

PLAFOLIFT International

MANUEL D'UTILISATION

PHD 26 4X4



VÉRIFIÉ PAR : _____
DATE : _____

Vision

Notre vision est de bâtir ensemble une entreprise qui soit toujours le premier choix des clients en apportant des solutions de levage performantes et sécuritaires, peu importe l'industrie dans laquelle elle évolue.

Mission

La mission de *Plafolift international* est de rendre plus productives les entreprises qui requièrent des solutions de levage hors du commun. Nous y arrivons en écoutant leurs besoins pour ensuite mettre à contribution notre capacité d'innovation et nos compétences techniques.

Culture

Nous embauchons et formons de façon continue des gens qui savent écouter, prêts à focaliser sur les besoins de nos clients. Nous formons une équipe qui valorise la performance : nous faisons ce que nous disons. Nous sommes collectivement conscients que tout change, que tout va continuer de changer et que l'innovation est la clé du succès. Chacun de nous veut améliorer les processus et livrer des produits et des services de première qualité à tous nos clients.

Valeurs

Nous valorisons les personnes qui contribuent à créer un climat de travail stimulant, fondé sur l'honnêteté et la responsabilité individuelle, sur l'ouverture d'esprit, la créativité et sur la volonté de travailler en équipe.

Préface

Cette plate-forme de travail élévatrice automotrice est le résultat de l'avancement technologique de *Plafolift international* et du souci de la qualité dans la conception, l'ingénierie et la fabrication. Toute l'information incluant les illustrations et les caractéristiques contenue dans ce manuel est basée sur l'information actuelle et disponible au moment de l'écriture de ce manuel. Il est essentiel que tout le personnel rattaché à l'utilisation et à l'entretien de cette plate-forme de travail élévatrice automotrice ait lu et compris l'information dans ce manuel d'opération.

Votre manuel d'opération est votre outil le plus important. Laissez-le toujours sur l'équipement dans le boîtier étanche prévu à cet effet.

Il est impossible de prévoir toutes les situations et toutes les conditions de travail lors de l'emploi de cet équipement. Conséquemment, l'utilisateur et les opérateurs sont les seuls responsables et doivent suivre les règles de sécurité dictées par les autorités locales.

Les instructions contenues dans ce manuel d'opération et de sécurité sont basées sur l'utilisation de l'équipement selon les conditions pour lesquelles il a été conçu et fabriqué. Tous travaux, altérations ou modifications effectués sur cet équipement sans autorisation écrites de *Plafolift international* est interdit. *Plafolift international* n'est pas responsable pour une utilisation inadéquate ou abusive de cet équipement. Des surcharges ou un manque d'entretien sont des exemples d'utilisation inadéquate ou abusive de l'équipement.

Les symboles ci-dessous illustrent des alertes de sécurité. À l'intérieur de ce manuel, ils indiquent des dangers, des avertissements ou des attentions particulières. Ces instructions de sécurité doivent être suivies pour réduire le risque de dommages corporels et/ou matériels. Les termes « Danger » et « Avertissement » représentent différents niveaux d'importance des dommages corporels et/ou matériels si les instructions de sécurité ne sont pas suivies.

**! DANGER**

Indication d'une situation imminente dangereuse qui peut provoquer un accident majeur ou causer la mort. Ce terme est utilisé dans les situations à haut risque.

**AVERTISSEMENT ! WARNING**

Indication d'une situation potentiellement dangereuse qui peut provoquer un accident majeur ou causer la mort.

Il est important de lire, de comprendre et de suivre toutes les instructions de sécurité inscrites sur les décalques fixés à l'unité ou écrites dans les manuels de l'équipement.

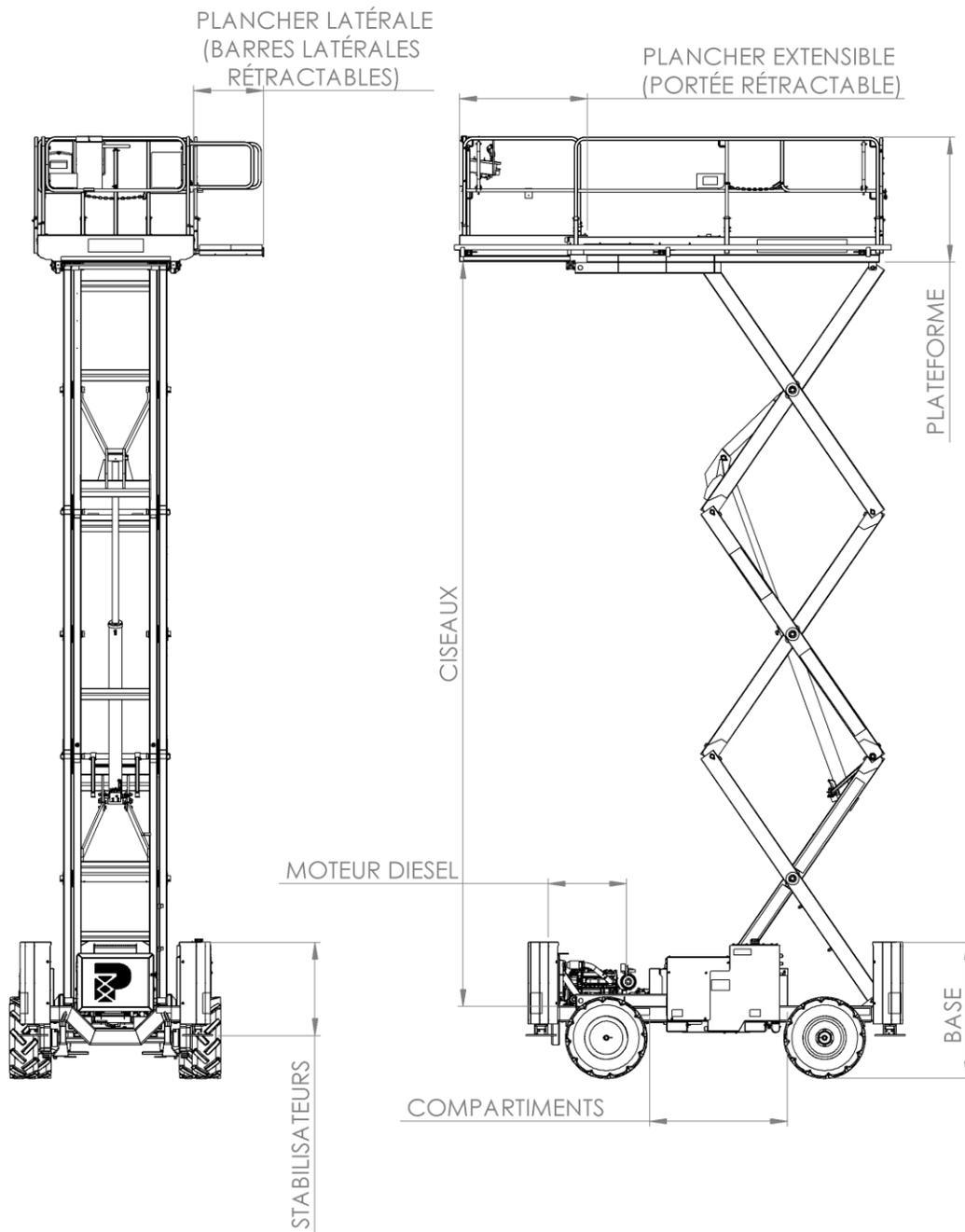
Table des Matières

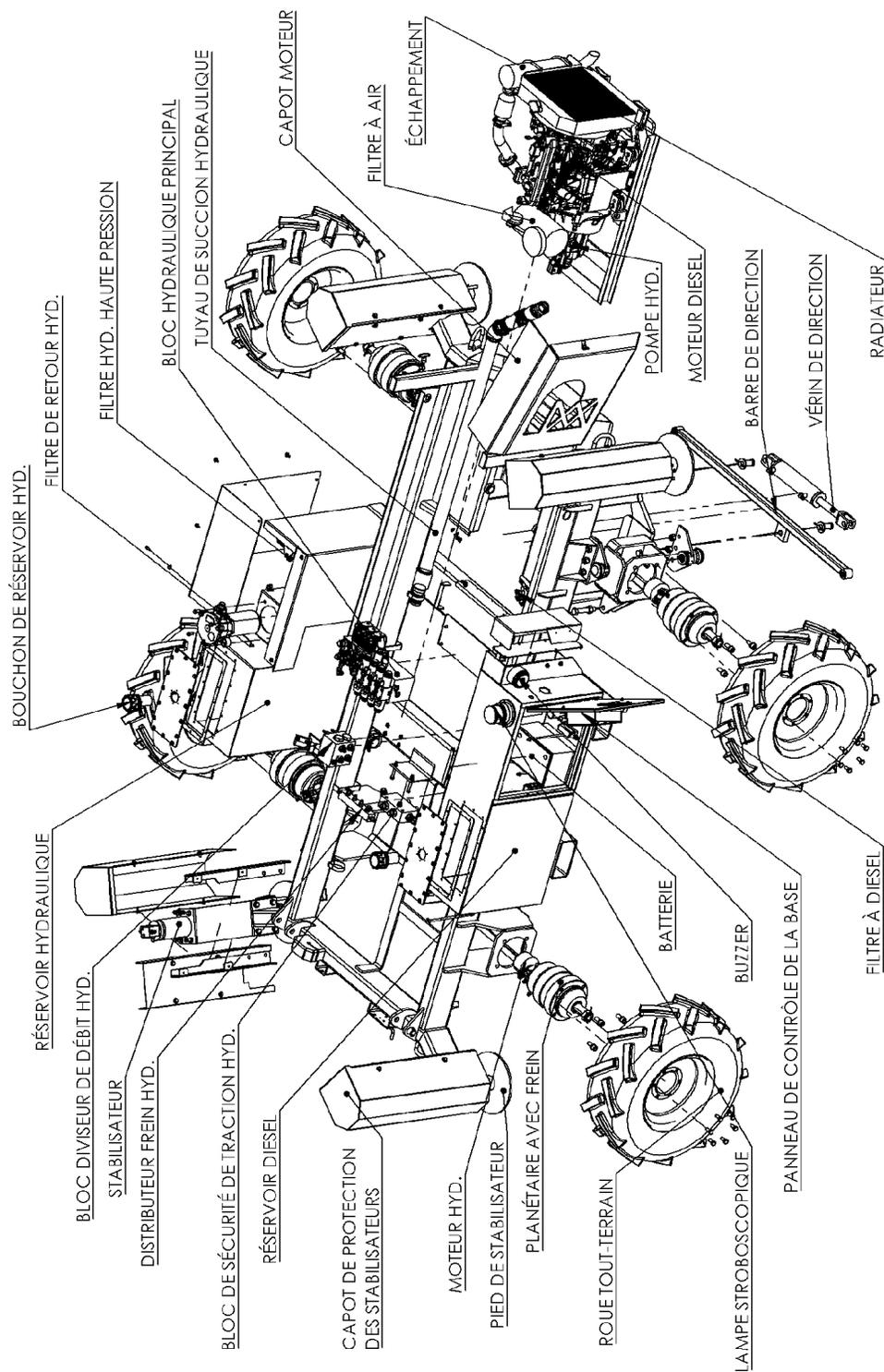
1	PRÉSENTATION GÉNÉRALE	9
2	SÉCURITÉ	11
2.1	Général	11
2.2	Inspection du lieu de travail	13
2.3	À chaque utilisation	13
2.4	Durant l'utilisation	14
2.4.1	Protection antichute	14
2.4.2	Prévention contre le renversement.....	14
2.4.3	Pente et talus	15
2.4.4	Garde-corps	15
2.4.5	Hauteur libre	15
2.4.6	Risque électrique	15
2.4.7	Usage abusif du matériel	16
2.4.8	Précautions par rapport aux autres véhicules mobiles.....	16
2.4.9	Répartition de la charge	16
2.4.10	Charges nominales.....	17
2.4.11	Ravitaillement en carburant	17
2.4.12	Charge des batteries	17
2.4.13	Stabilisation incorrecte de la plate-forme	17
2.4.14	Utilisation abusive comme grue.....	17
2.4.15	Conditions inhabituelles relatives au châssis porteur.....	18
2.4.16	Vitesse de déplacement	18
2.4.17	Exigences relatives aux déplacements en position élevée	18
2.4.18	Modification des dispositifs de sécurité	18
2.4.19	Plate-forme de travail élévatrice automotrice coincée.....	19
2.4.20	Transport de matériaux	19
2.4.21	Surfaces appropriées.....	19
2.4.22	Usage abusif comme cric	19
2.4.23	Autres situations dangereuses	19
2.4.24	Préparation pour le travail	20
2.5	Système hydraulique	21
2.6	Entretien	22
2.7	Responsabilités	23
2.8	Autocollants de sécurité	24
3	RESPONSABILITÉ	32
3.1	Général	32
3.2	Formation de l'opérateur	32
3.2.1	Exigence de formation	32
3.2.2	Maîtrise et pratiques de conduite prudente	32
3.2.3	Preuve de formation	33
3.2.4	Recyclage	33
3.2.5	Moniteur / Instructeur.....	33
3.3	Conditions d'opération	33
4	INSPECTION	34
4.1	Général	34
4.2	Classification des inspections.....	34
4.2.1	Avant toute utilisation.....	34
4.2.2	Inspection quotidienne.....	35
4.2.3	Inspection périodique.....	35
4.2.4	Inspection annuelle.....	36
4.2.5	Inspection structurale.....	36
4.2.5.1	Occurrence	37
4.2.5.2	Autorité compétente.....	37
4.2.5.3	Analyse	37
4.2.5.4	Inspection	38

4.2.5.5	Soudures	38
4.2.5.6	Essai non destructif	38
4.3	Relevés d'inspection.....	38
5	OPÉRATION	39
5.1	Description.....	39
5.1.1	Démarrage du moteur.....	40
5.1.2	Avis de sécurité	41
5.2	Chaîne d'accès	41
5.3	Pivot des garde-corps.....	42
5.4	Utilisation du plancher extensible (portée rétractable)	42
5.5	Utilisation des barres latérales extensibles	46
5.6	Poste de commandes.....	50
5.6.1	Panneau de contrôle accessible à la base.....	50
5.6.2	Panneau de contrôle accessible au plancher.....	52
5.7	Positionnement de la plate-forme de travail élévatrice automotrice.....	55
5.7.1	Conditions du sol	55
5.7.2	Choix de l'emplacement	55
5.8	Moteur.....	55
5.9	Élévation et descente	55
5.9.1	Stabilisation	56
5.9.2	Descente/montée de la plate-forme	56
5.10	Avancer et reculer.....	57
5.11	Chargement de la plate-forme.....	58
5.12	Transport de la plate-forme de travail élévatrice automotrice	59
5.13	Sécurité.....	59
6	PROCÉDURE D'URGENCE	60
6.1	Descente d'urgence.....	60
6.2	Opération d'urgence	60
6.3	Avis d'incident.....	60
7	PROCÉDURES D'ENTRETIEN.....	61
7.1	Général	61
7.2	Précautions à prendre avant tout travail d'entretien.....	61
7.3	Précautions à prendre dues au système hydraulique	61
7.4	Procédures pour la barre de sécurité	62
7.4.1	Procédure pour étayer la plate-forme.....	63
7.4.2	Procédure pour désengager la barre de sécurité	65
7.5	Informations concernant l'entretien et la maintenance.....	65
7.5.1	Conseils de sécurité	66
7.5.2	Propreté	66
7.5.3	Remplacement et installation de composants.....	66
7.5.4	Assemblage et désassemblage de composants	66
7.5.5	Roulements à billes	67
7.5.6	Joint d'étanchéité	67
7.5.7	Boulons et serrages.....	67
7.5.8	Boyaux hydraulique et fils électrique	68
7.5.9	Système hydraulique	68
7.5.10	Lubrification	68
7.5.11	Batteries.....	68
7.6	Lubrification	68
7.7	Moteur.....	70
7.8	Adaptateur de pompe	71
7.9	Système hydraulique	71
7.9.1	Fuite externe.....	72
7.9.2	Fuite interne	72
7.9.3	Génération de chaleur	73
7.9.4	Propreté du système hydraulique.....	74
7.9.5	Spécifications de l'huile hydraulique.....	74

7.9.6	Filtration	75
7.9.6.1	Filtre haute pression	75
7.9.6.2	Filtre de retour	76
7.9.7	Réservoir hydraulique.....	76
7.9.8	Pompe	76
7.9.8.1	Démarrage de la pompe.....	76
7.9.8.2	Entretien de la pompe.....	77
7.9.9	Procédure d'ajustement du système hydraulique	79
7.9.9.1	Démarrage.....	79
7.9.9.2	Valve de sûreté du bloc maître.....	79
7.9.9.3	Vale de sûreté de la pompe.....	79
7.9.9.4	Valve d'équilibrage de la fonction levage du bloc principal	79
7.9.9.5	Vitesse de déploiement des stabilisateurs	80
7.9.9.6	Contrebalance du bloc de levage	80
7.10	Vitesse lente en hauteur	80
7.11	Ajustement des contrebalances de traction	80
7.12	Cylindres hydrauliques	80
7.12.1	Procédure de remplacement des cylindres de levage	80
7.12.2	Procédure de réparation	81
7.12.2.1	Démontage	81
7.12.2.2	Nettoyage et inspection	82
7.12.2.3	Assemblage	83
7.13	Planétaire et frein.....	83
7.14	Système électrique	84
7.14.1	Description générale.....	84
7.14.2	Composants électriques	84
7.14.3	Panneaux de contrôle.....	84
7.14.4	Panneau de raccordement	85
7.14.5	Recommandation lors de travaux de soudage sur l'équipement	85
7.14.6	Interrupteur d'inclinaison	85
7.15	Remisage.....	86
8	SPÉCIFICATIONS DE L'ÉQUIPEMENT	87
8.1	Description.....	87
8.2	Configuration et options.....	87
8.3	Spécifications techniques	88
8.4	Système hydraulique	89
8.5	Caractéristiques de la plate-forme.....	89
8.5.1	Système électrique	90
8.5.2	Freinage.....	90
8.5.3	Silencieux	90
8.5.4	Ciseaux.....	90
8.5.5	Conditions d'opération	90
8.5.6	Position du numéro de série.....	91
8.5.7	Stabilité de l'équipement	91
	PARAMÈTRES AJUSTEMENT DE MACHINE	92
9	AVERTISSEMENT PNEUMATIQUE ET SPÉCIFICATIONS.....	93
10	PROCÉDURE D'ENTRÉE ET DE SORTIE DE LA PLATEFORME EN POSITION ÉLEVÉE	95
11	INSPECTION	96
11.1	Inspection (QUOTIDIENNE).....	96
11.2	Inspection (PÉRIODIQUE & ANNUELLE).....	96
	Inspection quotidienne.....	97
	Inspection périodique (200 heures ou 3 mois)	103
	Inspection annuelle (700 heures ou 12 mois)	105
	ANNEXES	108
	GARANTIE	109
12	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	113
13	CATALOGUE DES PIÈCES.....	119

1 PRÉSENTATION GÉNÉRALE





2 SÉCURITÉ

2.1 Général

Comme tous les équipements sont fabriqués pour rencontrer et même parfois excéder, les normes de sécurité, ils sont aussi sécuritaires que la personne qui les opère. La plate-forme élévatrice est conçue selon la norme *CAN B 354.2-01 - Plates-formes de travail élévatrices automotrices*.

