<b>A</b>	<b>VÉRIFICATIONS PRÉALABLES</b>	
A.1	Vérifier l'existence du pôle neutre à l'amenée. En cas d'absence, suivre les indications du plan de génie civil.	<input type="checkbox"/>
A.2	Vérifier que toutes les amenées sont bien branchées.	<input type="checkbox"/>
A.3	Vérifier que la tension du raccordement électrique est de 400V ± 10%.	<input type="checkbox"/>
<b>B</b>	<b>ARMOIRE ÉLECTRIQUE</b>	
B.1	Vérifier interrupteurs automatiques selon tableau (Voir schémas électriques).	<input type="checkbox"/>
B.2	Vérifier le calibre des fusibles automatiques selon tableau (Voir schémas électriques).	<input type="checkbox"/>
B.3	Vérifier que la tension aux bornes de la carte de contrôle soit de 23 Volts.	<input type="checkbox"/>
<b>C</b>	<b>PURGE INSTALLATION (TRÈS IMPORTANT !!)</b>	
C.1	Vérifier que toutes les vannes soient fermées.	<input type="checkbox"/>

C.2	Ouvrir les vannes inférieures et purger momentanément vers le déversoir.	<input type="checkbox"/>
C.3	Ouvrir la vanne générale de RÉSEAU pendant 2-3 minutes afin d'évacuer les particules/corps étrangers des tuyaux de l'installation sur chaque distributeur.	<input type="checkbox"/>
C.4	Fermer les vannes inférieures et déconnecter le déversoir.	<input type="checkbox"/>
<b>D</b>	<b>PURGE CENTRE ET CIRCUIT HAUTE PRESSION (TRÈS IMPORTANT !!)</b>	
D.1	Vérifier que la valeur de la pression d'alimentation est de 3-4 bars. Si elle était supérieure, installer un régulateur de pression réf. 2435100. ( <u>Uniquement pour machines installées dans des locaux techniques n'appartenant pas à Istobal</u> )	<input type="checkbox"/>
D.2	Ouvrir les vannes de tous les circuits et pistes	<input type="checkbox"/>
D.3	Vérifier qu'il n'y ait pas de fuites.	<input type="checkbox"/>
D.4	ATTENTION ! Avant la mise en marche de la pompe à haute pression de chaque piste, activer l'électrovanne d'eau pour purger le circuit. Vérifier la purge à travers le pistolet de la piste correspondante.	<input type="checkbox"/>
D.5	Sans placer les buses à haute pression, activer les différents programmes de chaque piste pendant 1-2 min.	<input type="checkbox"/>

	<b>VÉRIFICATION MISE EN MARCHÉ ET FICHE DU CLIENT CENTRE 4CC6000</b>	N° : <b>35HA900C</b>
		<i>Révision n° : 1 Révisé par : Jose Manuel Sanz Rando Date : 14.07.2017 Feuille n° : 2 de 4</i>
<b>Réalisé et vérifié par :</b>		<b>Approuvé par :</b>
<i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz Date : 29.02.15</i>		<i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz Date : 29.02.15</i>

D.6	Placer les buses et ajuster, si nécessaire, la pression de travail correspondante. >Moteurs 2.2 Kw à 100 Bars >Moteurs 3 et 4 Kw à 120 Bars	<input type="checkbox"/>
D.7	Vérifier l'absence de fuites dans le circuit de basse pression de chaque piste et réparer si nécessaire	<input type="checkbox"/>
D.8	Si l'équipement inclut le dosage de poudre, il faut amorcer le groupe de pression correspondant.	<input type="checkbox"/>
D.9	Vérifier l'absence de fuites dans le circuit de HAUTE pression de chaque piste et réparer si nécessaire	<input type="checkbox"/>
<b>E</b>	<b>PURGE DE PRODUIT DE DOSEUSES/ÉQUIPEMENTS</b>	
E.1	Installer le tubing d'aspiration et la crépine pour chaque produit et chaque doseuse.	<input type="checkbox"/>
E.2	Purger l'aspiration et le tube d'impulsion pour chaque produit	<input type="checkbox"/>
E.3	Si l'équipement comprend un système de pulvérisation, la hauteur d'aspiration sera minimale, voire inexistante. Dans ce cas, l'équipement DOIT être installé au même niveau que le réservoir de produit.	<input type="checkbox"/>
E.4	Amorcer tous les circuits de produit jusqu'aux vannes d'injection de chaque piste.	<input type="checkbox"/>
E.5	Vérifier l'absence de fuites sur TOUS les distributeurs de produit. Réparer si nécessaire.	<input type="checkbox"/>

<b>F</b>	<b>RÉGLAGE DE MOUSSES</b>	
F.1	Pour les équipements incluant l'air comprimé, la pression d'amenée ne devra en aucun cas dépasser 6 Bar.	<input type="checkbox"/>
F.2	Le régulateur de pression doit être réglé en fonction du type de mousse : <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4 ÷ 4,5 Bar pour « Mousse TOP »</li> <li>• 3 Bar pour « Mousse NON TOP »</li> </ul>	<input type="checkbox"/>
F.3	Réglage conseillés pour les mousses : (par piste) <p>Mousse TOP</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ouvrir le by-pass de la mousse à 100%</li> <li>• Fermer 100% le réglage de l'air</li> <li>• Démarrer l'équipement et régler le by-pass afin de travailler entre 10 et 15 Bar</li> <li>• Régler dosage</li> <li>• Régler air de manière progressive</li> </ul> <p>Mousse Master/Colorfusion (Non TOP)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fermer à 100% la vanne de régulation de débit du module de la mousse</li> <li>• Fermer 100% le réglage de l'air</li> <li>• Faire démarrer l'équipement, régler le dosage et apporter de l'air de manière progressive.</li> </ul>	<input type="checkbox"/>



	<b>VÉRIFICATION MISE EN MARCHÉ ET FICHE DU CLIENT CENTRE 4CC6000</b>	<b>N° : 35HA900C</b>
<b>DÉPARTEMENT R&amp;D&amp;I</b>		<i>Révision n° : 1 Révisé par : Jose Manuel Sanz Rando Date : 14.07.2017</i>
		<i>Feuille n° : 4 de 4</i>
<b>Réalisé et vérifié par :</b>		<b>Approuvé par :</b>
<i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz Date : 29.02.15</i>		<i>Nom : Fernando Cañero / Jose Sanz Date : 29.02.15</i>

**Une fois terminé, sauvegarder document à la base de données.**