La connaissance de l'équipement est la clé de la sécurité. Vous pouvez aider à réduire le risque d'accident en vous assurant que l'opérateur a une bonne connaissance de l'opération de ce genre d'équipement avant l'utilisation.

Seul le personnel ayant reçu la formation sur l'inspection, l'utilisation et la conduite de la plate-forme élévatrice, y compris l'identification des risques devrait conduire cet équipement. Le personnel ayant reçu la formation devrait avoir en sa possession son attestation démontrant sa compétence pour l'utilisation des plates-formes élévatrices.

L'équipement doit être opéré de façon sécuritaire et l'opérateur doit avoir les connaissances requises pour l'utiliser de manière à éviter tous risques de blessures corporelles.

La sécurité commence par l'opérateur qui se doit :

- de comprendre et être familier avec les différentes opérations de l'équipement, l'entretien et la liste de diverses composantes relatives au modèle d'équipement spécifique à utiliser ;
- de connaître les règlements de son employeur et les normes de sécurité gouvernementales relatives à ce genre d'équipement ;
- d'être capable de démontrer son habilité à comprendre et à opérer l'équipement de la façon enseignée par un opérateur qualifié ;

À première vue, tout ceci semblera peut être irréalisable. Cependant, si l'opérateur applique à mettre en pratique à tous les jours les règles de sécurité, alors cela deviendra vite naturel et l'opérateur en sortira gagnant.

Avant d'opérer l'équipement, l'opérateur doit se familiariser avec les dangers et les avertissements décrits par le constructeur. Ces derniers sont indiqués sur l'équipement et dans le manuel d'opération.

L'opérateur peut être exposé à certains accidents tels que renversement, choc électrique ainsi que d'autres situations toutes aussi dangereuses.

Les pages suivantes décrivent les règles de sécurité importantes qui doivent être observées lors de l'opération et/ou de l'entretien de cet équipement. Si l'une ou l'autre

de ces précautions ne sont pas suivies, il peut en résulter des blessures corporelles et/ou dommages matériels et même causer la mort. Les informations de sécurité sur l'équipement et dans ce manuel doivent être suivies pour s'assurer que la plate-forme élévatrice est sécuritaire à utiliser.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Il ne faut jamais altérer ou modifier l'équipement sans le consentement écrit de Plafolift International. Certaines altérations peuvent mettre en danger l'opérateur et son entourage.

La sécurité de l'opérateur et celle de ses collègues est la principale considération lors de l'utilisation de cet équipement. Toujours être conscient du poids des composants déplacés. Ne jamais essayer de déplacer de lourdes charges sans l'aide de l'équipement adéquat. Ne pas placer de lourdes charges dans des positions instables. Lorsque l'opérateur lève une partie de l'équipement, il doit s'assurer qu'elle est correctement supportée.

 **DANGER**

Il est impossible de prévoir toutes les situations et toutes les conditions de travail lors de l'emploi de cet équipement. Conséquemment, l'utilisateur et l'opérateur sont les seuls responsables et doivent suivre les règles de sécurité dictées par les autorités locales.

La conduite prudente de la plate-forme élévatrice inclut :

- la sélection d'une plate-forme élévatrice appropriée en ce qui concerne la capacité, la portée, la surface d'utilisation et l'environnement ;
- un opérateur compétent formé en matière d'inspection, d'application et de conduite de la plate-forme élévatrice peut opérer cet équipement ;
- l'application des règles de sécurité afin de réduire les risques d'accident.

AVERTISSEMENT WARNING

Utilisation du personnel compétent

Cette machine doit uniquement être utilisée par du personnel compétent comprenant exactement toutes les procédures d'utilisation, de contrôle et de sécurité. Le non-respect de toutes ces procédures pourrait exposer l'utilisateur à de graves dangers.

- Ne pas surcharger.
- Ne pas utiliser sur les surfaces molles ou accidentées.
- Utiliser uniquement avec un garde-corps.
- Ne pas utiliser sur une pente.
- Utiliser cette machine uniquement sur des surfaces dures et planes.

Quality personnel utilization

This machine must be used only by qualified personnel understanding exactly all procedures, control; and safety. The non respect could expose the user to serious bodily injury.

- Do not overload the lift.
- Do not use on soft or accidental surfaces.
- Do not use without guards rails.
- Do not use on a side.
- Use this machine only on hard and plane surface.

YA 1265

2.2 Inspection du lieu de travail

L'endroit où la plate-forme de travail élévatrice automotrice sera utilisée doit être inspecté, avant et pendant l'utilisation, à la recherche des risques potentiels suivants, sans toutefois s'y limiter :

- les fondrières ou les trous ;
- les pentes ;
- les bosses et les obstacles sur le sol ;
- les débris ;
- les obstacles en hauteur et les fils électriques ;
- les atmosphères dangereuses ;
- la surface et la résistance du sol inadéquat pour résister à la charge qu'impose la plate-forme élévatrice dans toutes ses configurations ;
- la vitesse du vent et les conditions météorologiques ;
- toute autre condition dangereuse possible.

AVERTISSEMENT WARNING

Ces règles de sécurité doivent être suivies. Ne pas suivre ces règles de sécurité pourrait causer un bris mécanique, des blessures graves ou la mort.

2.3 À chaque utilisation

- Tous les occupants de la plate-forme de travail élévatrice automotrice doivent porter l'équipement de protection individuelle approprié aux conditions, y

compris l'environnement où il sera utilisé.

- Les garde-corps doivent être correctement fixés.
- La charge doit être uniformément répartie sur la plate-forme élévatrice et en aucun cas, ne doit dépasser la capacité.
- L'équipement ne doit pas être utilisé lors d'un vent fort ou de bourrasques.
- Ne pas augmenter la surface latérale de la plate-forme. L'augmentation de la surface exposée au vent réduirait la stabilité de la plate-forme élévatrice.

2.4 Durant l'utilisation

2.4.1 Protection antichute

Bien que le système de garde-corps de la plate-forme procure une protection contre les chutes, il peut arriver que les règlements et les exigences propres au lieu de travail établis par l'autorité compétente requièrent l'utilisation d'autres équipements de protection antichute. L'utilisateur et les opérateurs ont la responsabilité de se conformer aux règlements en vigueur dans leur région. En pareil cas, l'équipement doit être porté et fixé à un point d'ancrage présent sur les garde-corps.

Un point d'ancrage par occupant de la plate-forme de travail élévatrice automotrice doit être utilisé.



2.4.2 Prévention contre le renversement

Afin de se protéger contre les renversements de l'équipement, **NE PAS** :

- conduire l'équipement dans un nid-de-poule, trou, fosse ou près d'un quai de déchargement ;
- élever la plate-forme dans une pente ou conduire la plate-forme dans une pente lorsque celle-ci est élevée ;
- opérer la plate-forme avec des pièces et/ou des composantes endommagées ou manquantes ;
- opérer la plate-forme quand le vent est violent ;

- placer les stabilisateurs sur un drain ou un trou d'homme.

2.4.3 Pente et talus

La plate-forme de travail élévatrice automotrice doit toujours être conduite sur une surface dure, ferme et de niveau. Dans le cas où la plate-forme de travail élévatrice automotrice se retrouve sur une pente de plus de 2.5°, lorsque celle-ci est en position élevée, toutes les fonctions de l'équipement sont bloquées à l'exception de la fonction de descente. L'opérateur ne peut pas élever la plate-forme sur une pente de plus de 2.5°.

2.4.4 Garde-corps

Les accès doivent être correctement fermés avant de commencer à élever la plate-forme. De plus, les garde-corps doivent être correctement fixés à l'aide des attaches prévues à cet effet.

2.4.5 Hauteur libre



L'opérateur doit s'assurer qu'un dégagement suffisant est maintenu pour éviter tout obstacle en hauteur et toutes pièces ou fils électriques.

2.4.6 Risque électrique

Si la plate-forme n'est pas isolée, il y a des précautions à prendre. L'opérateur doit garder la distance minimale requise entre la plate-forme et la ligne de tension. La distance varie selon le voltage ; donc si le travail s'effectue près de fils électriques, bien vérifier avec le code des électriciens de la région.



- Voici les distances minimales d'approche recommandées :

Tension (Voltage entre phases)	Distance minimale d'approche
0 à 300 V	Aucun contact
300 V à 50 kV	3,0 m (10 pi)
50 kV à 200 kV	4,6 m (15 pi)
200 kV à 350 kV	6,1 m (20 pi)
350 kV à 500 kV	7,7 m (25 pi)
500 kV à 750 kV	10,7 m (35 pi)
750 kV à 1000 kV	13,8 m (45 pi)

2.4.7 Usage abusif du matériel

Les occupants ne doivent pas se tenir debout ni grimper sur la traverse intermédiaire ou la traverse supérieure de la plate-forme élévatrice.

Il est interdit d'utiliser des échelles ou tout autre article se trouvant sur la plate-forme pour augmenter la hauteur ou la portée qu'ils peuvent atteindre.

2.4.8 Précautions par rapport aux autres véhicules mobiles

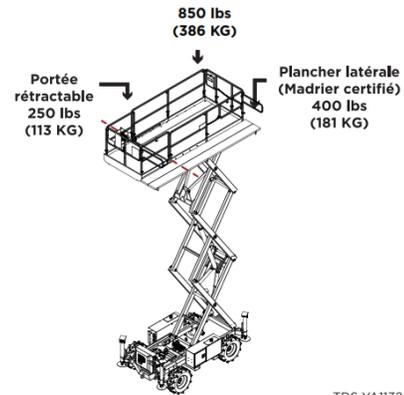
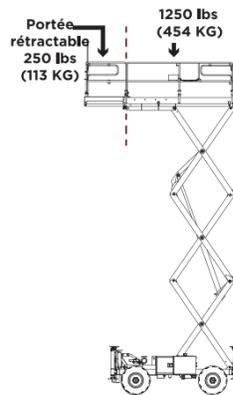
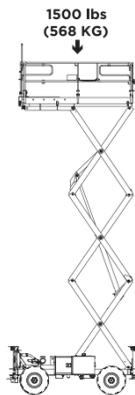
Divers avertissements comme, entre autres choses, des drapeaux, des zones protégées par des cordons, des feux clignotants et des barrières doivent être utilisés au besoin en présence d'autres engins ou véhicules mobiles.

2.4.9 Répartition de la charge

La plate-forme de travail (incluant le plancher extensible et le plancher latéral) ne doit pas être utilisée pour supporter des charges simples ou multiples qui dépassent l'extérieur de la plate-forme et dont le centre de gravité est plus haut que la traverse supérieure du garde-corps, à moins d'approbation préalable de *Plafolift international*.

La charge doit toujours être uniformément répartie sur la plate-forme élévatrice.

CAPACITÉ TOTALE MAXIMALE Maximum 4 personnes Poids réparti sur l'ensemble des surfaces utilisées		TOTAL MAXIMUM CAPACITY Maximum 4 persons Distributed the weight over all used surfaces
---	---	---



TDS YA1132

2.4.10 Charges nominales

Pour les capacités de charge, voir section *Chargement de la plate-forme* à la page 58.

2.4.11 Ravitaillement en carburant

La plate-forme de travail élévatrice *PHD26* est motorisée par un moteur au Diesel. Le remplissage du réservoir doit se faire dans un endroit bien ventilé, exempt de flammes, d'étincelles ou d'autres facteurs constituant un risque d'incendie ou d'explosion.

2.4.12 Charge des batteries

Les batteries ne doivent être chargées que dans un endroit bien ventilé, exempt de flammes, d'étincelles ou d'autres facteurs constituant un risque d'incendie ou d'explosion.

2.4.13 Stabilisation incorrecte de la plate-forme

La plate-forme de travail élévatrice automotrice ne doit pas être appuyée contre un autre objet pour l'assujettir.

2.4.14 Utilisation abusive comme grue

La plate-forme de travail élévatrice automotrice ne doit pas être utilisée comme une grue. De plus, des chaînes ou des crochets ne doivent pas être attachés aux garde-corps pour lever des charges.

2.4.15 Conditions inhabituelles relatives au châssis porteur

La plate-forme de travail élévatrice automotrice ne doit pas être montée et utilisée sur des camions, des remorques, des véhicules ferroviaires, des supports flottants, des échafaudages ou tout équipement semblable à moins que cette utilisation ne soit approuvée par écrit par *Plafolift international*.

2.4.16 Vitesse de déplacement

La vitesse de déplacement est de 4.3 km/h (2.5 mph) en position fermée et est limitée à 0.9 km/h (0.56 mph) lorsque la plate-forme élévatrice commence à être déployée.

2.4.17 Exigences relatives aux déplacements en position élevée

Avant et pendant le déplacement, l'opérateur doit:

- s'assurer de bien voir le sol et le trajet à parcourir ;
- s'assurer que le personnel se trouvant dans l'aire de travail concernée est conscient de la présence de la plate-forme de travail élévatrice automotrice afin de prévenir les blessures corporelles ;
- se tenir à une distance sécuritaire des obstacles, des débris, des pentes descendantes, des fondrières, des rampes ou d'autres dangers dans le but d'assurer un déplacement en toute sécurité ;
- s'assurer que la charge sur la plate-forme est inférieure ou égale à sa capacité ;
- l'équipement ne doit pas être utilisé lors d'un vent fort ou de bourrasques.

DANGER

Le défaut de suivre ces règles de sécurité pourrait entraîner le renversement de la plate-forme élévatrice et provoquer des blessures graves ou peut être la mort.

2.4.18 Modification des dispositifs de sécurité

Les verrouillages ou les autres dispositifs de sécurité ne doivent pas être altérés ni désactivés.

2.4.19 Plate-forme de travail élévatrice automotrice coincée

Si l'équipement se retrouve coincé ou retenu (les mouvements étant limités par un obstacle faisant en sorte qu'il n'est pas possible de libérer l'équipement), vérifier en premier lieu que la barre de sécurité ne bloque pas le ciseau. Si la descente est activée pendant que la plate-forme est étayée ou qu'un obstacle est dans la trajectoire des ciseaux, alors il en résultera un bris mécanique et peut mettre en danger les utilisateurs.

S'il est impossible de libérer la plate-forme, alors utiliser un équipement de levage pour descendre les utilisateurs.

2.4.20 Transport de matériaux

Les outils et les matériaux doivent être fixés correctement et répartis également sans toutefois dépasser les charges nominales en fonction de l'utilisation.

2.4.21 Surfaces appropriées

La plate-forme de travail élévatrice automotrice peut être élevée sur une surface compacte. Cet équipement a été conçu pour se déplacer hors route en toutes saisons.

2.4.22 Usage abusif comme cric

Ne jamais soulever la base par la plate-forme : les ciseaux et la plate-forme ne sont pas conçus pour soutenir la base. Soulever la base endommagerait la plate-forme élévatrice.

2.4.23 Autres situations dangereuses

- Surcharger l'équipement ;
- Utiliser sans les garde-corps ou à l'extérieur de ceux-ci et sans les chaînes de sécurité attachées ;
- Utiliser la plate-forme si elle ne fonctionne pas normalement ou si il y a perte d'huile ;
- Marcher ou s'asseoir sur les garde-corps ;
- Élever la plate-forme dans un camion, une remorque ou dans une pente ;
- Utiliser une échelle, un échafaudage ou tout autre équipement dans la plate-forme pour augmenter la hauteur de travail ;
- Utiliser la plate-forme si le frein ne répond pas bien ;
- Utiliser la plate-forme si les pneus sont détériorés ;
- Attacher soit un crochet ou une chaîne aux garde-corps pour utiliser la plate-forme comme une grue ;

- Modifier les systèmes de sécurité ou les interrupteurs de fin course de sécurité mis en place ;
- Laisser l'équipement sans surveillance avec la clé en contact ;
- Opérer l'équipement avec moteur à combustion interne dans les endroits non aérés ;
- Faire le plein d'essence (pour les équipements concernés) avec le moteur en marche ;
- Dépasser la charge maximale de la remorque lors du transport de l'équipement.

2.4.24 Préparation pour le travail

L'opération d'un équipement sécuritaire est primordiale. Afin que l'opérateur se prépare correctement pour accomplir le travail, ce dernier **doit obligatoirement** :

- connaître la capacité de levage de l'équipement ;
- inspecter l'équipement avant chaque utilisation, comme spécifié par le constructeur ;
- vérifier si des obstacles, des débris ou des dangers de renversement se trouvent dans le rayon du site de travail ;
- vérifier dans la trajectoire à parcourir (avant, arrière, montée, descente) si le chemin est libre avant de faire une opération ;
- maintenir une distance minimale d'approche requise selon la tension des lignes électriques (voir section *Risque électrique* page 15) ;
- tenir les autres travailleurs loin du site de travail ;
- porter des vêtements de travail sécuritaire ;
- jamais modifier ou enlever des pièces ou composantes de l'équipement à moins qu'elles soient autorisées par le constructeur ;
- si l'équipement doit être laissé sans surveillance, abaisser la plate-forme, arrêter le moteur à l'aide de la clé de démarrage, enlever la clé, appuyer sur l'arrêt d'urgence pour éteindre le microcontrôleur et s'assurer que le frein est engagé ;
- toujours monter et descendre de l'équipement de face en utilisant les marches, et les garde-corps installés sur l'équipement ;
- ne jamais essayer d'entrer ou de sortir d'un équipement en mouvement et ne jamais escalader la structure d'un équipement qui est en élévation ;
- s'assurer que les chaînes de sécurité sont bien en place avant de commencer l'opération de l'équipement ;
- entrer et sortir de la plate-forme seulement quand celle-ci est rétractée ;
- pour déplacer l'équipement d'un site de travail à un autre, utiliser avec la plate-forme à sa hauteur fermée le plus possible ; s'il faut absolument déplacer l'équipement pendant que la plate-forme est en hauteur, le faire à une vitesse réduite tout en étant extrêmement prudent ;
- s'assurer que les stabilisateurs fonctionnent bien ;
- ne jamais augmenter la hauteur de travail au moyen d'une échelle, d'un échafaudage ou de tout autre dispositif.

2.5 Système hydraulique

La pression hydraulique doit être relâchée avant de débrancher les raccords ou d'enlever une cartouche. Sinon l'huile hydraulique peut avoir assez de force pour pénétrer dans la peau ou provoquer des blessures. Dans le cas d'une blessure provenant d'une évacuation d'huile hydraulique, il faut consulter un médecin immédiatement. Une infection grave peut survenir si un traitement médical n'est pas donné immédiatement.

La propreté du système est extrêmement importante pour assurer une opération sécuritaire de cet équipement. Lorsqu'un boyau ou un raccord n'est pas raccordé sur un composant du système hydraulique, il faut s'assurer de protéger ces orifices pour éviter que des corps étrangers ne viennent contaminer le circuit. De plus, toute nouvelle huile doit être filtrée juste avant de l'introduire dans le réservoir.

Il faut inspecter l'état des boyaux ainsi que leur fixation pour éviter qu'ils ne s'usent suite à un déplacement, un contact avec un rebord vif ou un contact avec un objet.

Si la pompe hydraulique aspire de l'air durant l'opération, elle risque d'être sérieusement endommagée. Il faut noter que la pompe est alimentée par la gravité de l'huile hydraulique. Le niveau du réservoir doit toujours être gardé au-dessus du niveau minimum.

2.6 Entretien

AVERTISSEMENT WARNING

Ces règles de sécurité doivent être suivies, le défaut de suivre ces règles de sécurité pourrait causer un bris mécanique, des blessures graves ou la mort.

- Lire et comprendre tous les avertissements, les procédures d'opération ainsi que les responsabilités de l'opérateur sur les autocollants apposés sur l'équipement et inscrits dans le manuel d'entretien et de service.
- Connaître les règlements de l'employeur et les normes de sécurité gouvernementales relatives à ce genre d'équipement.
- Il faut toujours porter les accessoires de protection applicable à l'exécution de certaines tâches pour rendre l'entretien sécuritaire (gants, lunettes de sécurité, souliers de sécurité, protecteurs auditifs, etc.)
- Sauf si cela est essentiel, s'assurer de toujours éteindre le moteur et de cadenasser l'allumage électrique avant d'effectuer tous travaux de maintenances.
- Mettre toutes les commandes au point mort et s'assurer que personne ne peut les actionner accidentellement.
- Le réglage des valves hydrauliques de sûreté ne doit jamais dépasser les pressions indiquées sans le consentement écrit du constructeur. Seul le personnel d'entretien qualifié peut régler les soupapes de sûreté.
- Toutes pièces de remplacement doivent être conformes au concept original. Toute substitution par l'utilisateur pourrait rendre l'appareil non-conforme aux normes de référence et libérer *Plafolift international* de toutes responsabilités.
- Il faut toujours éviter de placer une partie du corps à un endroit qui pourrait causer des blessures.
- Ne jamais fumer lors du plein de carburant.
- Enlever bagues, montres et bijoux lors de toutes opérations de maintenance.

- Ne pas porter de cheveux long non attachés, de vêtements amples ou de foulard, car ils pourraient être entraînés dans une pièce d'équipement et provoquer des blessures graves.
- Garder toujours la surface du plancher de l'équipement et les garde-corps propres et exempts de graisse et de toutes autres saletés.
- Ne jamais travailler sous l'équipement sans que celui-ci soit correctement supporté par la barre de sécurité.
- Faire attention lors de la vérification du système de refroidissement chaud et pressurisé.
- La batterie doit toujours être déconnectée avant de remplacer un composant électrique.
- La batterie doit toujours être déconnectée lors de travaux de soudure sur l'équipement.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Ne pas passer la main ou le bras au travers du ciseau lorsque la plate-forme est élevée et que la barre de sécurité n'est pas correctement engagée.

Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

2.7 Responsabilités

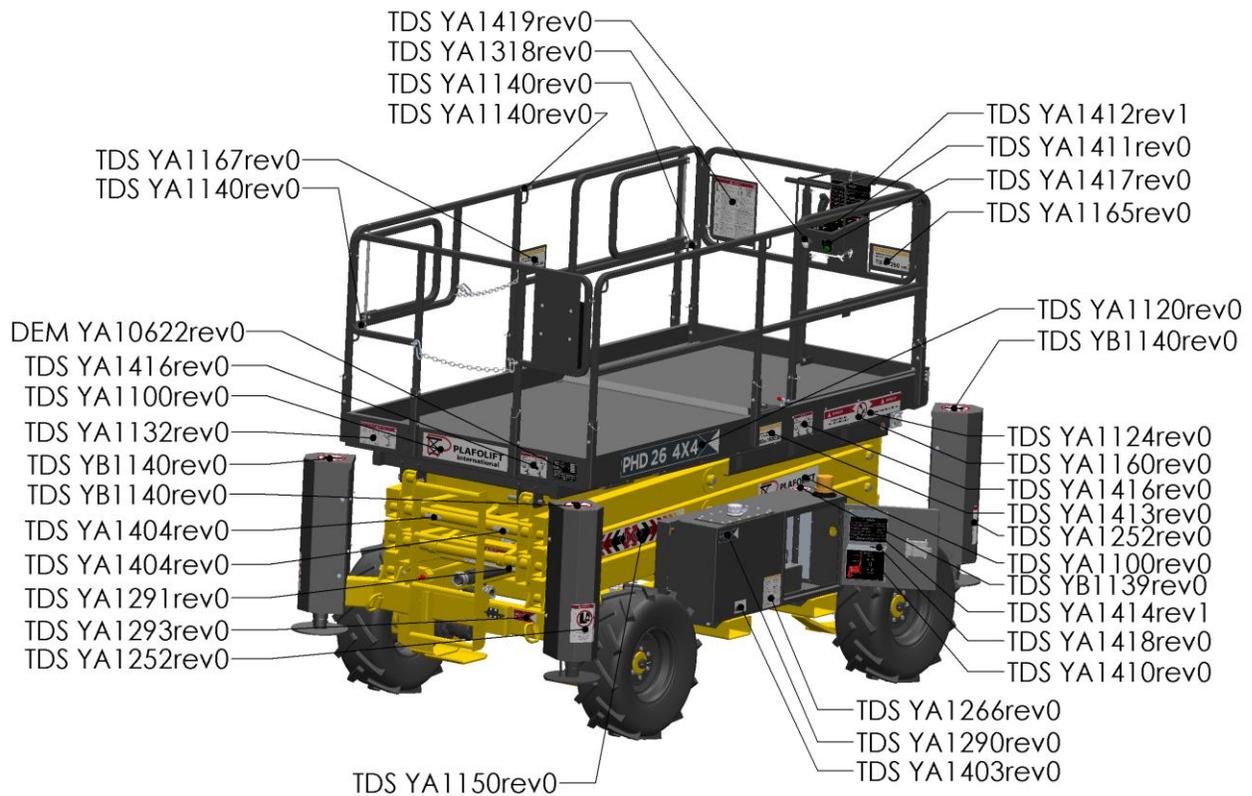
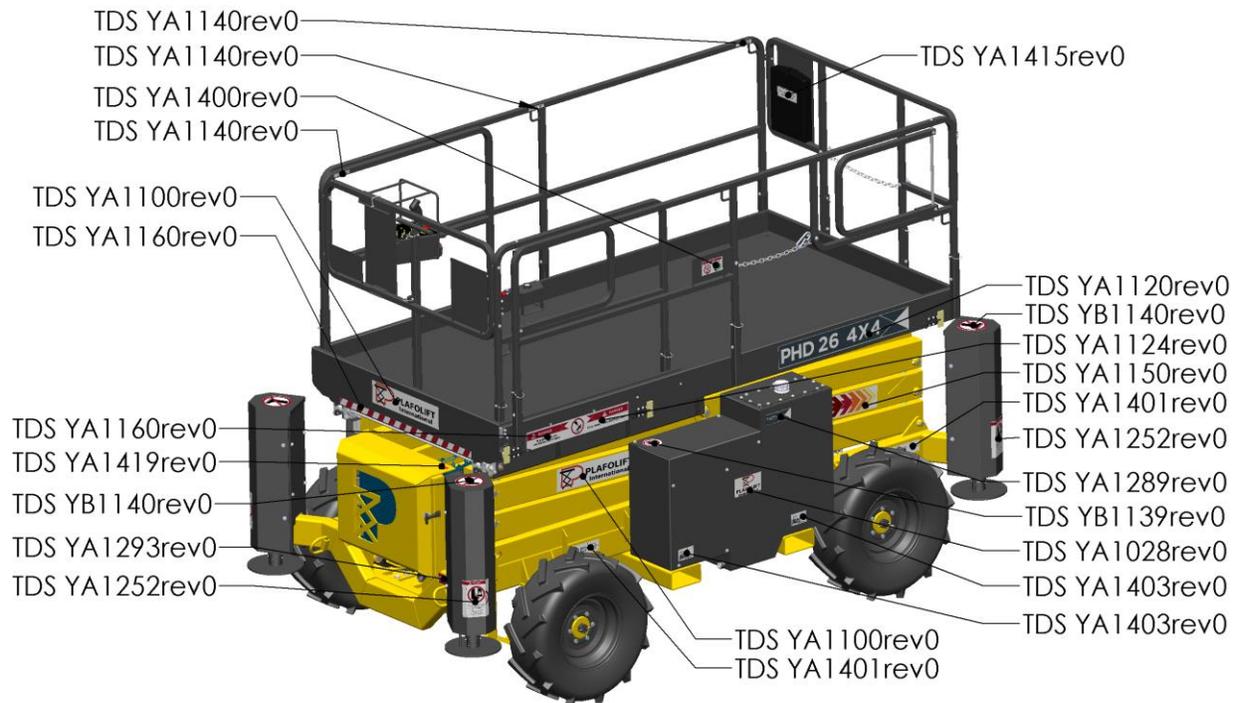
Plafolift international n'est pas responsable pour des travaux ou des altérations effectuées sur cet équipement sans l'autorisation écrite de *Plafolift international*. *Plafolift international* n'est pas responsable pour une utilisation inadéquate ou abusive de cet équipement. Des surcharges ou un manque d'entretien sont des exemples d'utilisation inadéquate ou abusive de l'équipement.

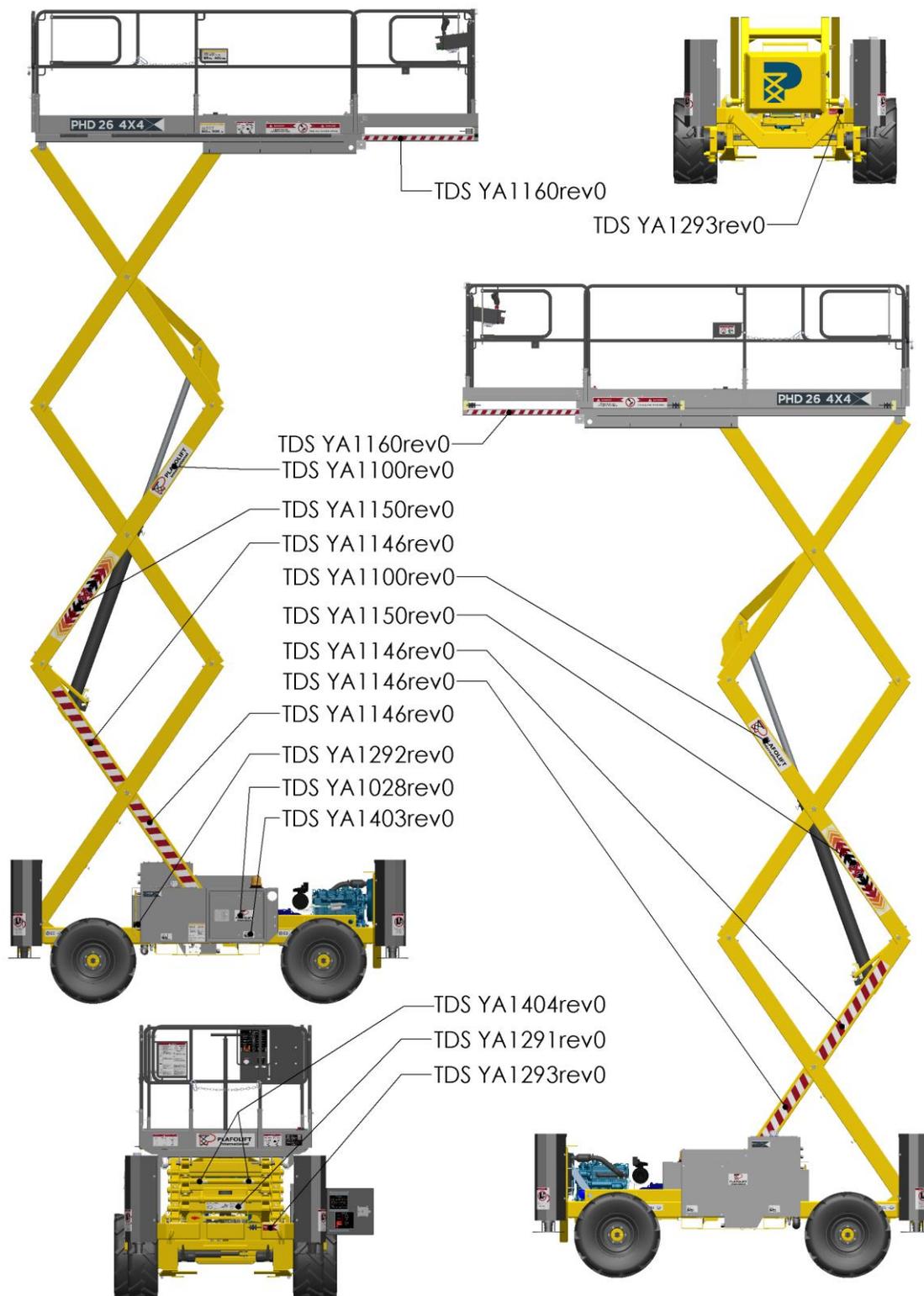
Plafolift international n'est pas responsable des blessures corporelles et dommages matériels provoqués par des travaux d'entretien et par des essais de fonctionnement, structuraux et de stabilité.

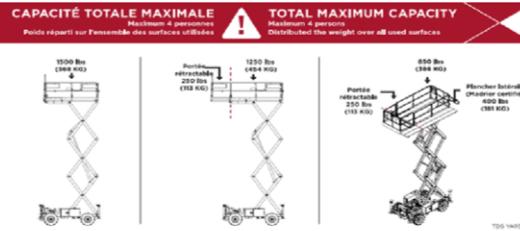
2.8 Autocollants de sécurité

Chaque équipement est livré avec des autocollants de sécurité. Les pages suivantes comportent des dessins pour le positionnement des autocollants. Si pour une raison ou une autre, l'un de ces autocollants est manquant ou devient illisible, il faut le remplacer le plus rapidement possible.

Consulter les pages suivantes pour la localisation des autocollants et leur description.





NUMÉRO	ILLUSTRATION SUR L'AUTOCOLLANT	DESCRIPTION	EMPLACEMENT	DIMENSIONS	QTÉ
DEM YA10622		Plaque d'aluminium Plaque d'identification Plafolift 	Sur le plancher arrière du côté droit	6 x 4	1
TDS YA1028		Logo Plafolift 	Sur le devant du coffre diesel	7 x 4	1
TDS YA1100		Logo Plafolift 	Sur le devant et sur le derrière du plancher ainsi que sur le 2ème ciseau, de chaque côté de la partie supérieure + réservoir hyd.	21-1/4 x 4-15/16	5
TDS YA1120		Identification du produit 	Sur le plancher, gauche et droite	34-1/2 x 5	2
TDS YA1124		Danger d'électrocution en raison de la présence de lignes électriques 	Sur la plateforme côté plancher, gauche et droite	27 x 4	2
TDS YA1132		Capacité totale de la plateforme 	Sur l'arrière du plancher gauche à l'extérieur	9 x 4-1/2	1
TDS YA1140		Point d'attache - Attacher la longe de sécurité du harnais ici 	Sur le garde-corps, en haut de chaque côté ou les points d'ancrage	4 x 3/4	6
TDS YA1146		Bande de mise en garde 	Sur la 1ère section de ciseau intérieur	42 x 4	4
TDS YA1150		Indique le mouvement du ciseau 	Sur la 2ème section de chaque côté du ciseau ext.	37-11/16 x 4-15/16	2
TDS YA1160		Bande de mise en garde 	Sur le devant sous l'étiquette Plafolift et sous la portée retractable, de chaque côté	42 x 1-1/2	3

NUMÉRO	ILLUSTRATION SUR L'AUTOCOLLANT	DESCRIPTION	EMPLACEMENT	DIMENSIONS	QTÉ
TDS YA1165	<p>AVERTISSEMENT ⚠ WARNING</p> <p>PORTÉE RÉTRACTABLE RETRACTABLE DECK</p> <p>113 KG 250 LBS</p> <p><small>TDS YA1165</small></p>	<p>Ne pas surcharger la portée rétractable</p> <p></p>	Sur le garde-corps, côté de la portée	9 x 4	1
TDS YA1167	<p>AVERTISSEMENT ⚠ WARNING</p> <p>BARRES LATÉRALES LATERAL BAR EXTENSIONS</p> <p>181 KG 400 LBS</p> <p><small>TDS YA1167</small></p>	<p>NE pas surcharger les barres latérales</p> <p></p>	Sur les garde-corps, côté gauche (plaque soudée)	9 x 4	1
TDS YA1252	<p>⚠ DANGER</p>  <p>Tenez vos pieds à l'écart lorsque la machine est en fonction. Votre pied pourrait être écrasé sous le stabilisateur.</p> <p>Keep feet away while engine is running. Feet can be crushed under stabilizer.</p> <p><small>TDS YA1252</small></p>	<p>Danger - Risque d'écrasement</p> <p></p>	Sur chaque côté de capot de stabilisateur	6 x 8	4
TDS YA1266	<p>AVERTISSEMENT ⚠ WARNING</p> <p>Inspection et entretien Les inspections quotidiennes, périodiques et annuelles ainsi que l'entretien doivent être effectués selon les recommandations du constructeur. Tout problème ou défaillance touchant la sécurité de fonctionnement doit être réparé avant d'utiliser la plateforme élévatrice.</p> <p>Utilisation du personnel compétent Cette machine doit uniquement être utilisée par du personnel compétent comprenant exactement toutes les procédures d'utilisation, de contrôle et de sécurité. Le non-respect de toutes ces procédures pourrait exposer l'utilisateur à de graves dangers.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas s'engager. • Ne pas utiliser sur les surfaces ondulées ou accidentées. • Utiliser uniquement avec un garde-corps. • Ne pas utiliser sur une pente. • Utiliser cette machine uniquement sur des surfaces dures et planes. <p>Pièces de rechange N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. Les pièces telles que : moteur, roues, batteries, chargeur, garde-corps, etc., d'une dimension ou d'un poids autre que celui d'origine affectent la stabilité de cette plateforme élévatrice. Dans un tel cas, l'utilisateur devra peut-être utiliser sans l'approbation du constructeur. N'utilisez que des pneus adaptés d'origine. Consultez le constructeur.</p> <p>Inspection and maintenance The daily, periodic and annual inspections as well as the maintenance must be maintained in accordance with the manufacturer recommendations. Any problem or unsafe items shall be corrected before further use of the aerial work platform.</p> <p>Quality personnel utilization This machine must be used only by qualified personnel understanding exactly all procedures, control and safety. The non-respect could expose the user to serious bodily injury.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Do not overload the lift. • Do not use on soft or accidental surfaces. • Do not use without guards rails. • Do not use on a slope. • Use this machine only on hard and plane surfaces. <p>Spare parts Use only original spare parts. Parts such as motor, wheels, batteries, guard rails, etc. of a dimension or a weight other than the original will affect the aerial work platform stability. In such a case you will need the manufacturer approval. Use only original tires. Consult the manufacturer.</p> <p><small>TDS YA1266</small></p>	<p>Indique la procédure d'inspection et d'entretien, la procédure pour les pièces de rechange et l'utilisation par du personnel compétent</p> <p></p>	Sur le côté du coffre diesel	6 x 6-1/2	1
TDS YA1289	<p>HUILE HYDRAULIQUE HYDRAULIC OIL</p> <p>Totallife Esquivis ZS 22</p> <p><small>TDS YA1289</small></p>	<p>Utilisation de l'huile hydraulique Esquivis ZS22</p> <p></p>	Sur le réservoir hydraulique, en haut à gauche	6-5/8 x 2-1/4	1
TDS YA1290	<p>DIESEL</p> <p>TRÈS FAIBLE TENEUR EN SOUFRE ULTRA LOW SULFUR</p> <p><small>TDS YA1290</small></p>	<p>Diesel - Les gaz d'échappement de cette plateforme ont une très faible teneur en soufre</p> <p></p>	Sur le réservoir diesel, en haut à gauche	6-5/8 x 2-1/4	1
TDS YA1291	<p>⚠ DANGER</p> <p>Risque d'écrasement Lors de l'utilisation de la barre de sécurité bilingue, assurez-vous que la barre est correctement positionnée et verrouillée. Une utilisation incorrecte peut entraîner un risque d'écrasement.</p> <p>Utilisation correcte de la barre de sécurité La barre de sécurité bilingue doit être utilisée conformément aux instructions de l'utilisateur. Elle doit être correctement positionnée et verrouillée avant d'utiliser la plateforme élévatrice.</p> <p>Management de la barre de sécurité Assurez-vous que la barre de sécurité bilingue est correctement positionnée et verrouillée avant d'utiliser la plateforme élévatrice. Une utilisation incorrecte peut entraîner un risque d'écrasement.</p> <p>Crushing risk When using the bilingual safety bar, ensure that the bar is correctly positioned and locked. Incorrect use can lead to a crushing risk.</p> <p>Correct use of the safety bar The bilingual safety bar must be used in accordance with the user manual. It must be correctly positioned and locked before using the aerial work platform.</p> <p>Safety bar management Ensure that the bilingual safety bar is correctly positioned and locked before using the aerial work platform. Incorrect use can lead to a crushing risk.</p> <p><small>TDS YA1291</small></p>	<p>Utilisation de la barre de sécurité bilingue</p> <p></p>	Sur le tube de renfort du ciseau intérieur du 1er étage	13-3/4 x 4	1
TDS YA1292	<p>NIVEAU DE DIESEL MINIMUM</p> <p><small>TDS YA1292</small></p>	<p>Indique le niveau diesel minimum</p> <p></p>	Sur le garde du niveau de diesel	4-1/2 x 4-1/4	1

NUMÉRO	ILLUSTRATION SUR L'AUTOCOLLANT	DESCRIPTION	EMPLACEMENT	DIMENSIONS	QTÉ
TDS YA1294		<p>Voltage et ampère disponibles - Brancher sur prise électrique DDFT seulement</p>	<p>Sur le parce-choc arrière, proche de la prise d'extension de courant</p>	5-11/16 x 2-1/4	1
TDS YA1295		<p>Voltage et ampère disponibles - Brancher sur prise électrique DDFT seulement</p>	<p>Sur le parce-choc avant, proche de la prise de réchauffage</p>	5-11/16 x 2-1/4	1
TDS YA1318		<p>Danger - Lire et bien comprendre la description des risques associés à cette plateforme de travail avant de l'utiliser</p>	<p>Sur la plaque du garde-corps avant, à l'intérieur</p>	10 x 12	1
TDS YA1400		<p>Danger - Ne pas suspendre de charge à la portée rétractable</p>	<p>Sur le côté gauche, centré sur la plaque soudée au garde-corps</p>	5-1/2 x 3	1
TDS YA1401		<p>Caractéristiques des roues - Consulter le manuel d'utilisation pour connaître la type de roue, l'excentrage, la pression et le couple de serrage de la roue. Pression des pneus : 30PSI</p>	<p>Sur la base à proximité des roues</p>	2-1/2 x 7	4
TDS YA1403		<p>Entrée pour fourches - Insérer complètement les fourches dans les entrées pour soulever la plateforme élévatrice</p>	<p>Sur chaque côtés de coffre en haut des emplacement de fourche</p>	2-1/2 x 4	4
TDS YA1413		<p>Indique la capacité maximum de la plateforme</p>	<p>à l'entrée de la plateforme sur le montant du plancher</p>	9 x 4	1

NUMÉRO	ILLUSTRATION SUR L'AUTOCOLLANT	DESCRIPTION	EMPLACEMENT	DIMENSIONS	QTÉ
TDS YA1404		Appuyer les barres de sécurités à cet endroit	Traverse supérieure du 3ème ciseau - à l'endroit où les fer angles de l'étaï appuis	4 x 4	2
TDS YA1410		Indique tous les éléments nécessaires à la bonne manœuvre du panneau de contrôle situé dans la boîte électrique	Sur le dessus du panneau de contrôle du bas, dans le boîtier électrique	6 x 8	1
TDS YA1411 rev1		Indique tous les éléments nécessaires à la bonne manœuvre du panneau de contrôle situé sur le plancher (avec joystick)	Sur le dessus de boîtier de joystick	10-7/8 x 8-3/8	1
TDS YA1412 rev1		Indique les différents codes d'alarme de la machine	Sur le boîtier de joystick, sur le panneau vertical	9-3/4 x 6-1/2	1
TDS YA1414 rev1		Indique les différents codes d'alarme de la machine	Sur le panneau de contrôle situé dans le boîtier électrique, sur le panneau vertical	7-3/4 x 5	1

NUMÉRO	ILLUSTRATION SUR L'AUTOCOLLANT	DESCRIPTION	EMPLACEMENT	DIMENSIONS	QTÉ
TDS YA1415		Indique l'endroit où le manuel du propriétaire est situé i	Sur la porte-document	6-1/4 x 2-1/2	1
TDS YA1416		Indique la force latérale tolérée et la force du vent maximum e	Aux entrées de la plateforme	6-1/2 x 4-1/2	2
TDS YA1417		Indique le kalxon quand le mode traction est activé & l'autorisation d'actionner les stabilisateurs quand le mode élévation est activé i	Autour du bouton poussoir vert sur le boîtier de joystick	2-5/8 x 2-11/16	1
TDS YA1418		Indique l'activation des bougies de pré-chauffage du moteur diesel & le démarrage du moteur diesel i	Autour du bouton de démarrage du panneau de contrôle de la base	3-3/4 x 1-3/16	1
TDS YA1419		Avertissement - Vérifier l'huile moteur avant chaque démarrage à froid e	Sur la protection de clé de contact & sur le capot moteur Diesel en haut à droite	2-1/2 x 1	2
TDS YB1139		Danger - Risque d'écrasement e	Sur le dessus des réservoir vers l'intérieur et le devant de la machine	4-1/2 x 4	2
TDS YB1140		Montre l'interdiction de monter sur les capots de stabilisateur e	Sur chaque dessus de capot de stabilisateur	6 x 6	4



Étiquettes régies par la norme CSA B354.2-01 dont la fonction est soit : la sécurité, l'avertissement, l'opération (instructions) ou l'identification.



Indique que l'étiquette doit être installée à l'intérieur.



Indique que l'étiquette doit être installée à l'extérieur.

3 RESPONSABILITÉ

3.1 Général



Il est impossible de prévoir toutes les situations et toutes les conditions de travail lors de l'emploi de cet équipement. Conséquemment, le propriétaire et l'opérateur sont les seuls responsables et doivent suivre les règles de sécurité dictées par les autorités locales.

Il est très important pour les utilisateurs et les opérateurs de lire et de bien comprendre les procédures avant d'opérer l'équipement.

3.2 Formation de l'opérateur

3.2.1 Exigence de formation

Seul le personnel ayant reçu la formation sur l'inspection, l'utilisation et la conduite de la plate-forme élévatrice, y compris l'identification et l'évitement des risques associés à sa conduite, peuvent conduire cet équipement. Leur formation doit porter au minimum sur les points suivants:

- la raison d'être et l'emplacement des manuels ;
- le rangement approprié du manuel ;
- l'inspection quotidienne de la plate-forme élévatrice avant le démarrage ;
- l'inspection du lieu de travail avant l'utilisation de la plate-forme élévatrice ;
- la responsabilité de signaler et d'enregistrer les problèmes ou les défaillances touchant le fonctionnement de l'équipement ;
- les facteurs nuisant à la stabilité de la plate-forme élévatrice ;
- la raison d'être des autocollants de sécurité ;
- les règles de sécurité relatives à la conduite de la plate-forme élévatrice ;
- l'exigence relative à l'autorisation de conduire la plate-forme élévatrice ;
- l'identification des risques associés à la conduite de la plate-forme élévatrice ;
- les mises en garde et instruction à l'intention de l'opérateur ;
- la pratique de conduite de la plate-forme élévatrice sous la direction d'une personne qualifiée.

3.2.2 Maîtrise et pratiques de conduite prudente

Le stagiaire doit conduire la plate-forme élévatrice pour démontrer qu'il maîtrise bien la conduite de l'équipement.

3.2.3 Preuve de formation

Après avoir suivi avec succès la formation, le stagiaire doit recevoir une attestation de formation devant inclure les renseignements suivants :

- le nom de l'entité qui a donné la formation ou le recyclage ;
- le nom des moniteurs ;
- la confirmation claire que la formation portait sur le type particulier de plate-forme élévatrice que la personne est appelée à conduire ;
- la date à laquelle la formation a été donnée ;
- le nom de la personne formée.

L'opérateur doit avoir en sa possession l'attestation s'il est aux commandes d'une plate-forme élévatrice.

3.2.4 Recyclage

Les opérateurs doivent se recycler à des intervalles déterminés par l'employeur ou par l'autorité compétente.

3.2.5 Moniteur / Instructeur

Le moniteur doit être une personne qualifiée ayant la capacité de transmettre la matière d'une manière claire et logique.

3.3 Conditions d'opération

- L'équipement peut avancer ou reculer avec une charge maximale, selon sa capacité en position rétractée à la vitesse maximale de 4.3 km/h (2.5 mph).
- Pour avancer ou reculer, tous les stabilisateurs, s'il y a lieu, doivent être complètement remontés.
- Lorsque la plate-forme élévatrice commence à être déployée, la vitesse de déplacement maximale est de 0.9 km/h (0.56 mph).
- Lorsque la plate-forme élévatrice est déployée et qu'il se retrouve sur une pente de 2.5° ou plus, la seule fonction possible est la descente de la plate-forme.

4 INSPECTION

4.1 Général

Cet équipement doit être inspecté, mise à l'essai et entretenu conformément aux recommandations mentionnées dans ce manuel. Voir aussi la section *Inspection* de la page 97 et la section *Inspection périodique* de la page 103.

AVERTISSEMENT WARNING

Inspection et entretien

Les inspections quotidiennes, périodiques et annuelles ainsi que l'entretien doivent être effectués selon les recommandations du constructeur. Tout problème ou défaillance touchant la sécurité de fonctionnement doit être réparé avant d'utiliser la plateforme élévatrice.

Inspection et maintenance

The daily, periodic and annual inspections as well as the maintenance must be maintained in accordance with the manufacturer recommendations. Any problem or unsafe items shall be corrected before further use of the aerial work platform.

TDS YA1263

Tout problème ou défaillance touchant la sécurité de fonctionnement doit être réparé avant d'utiliser la plate-forme élévatrice.

Note - pour aider à repérer les composants relatifs à l'inspection :

- se reporter à la section
- *Présentation générale* de la page 9.

4.2 Classification des inspections

Les inspections sont classées selon les quatre catégories suivantes :

- inspection quotidienne ;
- inspection périodique ;
- inspection annuelle ;
- inspection structurale.

4.2.1 Avant toute utilisation

1. Vérifier l'état général de la plate-forme élévatrice, de ses composantes hydrauliques et électriques, de ses dispositions de sécurité.
2. Avant le démarrage, l'opérateur doit faire une inspection visuelle quotidienne de toutes les composantes qui influent directement sur la sécurité de fonctionnement

de la plate-forme élévatrice et dont l'état peut varier d'un jour à l'autre avec l'usage. L'opérateur doit aussi le cas échéant et dans la mesure du possible, examiner les composantes en cours d'utilisation afin de déceler les défauts qui pourraient compromettre la sécurité de fonctionnement de la plate-forme élévatrice. Ces éléments doivent être examinés périodiquement et observés en cours d'utilisation ainsi qu'entre les inspections régulières afin de déceler toute déficience.

3. Voir la section *Inspection quotidienne* à la page 97 pour la liste des éléments qui doivent être vérifiés visuellement quotidiennement.

4.2.2 Inspection quotidienne

L'opérateur doit faire une inspection visuelle quotidienne de tous les composants qui influent directement sur la sécurité de fonctionnement de la plate-forme de travail élévatrice automotrice et dont l'état peut varier d'un jour à l'autre avec l'usage. L'opérateur doit de plus, le cas échéant et dans la mesure du possible, examiner ces composants en cours d'utilisation pour déceler les défauts qui pourraient toucher la sécurité de fonctionnement du produit.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour éviter les blessures, ne pas opérer cet équipement jusqu'à ce que les problèmes soient corrigés.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour éviter les blessures, s'assurer que le moteur de l'équipement est éteint pour effectuer l'inspection quotidienne.

La liste des points à inspecter quotidiennement est présentée à la section *Inspection quotidienne* de la page 97.

4.2.3 Inspection périodique

Vérifier l'état général de la plate-forme sous tous les aspects selon le rapport d'inspection fourni à la section *Inspection périodique (200 heures ou 3 mois)* de la page 103.

Remplir et documenter le rapport de vérification en y détaillant les réparations effectuées.

Cette inspection doit être effectuée après 200 heures d'utilisation. Les inspections périodiques doivent être effectuées par une personne qualifiée.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour éviter les blessures, ne pas opérer cet équipement jusqu'à ce que les problèmes soient corrigés.

4.2.4 Inspection annuelle

1. Voir la section *Inspection annuelle (700 heures ou 12 mois)* à la page 105 pour la liste des éléments qui doivent être vérifiés visuellement sur une base annuelle.
2. Remplir et documenter le rapport de vérification en y détaillant les réparations effectuées.

Cette inspection doit être effectuée après 700 heures d'utilisation ou tous les ans, selon la première éventualité. L'inspection doit satisfaire aux articles 5.3.2, 5.3.3 et 5.3.4 de la norme d'inspection B354.2-04. Une inspection complète de la plate-forme élévatrice doit être effectuée par une personne qualifiée. Au cours de cette inspection, on doit vérifier les éléments énumérés lors de l'inspection quotidienne et de l'inspection périodique et doit aussi inclure au moins toutes les zones critiques/ suspectes, toutes les soudures et tous les éléments structuraux accessibles selon le rapport d'inspection présenté à la section *Inspection annuelle (700 heures ou 12 mois)* de la page 105.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour éviter les blessures, ne pas opérer cet équipement jusqu'à ce que les problèmes soient corrigés.

4.2.5 Inspection structurale

Une inspection structurale doit être effectuée pour s'assurer que l'intégrité structurale des composants critiques et la stabilité de la plate-forme élévatrice n'ont pas été affectées et sont toujours conformes à la norme en vigueur au moment de la construction.

L'inspection structurale doit être effectuée dix ans après la date de construction et tous les cinq ans par la suite. Après tout dommage réel, soupçonné ou potentiel subi lors d'un incident, qui pourrait potentiellement nuire à la stabilité ou à l'intégrité structurale de

la plate-forme élévatrice. De tels incidents sont, par exemple : un choc électrique, une surcharge d'impact, un arrêt de chute, une collision ou des cas de surcharge ou de perte de stabilité.

Après un transfert de propriété, à moins qu'un historique d'entretien complet ne soit fourni, incluant les relevés d'entretien et d'inspection.

L'inspection structurale doit être effectuée sous l'autorité d'un ingénieur. La plate-forme élévatrice doit être certifiée conforme à cette norme ou aux éditions précédentes en vigueur au moment de la construction.

4.2.5.1 Occurrence

L'inspection structurale doit être effectuée:

- dix ans après la date de construction et tous les cinq ans par la suite ;
- après tout dommage réel, soupçonné ou potentiel subi lors d'un incident qui pourrait potentiellement nuire à la stabilité ou à l'intégrité structurale de la plate-forme élévatrice (choc électrique, surcharge d'impact, collision, surcharge ou perte de stabilité) ;
- après un transfert de propriété, à moins qu'un historique d'entretien complet ne soit fourni, incluant les relevés d'entretien et d'inspection.

4.2.5.2 Autorité compétente

L'inspection structurale doit être effectuée sous la surveillance d'un ingénieur. La plate-forme élévatrice doit être certifiée conforme aux exigences en matière de structure et de stabilité de la norme CSA B354.02-01 ou des éditions précédentes en vigueur au moment de la construction.

4.2.5.3 Analyse

La personne qui effectue l'analyse doit :

- étudier l'historique d'entretien de la plate-forme élévatrice en ce qui a trait au nombre d'heures d'utilisation, à la rigueur de l'utilisation et à la variabilité des utilisateurs ;
- examiner les relevés d'inspection et d'entretien de la plate-forme élévatrice ;
- vérifier l'efficacité de toutes les commandes de fonctionnement ;
- effectuer une inspection visuelle de la plate-forme élévatrice ;
- étudier les recommandations du constructeur concernant la plate-forme élévatrice.

4.2.5.4 Inspection

Selon les résultats de l'analyse, l'inspection peut comprendre :

- une inspection visuelle des soudures de construction ;
- un essai non destructif des composants critiques ;
- des essais de stabilité, dans les cas de modification ou de dommages soupçonnés.

4.2.5.5 Soudures

Une inspection visuelle des soudures doit être faite et documentée par une personne qualifiée conformément à la norme *CSA W178.2* ou par d'autres personnes qualifiées à la satisfaction de l'autorité compétente.

4.2.5.6 Essai non destructif

Toutes les zones critiques ou suspectes et toutes autres discordances reconnues doivent faire l'objet d'un essai non destructif effectué par des personnes qualifiées conformément à la norme *CAN/CGSB-48.9712*.

4.3 Relevés d'inspection

1. Le propriétaire doit tenir en permanence un relevé complet de toutes les informations concernant les inspections régulières et annuelles, entretien, réparations, remplacement de pièces. Une liste des rapports est fournie en annexe.
2. Voir la section *Inspection quotidienne* à la page 97 pour la liste des éléments qui doivent être vérifiés visuellement quotidiennement.

5 OPÉRATION

5.1 Description

La plate-forme de travail élévatrice automotrice est un équipement utilisé pour positionner le personnel et leurs outils en hauteur.

Le poste de contrôle principal se retrouve sur le plancher de l'équipement (poste de commandes fixé aux garde-corps du plancher). À partir de celui-ci, l'opérateur peut diriger l'équipement en avançant ou en reculant et il peut contrôler l'élévation et la descente.

La plate-forme de travail élévatrice automotrice a été conçue pour être très sécuritaire. Il est très important que les opérateurs comprennent bien les mises en gardes inscrites dans ce manuel, ainsi que celles inscrites sur les autocollants de sécurité. De plus, il est important que les opérateurs se conforment aux règles de conduite, aux normes et aux règlements en vigueur dans leur région lors de l'utilisation.

La plate-forme de travail élévatrice automotrice n'est pas conçue pour lever des charges autres que les utilisateurs, les outils et les équipements requis pour leur travail. Cet équipement ne doit pas être utilisé avec des pièces ou des outils dépassant à l'extérieur de la plate-forme. Cet équipement ne doit pas être utilisé comme chariot élévateur, ni servir de support pour la structure d'un bâtiment ou pour tirer ou pousser un autre équipement.

La plate-forme de travail élévatrice automotrice possède un système de descente d'urgence disponible à deux endroits : sur le panneau de contrôle à la base et aussi sur le bloc hydraulique du vérin de levage. Ce système permet de descendre la plate-forme dans les cas d'urgence.

Le système gère les priorités de la commande de descente d'urgence selon le tableau suivant :

En opération normale, les commandes accessibles à la base ont priorité sur les commandes du plancher. Aussitôt qu'un arrêt d'urgence est actionné, aucune commande n'est possible.

Les fonctions motorisées sont alimentés par le système hydraulique.

L'équipement est pourvu de quatre roues motrices actionnées par quatre moteurs hydrauliques. Chaque roue motrice possède un frein à ressort piloté hydrauliquement. Les freins sont appliqués automatiquement lorsqu'aucune fonction n'est activée. Les freins sont libérés uniquement lorsque la fonction "Avancer - Reculer" est activée.

La plate-forme de travail ne doit être élevée uniquement lorsque l'équipement se retrouve sur un sol ferme, uniforme et de niveau. Les stabilisateurs sont utilisés pour niveler l'équipement avant de l'élever.

5.1.1 Démarrage du moteur

1. Avant de démarrer le moteur, localiser les dispositifs d'arrêt d'urgence car il est toujours possible d'avoir à faire un arrêt instantané de la machine. De plus, il est recommandé de faire certaines vérifications de routine avant le démarrage :
 - vérifier l'huile du moteur ;
 - vérifier le niveau de réservoir de carburant ;
 - vérifier le niveau d'huile hydraulique ;
 - vérifier la batterie.
2. S'assurer que la plate-forme est au niveau le plus bas et y avoir accès seulement à cette position.
3. S'assurer que l'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé.
4. **Moteur Diesel froid** : Si le moteur est froid, vérifier le niveau d'huile du moteur Diesel puis tourner et maintenir la clef de contact sur la position préchauffage (tourner vers la gauche). Lorsque le voyant de préchauffage (« glow plug ») s'éteint c'est que le moteur est assez chaud pour démarrer.

AVERTISSEMENT  WARNING

Brancher le chauffe moteur/batterie/huile hydraulique minimum 1h avant un démarrage à froid (en dessous de -15°C)

5. **Moteur Diesel chaud** : Tourner la clef de contact vers la droite sur la position « Contact ». Au bout de 2 secondes, le témoin lumineux vert d'autorisation de démarrage va s'allumer indiquant que le moteur est prêt à démarrer. Tourner ensuite la clef de contact vers la droite pour démarrer le moteur Diesel.

Notes concernant le démarrage du moteur :

1. Si le moteur ne démarre pas, laisser le temps au démarreur et au moteur de s'arrêter complètement avant de refaire un essai. Cependant, n'engager pas le démarreur plus de dix (10) secondes. Si le moteur ne démarre toujours pas, laisser le temps au démarreur de refroidir, deux (2) minutes environ avant de recommencer.
2. Laisser le temps au moteur d'atteindre son régime normal d'utilisation avant de commencer les opérations car l'huile lubrifiante prend un certain temps avant d'atteindre toute les pièces en mouvement. Il est fortement recommandé par temps

froid de démarrer le moteur dix minutes avant le début des travaux et d'actionner toutes les commandes hydrauliques afin de faire circuler l'huile dans toutes les composantes du système avant l'utilisation : ceci évitera l'usure prématurée des pièces hydrauliques.

2.a. Il est très important de laisser réchauffer l'huile hydraulique et l'huile du moteur avant l'utilisation afin d'éviter d'endommager gravement des composantes telles que le joint d'étanchéité et les pistons de la pompe hydraulique ou la manivelle du moteur (*crank seal*). Les composantes endommagées devront être remplacées et la garantie ne couvre pas ce problème.

3. L'utilisation du chauffe-moteur et du chauffe-batterie améliorent le démarrage par temps très froid. La prise est située à l'avant de la machine à droite du moteur diesel. Il est fortement suggéré de l'utiliser en dessous de -15°C .

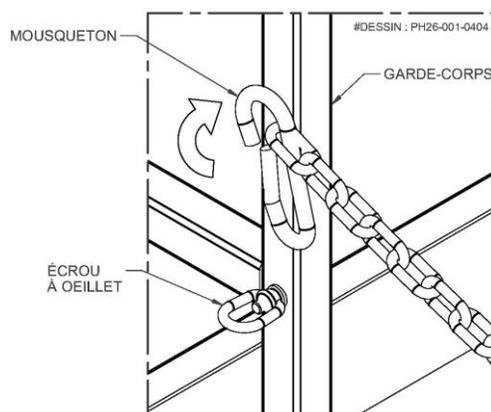
AVERTISSEMENT ! WARNING

La prise du chauffe batterie + chauffe huile + chauffe moteur doit être branchée au minimum 1 heure avant le démarrage à froid lorsque la température est en dessous de 15°C .

5.1.2 Avis de sécurité

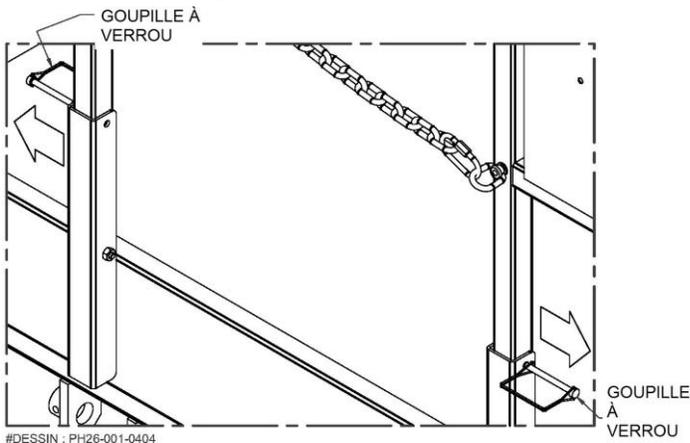
Les capteurs de fin de course de sécurité (capteur de proximité) ne doivent pas être by-passé par des morceaux de métal afin de garder la plate-forme sécuritaire. De plus, suite à une modification de longue durée, le bon fonctionnement peut être compromis puisque le capteur peut être dérèglé.

5.2 Chaîne d'accès



Dégager le mousqueton de l'écrou à œillet afin de pouvoir entrer/sortir de la plate-forme.

5.3 Pivot des garde-corps



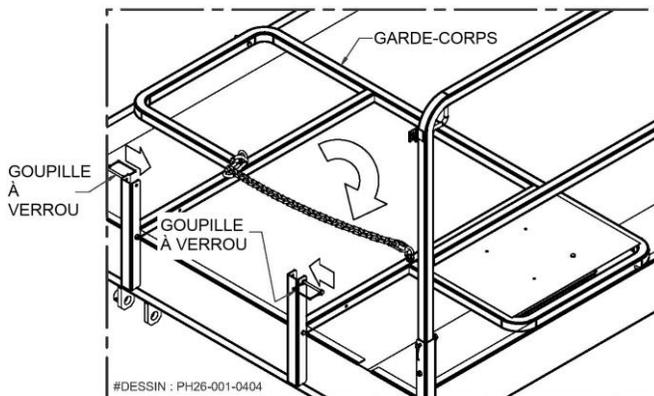
Étape 1

Retirer la goupille à verrou de chaque côté du garde-corps.



Étape 2

Dévisser l'écrou à oreilles de chaque côté.



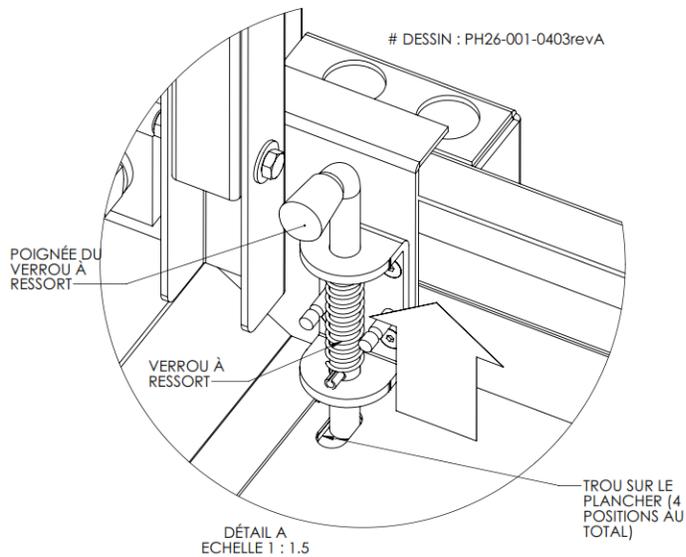
Étape 3

Rabattre le garde-corps vers le plancher et remplacer les écrous et les goupilles.

Pour remplacer le garde-corps à sa position initiale, refaire les étapes dans l'ordre inverse.

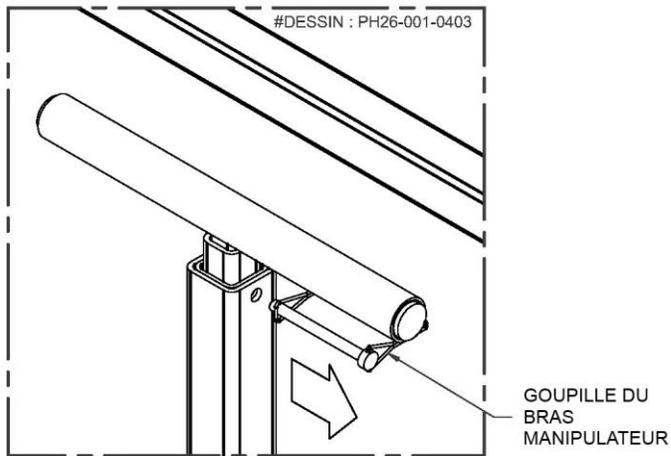
5.4 Utilisation du plancher extensible (portée rétractable)

Les étapes suivantes décrivent comment rétracter le plancher extensible. Pour sortir le plancher extensible, suivre les étapes dans l'ordre inverse.



Étape 1

Le verrou à ressort empêche le plancher extensible de glisser horizontalement. Donc avant de pouvoir le bouger, lever la poignée du verrou à ressort de manière à ce que la tige du verrou se libère sur trou sur le plancher tel qu'illustré ci-contre.

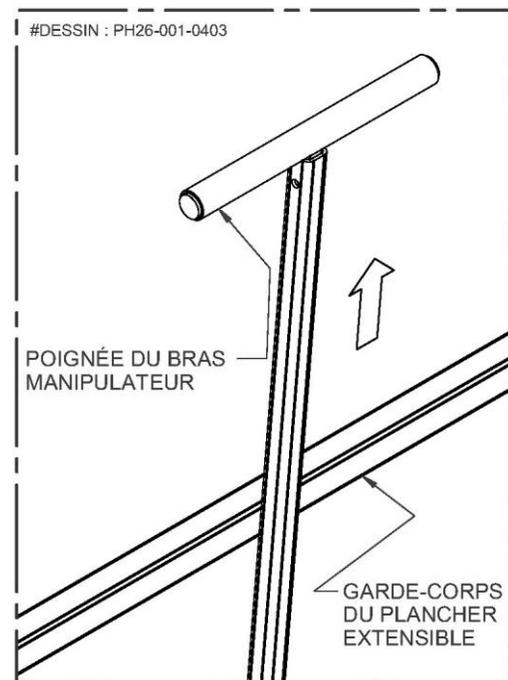


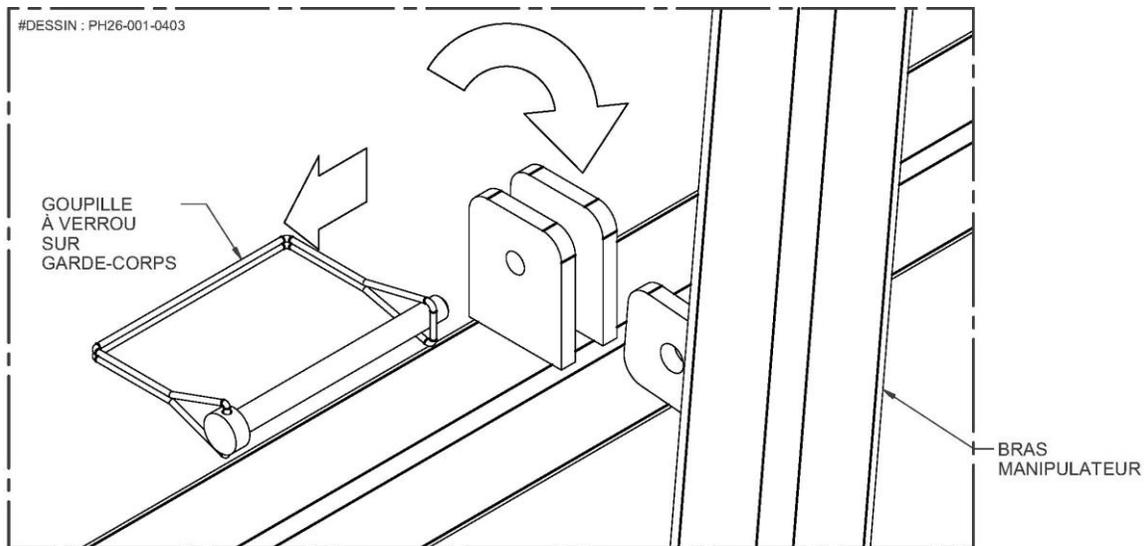
Étape 2

Retirer la goupille du bras manipulateur.

Étape 3

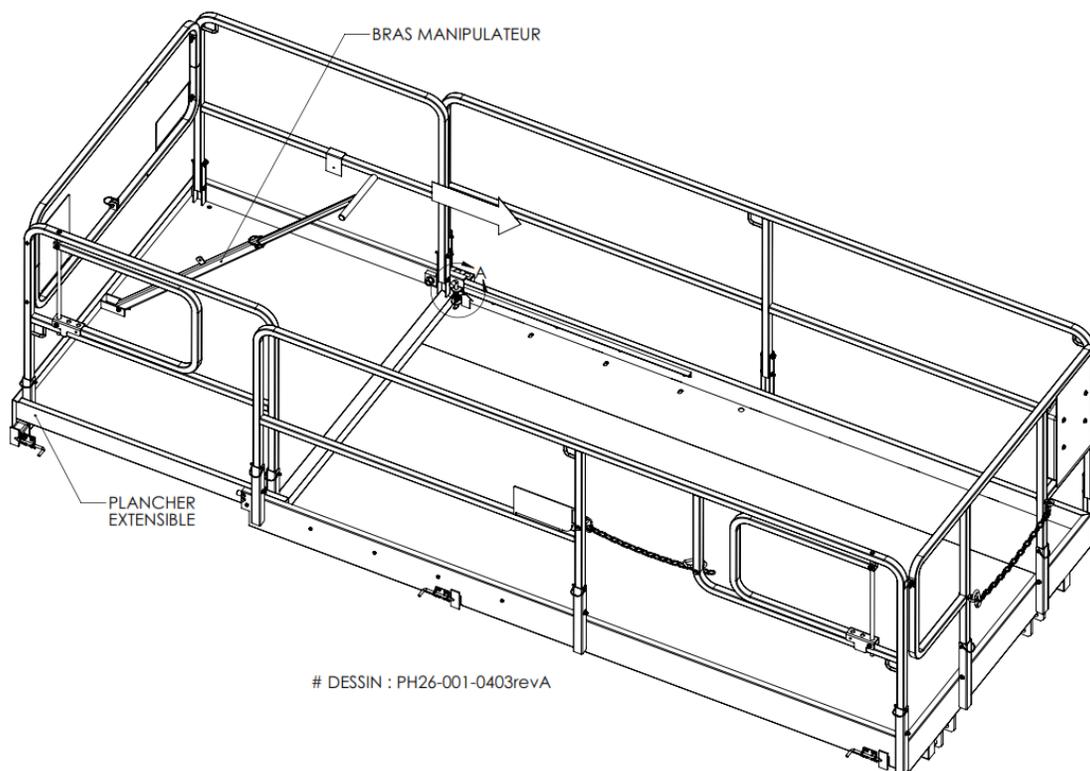
Tirer vers le haut à l'aide de la poignée du bras manipulateur tel que montré à droite. Placer ensuite la goupille du bras manipulateur dans l'autre trou du bras afin d'empêcher à poignée de coulisser davantage.





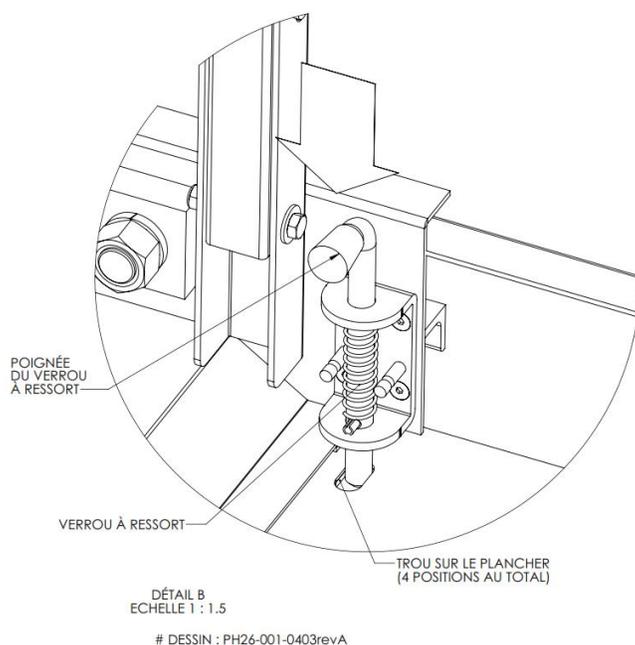
Étape 4

Retirer la goupille à verrou du garde-corps afin de pouvoir pivoter le bras manipulateur.



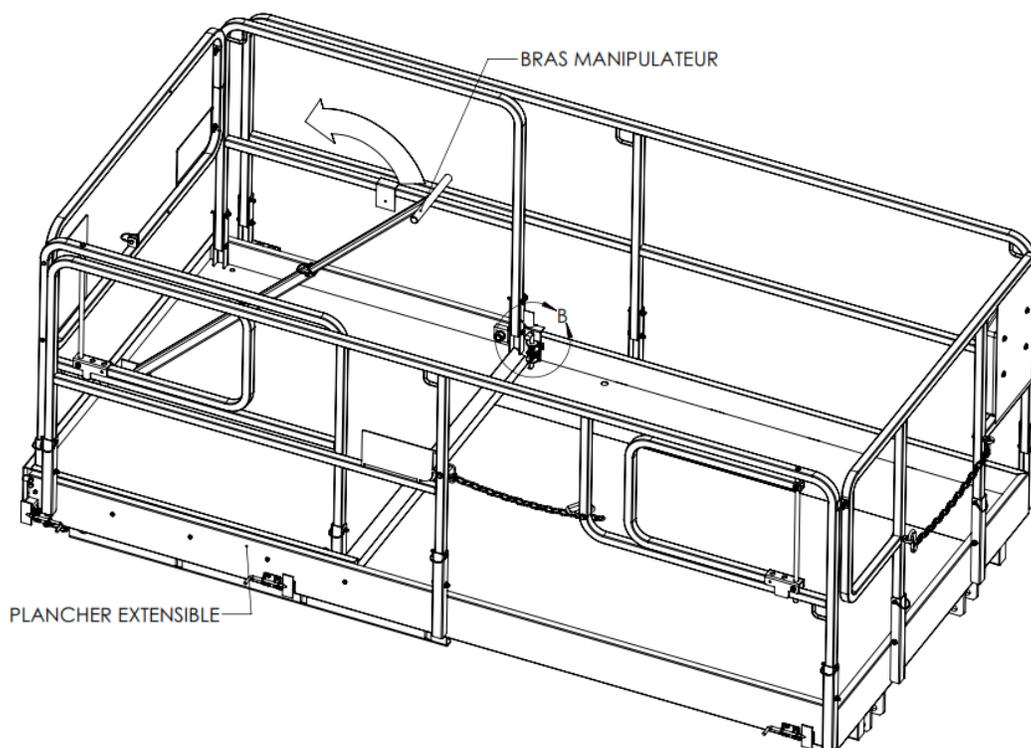
Étape 5

Tirer sur le bras manipulateur afin d'entraîner le plancher tel que montré ci-haut.



Étape 6

S'assurer que la tige du verrou à ressort est bien en place dans le trou du plancher tel qu'illustré ci-contre.



Étape 7

Pivoter le bras manipulateur vers le garde-corps, descendre la poignée du bras manipulateur et replacer les deux goupilles.

5.5 Utilisation des barres latérales extensibles

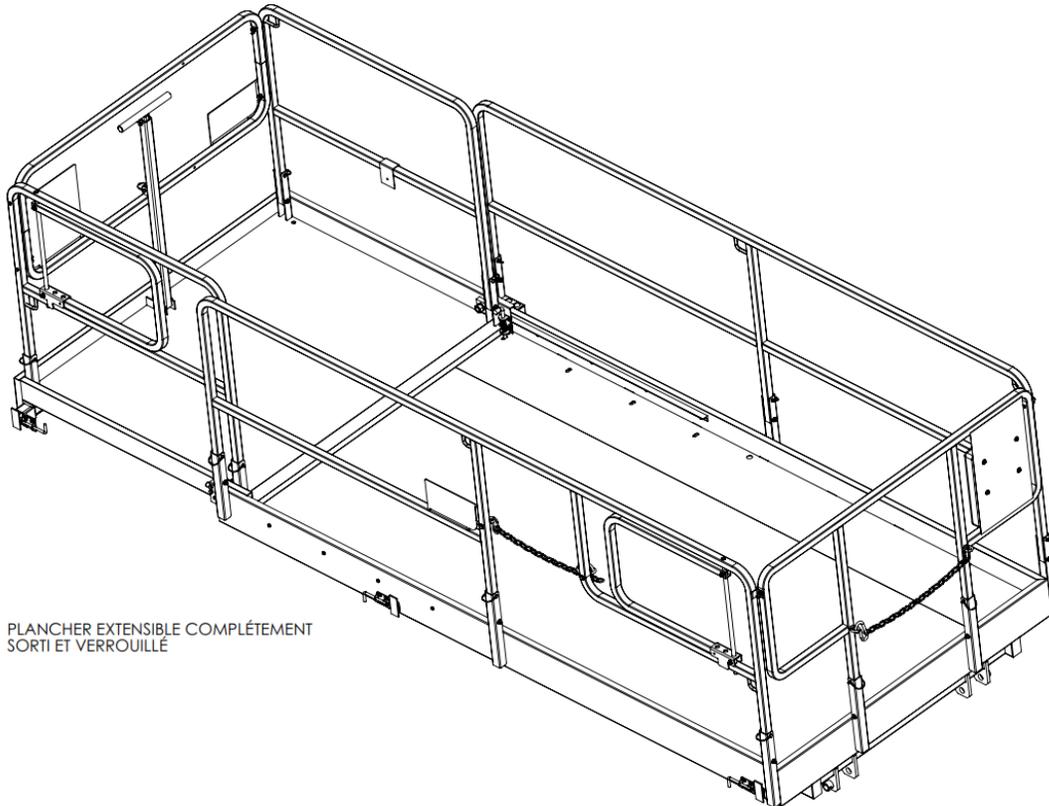
Équipements de protection anti-chutes :

Bien que le système de garde-corps de la plate-forme élévatrice procure une protection contre les chutes, il peut arriver que les règlements et les exigences propres au lieu de travail établis par l'autorité compétente requièrent l'utilisation d'autres équipements de protection anti-chutes.

Cependant, le port du harnais est obligatoire lors de l'utilisation des barres latérales extensibles.

Le plancher latéral doit être constitué de madriers d'échafaudage de 14' (4,25 m) et moins non-modifié en bois d'œuvre de qualité équivalente ou supérieure à celle de l'épinette de catégorie no. 1 et estampillés comme tels suivant la norme NLGA.

Dimensions de madrier suggérées : 2 madriers 2" x 12", 2 madriers 2" x 10", 3 madriers 2" x 8".



PLANCHER EXTENSIBLE COMPLÈTEMENT
SORTI ET VERROUILLÉ

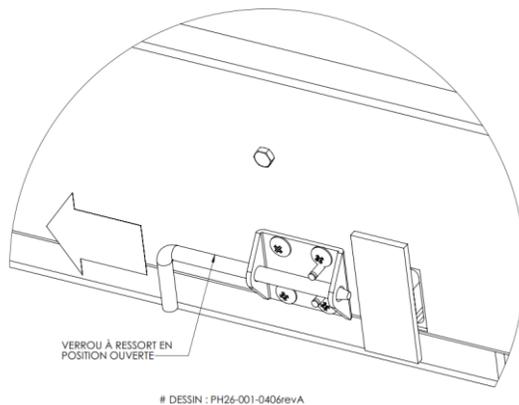
DESSIN : PH26-001-0406revA

Étape 1

L'utilisation des barres latérales doit se faire seulement lorsque le plancher extensible (portée rétractable) est complètement sorti et verrouillé par la barrure (voir section *Utilisation du plancher extensible (portée rétractable)* à la page 42).

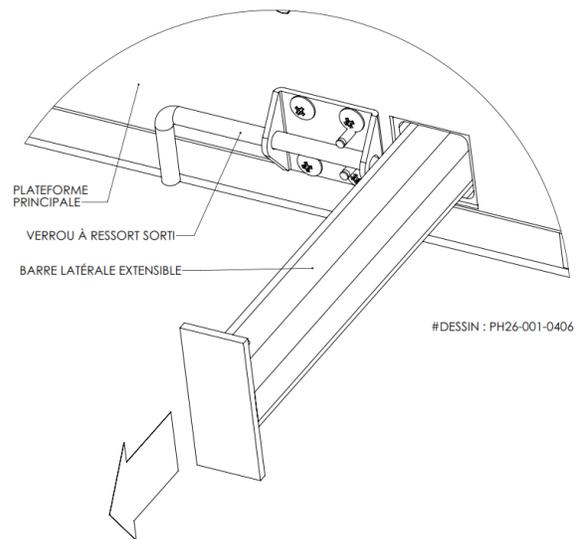
L'installation du plancher sur les barres latérales doit se faire seulement lorsque la

plate-forme est descendue au niveau le plus bas.



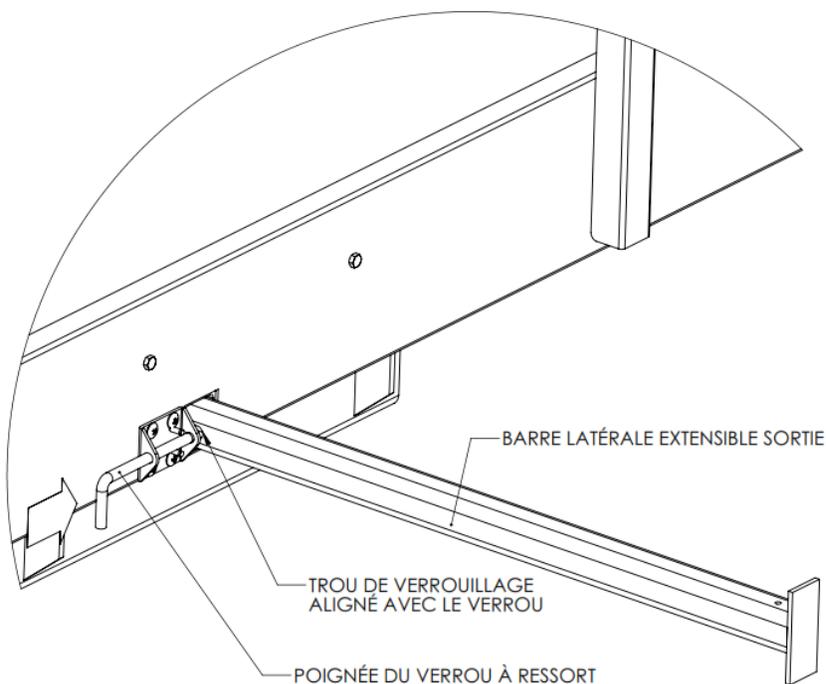
Étape 2

Tirer sur le verrou à ressort pour libérer la barre latérale extensible.



Étape 3

Glisser la barre latérale d'environ 25" jusqu'à aligner le trou pour positionner la tige du verrou à ressort.

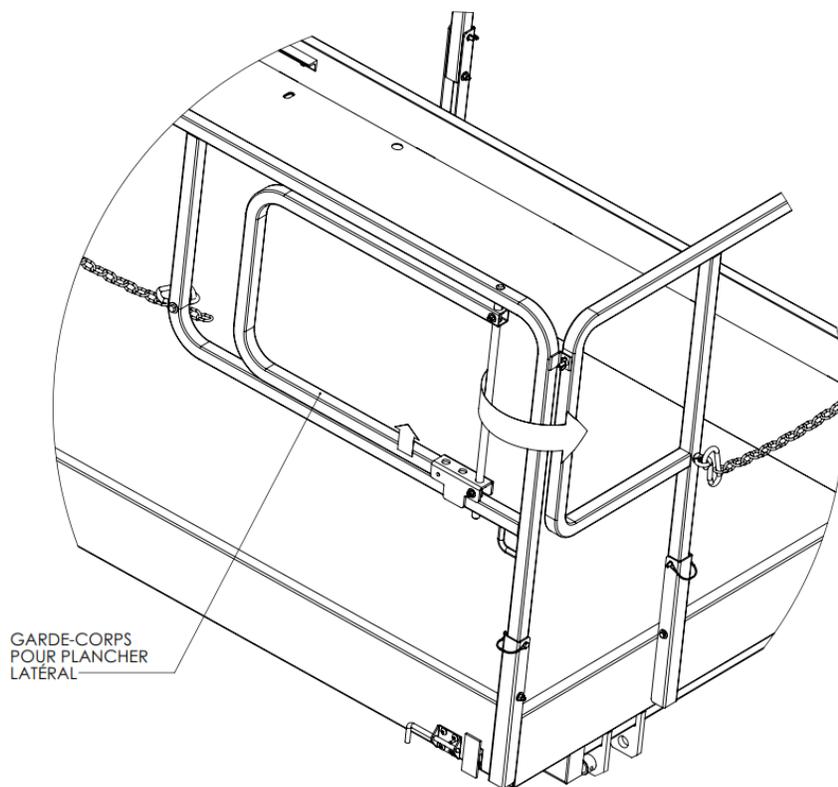


DESSIN : PH26-001-0406revA

Étape 4

Lorsque le trou de la barre latérale est aligné avec la tige du verrou à ressort, relâcher le verrou et s'assurer que la tige du verrou est bien en place dans la barre latérale extensible.

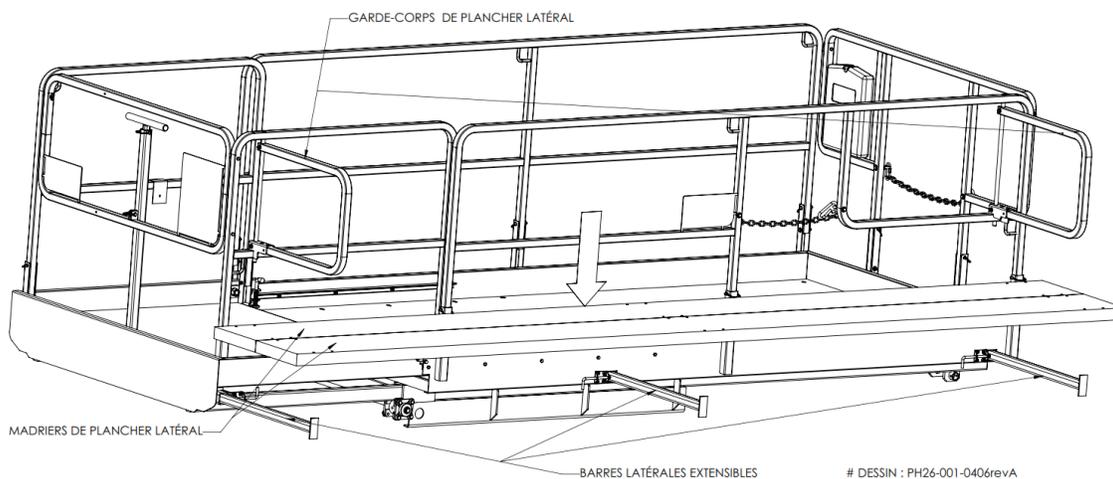
Répéter les étapes 2 à 4 pour les deux autres barres latérales.



DESSIN : PH26-001-0406revA

Étape 5

Placer chaque garde-corps (deux de chaque côté du plancher latéral) en les soulevant afin de les dégager de leur support. Pivoter chacun des garde-corps à un angle de 90 degrés.

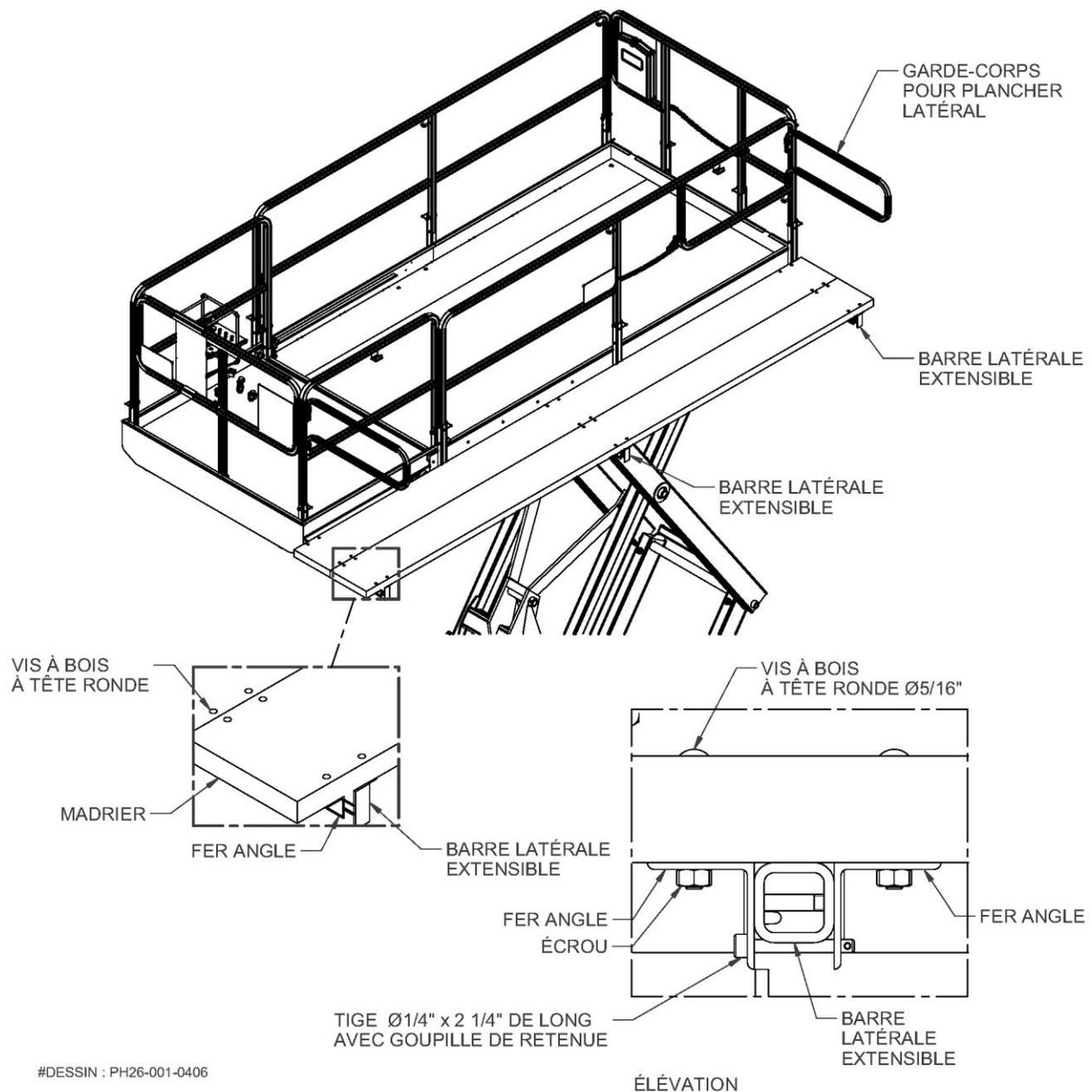


DESSIN : PH26-001-0406revA

Étape 6

Décrocher les chaînes afin d'accéder aux barres latérales (voir la procédure *Chaîne d'accès* à la page 41).

Placer ensuite le plancher sur les barres latérales.



#DESSIN : PH26-001-0406

Étape 7

La configuration doit ressembler au dessin ci-haut.

Utiliser des fers angles de chaque côté des barres extensibles avec des goupilles et des vis à bois à tête ronde pour fixer les madriers aux barres latérales (voir ci-dessus).

Désinstallation :

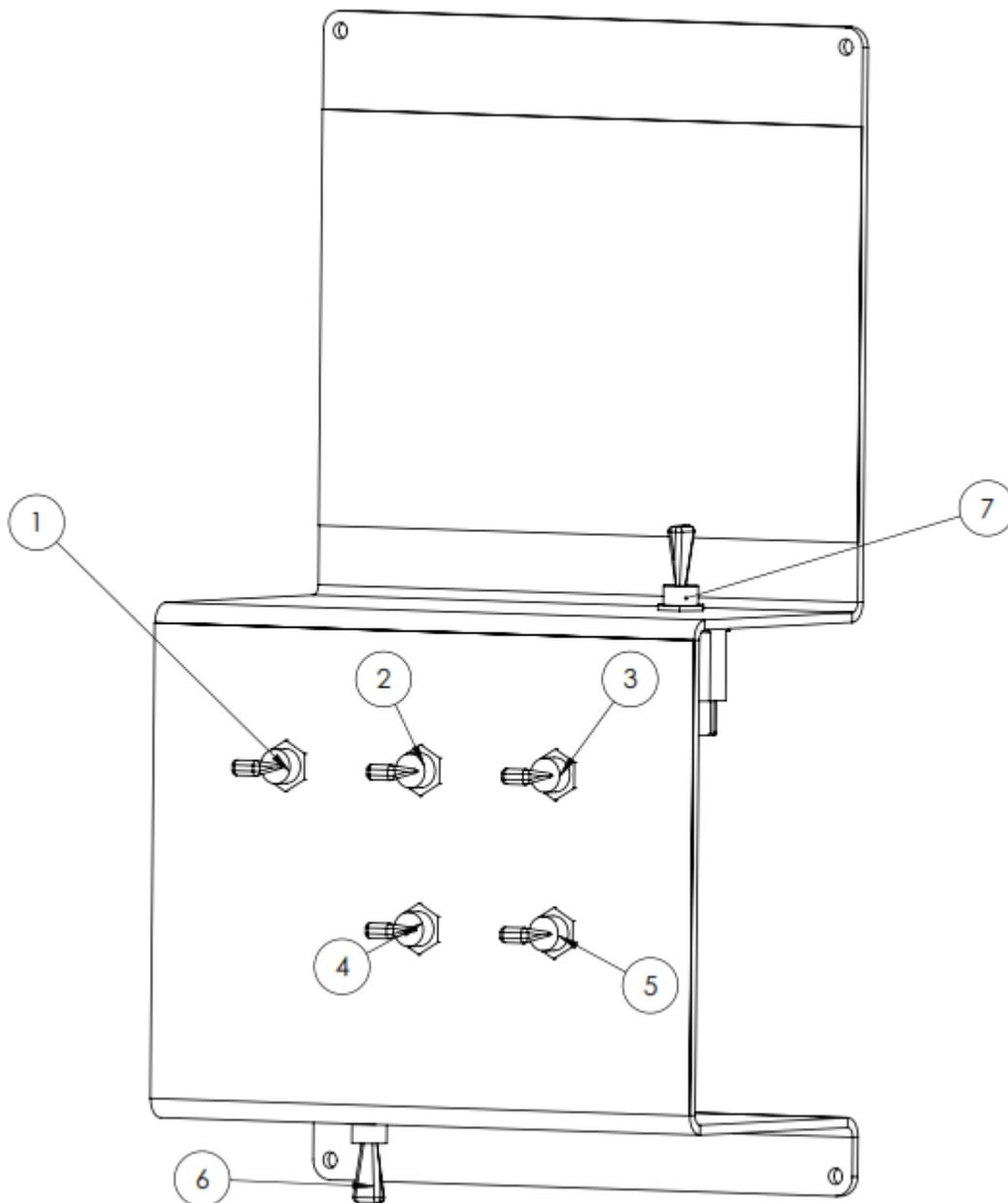
Pour désinstaller le plancher latéral et repositionner les barres latérales sous la plateforme, suivre les étapes dans l'ordre inverse.

5.6 Poste de commandes

La plate-forme élévatrice comporte deux panneaux de contrôle :

- le premier est localisé à la base dans le compartiment électrique ;
- le second est installé sur un garde-corps, accessible de la plate-forme.

5.6.1 Panneau de contrôle accessible à la base



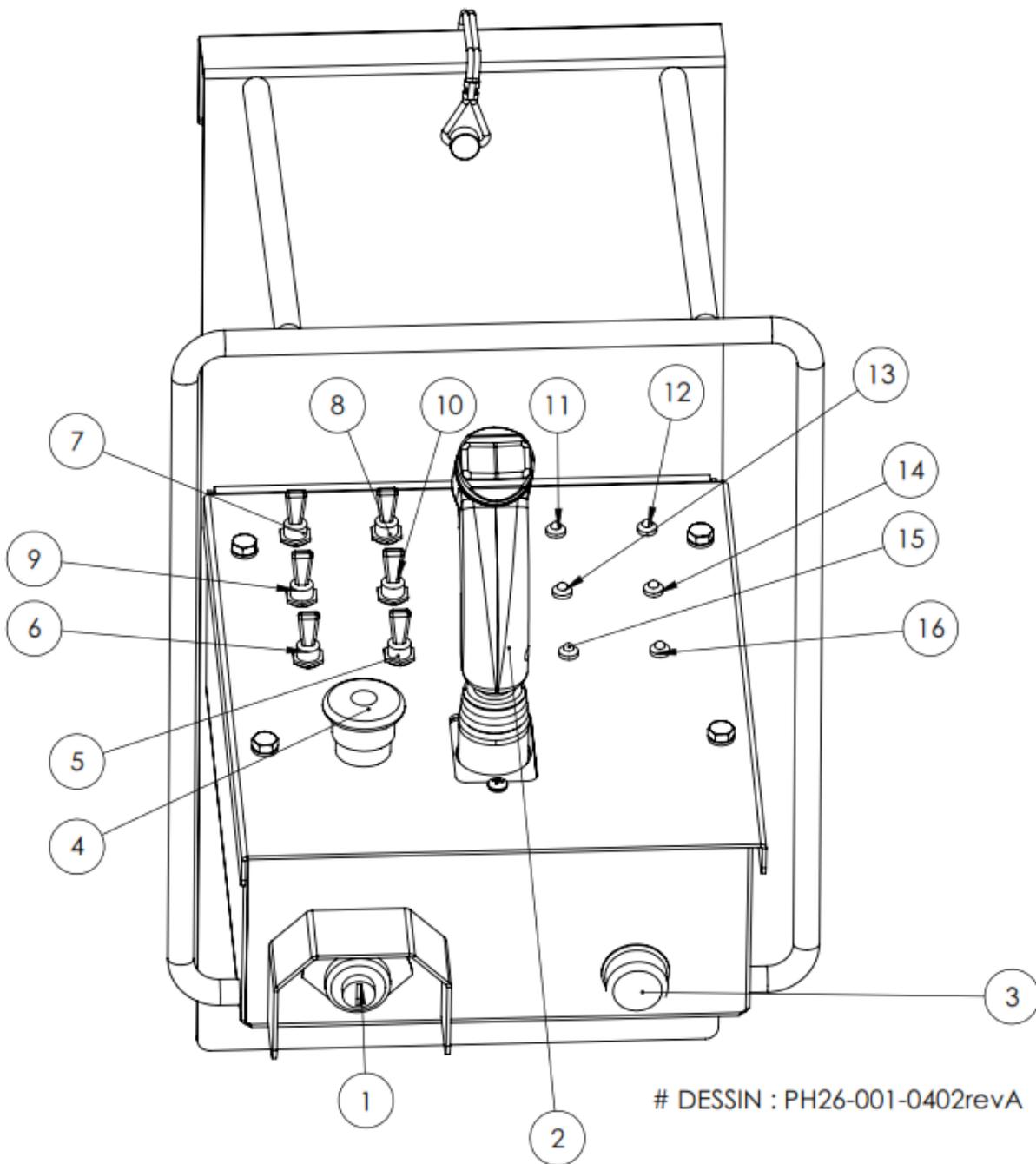
DESSIN : PH26-001-0401revA

# Item	Item	Fonction
1	interrupteur	Permet d'actionner la montée/descente de la plateforme. Cette commande à la priorité sur celle de la plateforme. Il faut, cependant, actionner l'interrupteur d'autorisation (« dead man ») en même temps (#6).
2	interrupteur	Permet d'actionner la montée/descente du stabilisateur avant gauche. Il faut, cependant, actionner l'interrupteur d'autorisation (« dead man ») en même temps (#6).
3	Interrupteur	Permet d'actionner la montée/descente du stabilisateur avant droit. Il faut, cependant, actionner l'interrupteur d'autorisation (« dead man ») en même temps (#6).
4	interrupteur	Permet d'actionner la montée/descente du stabilisateur arrière gauche. Il faut, cependant, actionner l'interrupteur d'autorisation (« dead man ») en même temps (#6).
5	interrupteur	Permet d'actionner la montée/descente du stabilisateur arrière droit. Il faut, cependant, actionner l'interrupteur d'autorisation (« dead man ») en même temps (#6).
6	interrupteur	Permet de déverrouiller l'action des interrupteurs 1 à 5. Il est obligatoire d'actionner cet interrupteur si vous voulez contrôler la machine avec le panneau de la base. C'est ce qui fait office d'homme mort ou « deadman ».
7	interrupteur	Permet le redémarrage du moteur à condition que : <ul style="list-style-type: none"> • La clé de démarrage du poste de commande de la plateforme soit sur le contact • Les deux boutons poussoir d'arrêt d'urgence soient déclenchés • L'interrupteur de choix traction/levage du poste de commande de la plateforme soit sur levage.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour des raisons de sécurité, veuillez actionner, au plus, deux stabilisateurs en même temps.

5.6.2 Panneau de contrôle accessible au plancher



# Item	Item	Fonction
--------	------	----------

1	Serrure/Contact	<p>Serrure pour la clé de démarrage : serrure rotative à trois positions avec retour en deux positions avec ressort.</p> <p>Avant le démarrage, s'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas engagé pour le panneau de contrôle accessible à la base et le panneau de contrôle accessible au plancher.</p> <p>Si le moteur est froid, tourner la clé vers la gauche à la position 'Préchauffage' pour préchauffer le moteur jusqu'à ce que le voyant lumineux de préchauffage s'éteigne. Si le moteur est déjà chaud, tourner à la position 'Contact' jusqu'à ce que le voyant vert (#16) s'allume indiquant que le moteur est prêt à être démarré. Quand le voyant s'éteint vous pouvez tourner la clé vers la droite pour lancer le démarrage, une fois la moteur démarré la clé va revenir toute seul à la position de contact.</p> <p>Pour éteindre le moteur, placer la clé en position 'Off'.</p>
2	Manette proportionnelle	<p>Cette manette ou « joystick » permet d'avancer/reculer si l'interrupteur #6 pointe vers la bas en position déplacement. Si l'interrupteur #6 pointe vers le haut (position élévation), alors la manette sert à monter/descendre la plateforme.</p> <p>L'action de la manette est proportionnelle à l'avancement de cette manette. Si on ne touche plus à la manette celle-ci revient en position neutre automatiquement.</p> <p>!\ Attention, cette manette est équipée d'une gâchette « homme mort » (« deadman ») pour des raisons de sécurité. Il est important de garder cette gâchette actionnée tout le long de l'opération avec la manette. Sinon il s'en suivra un arrêt de sécurité de la machine.</p> <p>Il y a un interrupteur deux positions sur la manette. Cet interrupteur permet de tourner les roues selon la direction d'action de l'interrupteur. Les roues <u>ne reviennent pas</u> en position droite lorsque l'on relâche l'interrupteur.</p> <p>!\ Attention, la gâchette de sécurité doit être actionnée si on veut tourner.</p>
3	Bouton poussoir	<p>Permet d'actionner les interrupteurs de stabilisateurs (#7 à 10). Il est obligatoire d'appuyer sur ce bouton si on veut actionner les stabilisateurs, sinon il ne se passera rien.</p> <p>Lorsque la machine est en mode de traction, ce bouton permet d'actionner l'avertisseur sonore (« klaxon »).</p>
4	Arrêt d'urgence	<p>Bouton poussoir d'arrêt d'urgence. Il doit être activé en cas d'urgence. Il permet de couper l'alimentation électrique du microcontrôleur. Lorsqu'il est activé, la machine est</p>

		<p>totallement éteinte. Seul une descente d'urgence en actionnant la valve manuelle prévue à cet effet est permit dans cet état.</p> <p>Pour réalimenter le système, il suffit de tirer sur ce bouton.</p>
5	Interrupteur	<p>Permet de choisir le mode de traction : mode rapide ou mode force. Le mode rapide permet d'aller à la vitesse maximale de déplacement quand la plateforme est en position basse. Le mode force permet d'avoir le maximum de couple (torque) aux roues tout en réduisant l'allure pour une meilleure précision de déplacement.</p>
6	Interrupteur	<p>Permet de choisir le mode d'action de la manette.</p> <p>Position haute : permet d'actionner l'élévation proportionnelle.</p> <p>Position basse : permet d'actionner la traction et la direction.</p>
7 à 10	Interrupteurs	<p>Permettent la montée/descente des stabilisateurs.</p> <p>!\ Attention, il est obligatoire d'avoir la plateforme en position basse pour pouvoir les actionner. Il faut également pousser sur le bouton poussoir #3 pour permettre le mouvement des stabilisateurs.</p>
11	Témoin lumineux rouge	<p>Témoin de température du liquide de pression d'huile. Il est important d'éteindre le moteur si ce témoin s'allume. Une vérification du moteur diesel s'impose si ce témoin s'est allumé.</p>
12	Témoin lumineux rouge	<p>Témoin d'alarme. S'il s'active, indique un code d'alarme suivant le nombre de clignotement. Ce reporter au panneau des alarmes pour connaître la nature du problème. Ce panneau est sur le panneau de contrôle de la plateforme et sur celui de la base.</p>
13	Témoin lumineux jaune	<p>Témoin de température de liquide de refroidissement du moteur diesel. S'allume si la température est excessive.</p>
14	Témoin lumineux jaune	<p>Témoin de tension de la batterie. Si la tension est trop faible, le témoin s'allume.</p>
15	Témoin lumineux jaune	<p>Témoin de préchauffage.</p> <p>S'allume quand le dispositif de préchauffage du moteur diesel est en fonctionnement. Lorsqu'il s'éteint c'est que la température de démarrage du moteur diesel est atteinte.</p>
16	Témoin lumineux vert	<p>Témoin d'autorisation au démarrage du moteur diesel.</p> <p>Il s'allume quand la machine est prête pour le démarrage du moteur diesel.</p>

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Pour des raisons de sécurité, veuillez actionner, au plus, deux stabilisateurs en même temps.

5.7 Positionnement de la plate-forme de travail élévatrice automotrice

5.7.1 Conditions du sol

Certaines conditions de terrain doivent être évitées, ou du moins être partiellement corrigées, pour permettre à la plate-forme de travail élévatrice automotrice de fonctionner de façon sécuritaire et efficace. L'opérateur doit donc s'assurer avant d'utiliser l'équipement que le site d'utilisation soit exempt de **tout danger** comme les fortes dénivellations, les obstacles au sol et en hauteur, une zone de terrain mou et porter une attention particulière aux lignes et aux conduits électriques.

5.7.2 Choix de l'emplacement

L'utilisateur doit choisir un terrain stable et suffisamment ferme pour supporter la charge.

Bien que cet équipement soit conçu pour fonctionner sur terrain nivelé ferme, il n'y a aucune élévation possible au-delà d'une pente de 2.5°.

5.8 Moteur

Par temps froid, il faut réchauffer le moteur en appuyant sur la gâchette de la manette proportionnelle ou bien sur le bouton poussoir vert. S'assurer que le moteur et l'huile hydraulique sont réchauffés avant d'appliquer une charge.

5.9 Élévation et descente

AVERTISSEMENT  **WARNING**

La plate-forme élévatrice doit toujours se trouver sur une surface dure, ferme et de niveau pour pouvoir permettre l'élévation.

5.9.1 Stabilisation

Utiliser la plate-forme de travail élévatrice automotrice avec ses stabilisateurs pour mettre celle-ci à niveau lorsque le terrain est inégal. Les stabilisateurs offrent une meilleure stabilité à condition que l'équipement soit nivelé adéquatement sur un sol ferme. Les stabilisateurs doivent être appuyés directement sur une surface ferme, il est interdit d'utiliser des cales de bois pour les rehausser.

5.9.2 Descente/montée de la plate-forme



1. S'assurer que la barre de sécurité ne bloque pas les ciseaux avant de descendre la plate-forme. Si la barre de sécurité est en place lors de la descente, il pourrait en résulter des bris mécaniques au niveau des ciseaux et un danger pour les utilisateurs.
2. S'assurer aussi que toutes les chaînes de sécurité fermant l'accès de la plate-forme soient bien en place.
3. Élever ou monter la plate-forme au niveau désiré.
4. Le port de la ceinture de sécurité est recommandé pour les travailleurs sur la plate-forme. Peu importe le niveau de la plate-forme, les occupants doivent garder les deux pieds en contact direct avec la surface de travail, soit le plancher de la plate-forme.
4. Une fois en position, arrêter le moteur si nécessaire.
5. Avant tout changement d'élévation, redémarrer le moteur de la même manière que précédemment et actionner le contrôle « descente ».

Note concernant les stabilisateurs :

Avant l'élévation, la pression dans les quatre stabilisateurs doit atteindre 100 PSI. Pour atteindre cette condition, les stabilisateurs doivent être posés convenablement sur un terrain ferme.

La descente peut s'effectuer à partir de la plate-forme ou à partir de la base de l'équipement par le panneau de contrôle.

Appuyer sur le bouton de descente ou montée afin de faire descendre ou monter la plate-forme (voir section *Poste de commandes* page 50 pour localiser les boutons). Relâcher lorsque la plate-forme est arrivée à la position désirée.

5.10 Avancer et reculer

AVERTISSEMENT WARNING

S'assurer que les stabilisateurs sont complètement relevés avant de déplacer la plate-forme élévatrice. La fonction de traction sera désactivée si les stabilisateurs ne sont pas complètement relevés.

Avant et pendant le déplacement, l'opérateur doit :

- S'assurer de bien voir le sol et le trajet à parcourir.
- S'assurer que le personnel se trouvant dans l'aire de travail concernée est conscient de la présence de la plate-forme élévatrice afin de prévenir les blessures corporelles.
- Se tenir à une distance sécuritaire des obstacles, des débris, des pentes descendantes, des fondrières, des rampes ou d'autres dangers dans le but d'assurer un déplacement en toute sécurité.
- S'assurer que la charge sur la plate-forme n'est pas supérieur à la capacité.
- L'équipement ne doit pas être utilisé en présence de forts vents ou de bourrasques.
- Ne pas augmenter la surface latérale de la plate-forme. L'augmentation de la surface exposée au vent réduirait la stabilité de la plate-forme.

DANGER

Le défaut de suivre ces règles de sécurité pourrait entraîner le renversement de la plate-forme élévatrice et provoquer des blessures graves ou peut être la mort.

- Choisir le mode de traction : vitesse ou force (rapide ou lent).

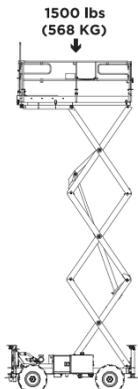
- Actionner la gâchette de sécurité puis pousser la manette (commande proportionnelle) pour avancer la plate-forme élévatrice et repositionner la manette à la position de départ tout en maintenant la gâchette de sécurité lorsqu'arrivé à la position désirée. Relâcher la gâchette de sécurité une fois arrêté. En cas de relâchement de la gâchette brusque, la machine s'immobilisera aussitôt.
- Actionner la gâchette de sécurité puis tirer la manette (commande proportionnelle) pour reculer la plate-forme élévatrice et repositionner la manette à la position de départ tout en maintenant la gâchette de sécurité lorsqu'arrivé à la position désirée. Relâcher la gâchette de sécurité une fois arrêté. En cas de relâchement de la gâchette brusque, la machine s'immobilisera aussitôt.
- Tout en avançant ou en reculant, pencher la commande à gauche ou à droite pour diriger la plate-forme vers la gauche ou la droite.
- Lorsque la plate-forme est en hauteur, peu importe la vitesse sélectionnée par l'utilisateur, plate-forme mobile se déplace en vitesse lente.

5.11 Chargement de la plate-forme

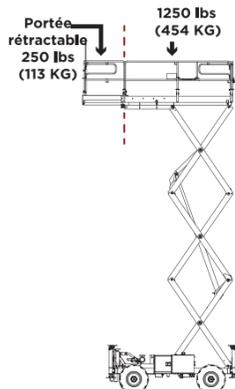
CAPACITÉ TOTALE MAXIMALE
Maximum 4 personnes
Poids réparti sur l'ensemble des surfaces utilisées



TOTAL MAXIMUM CAPACITY
Maximum 4 persons
Distributed the weight over all used surfaces

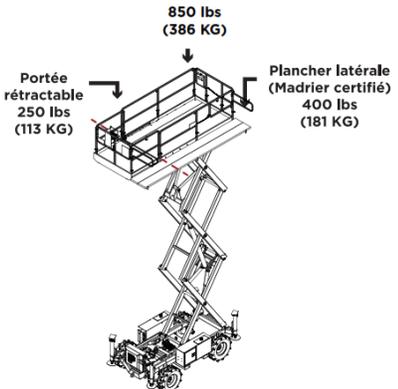


1500 lbs
(568 KG)



Portée rétractable
250 lbs
(113 KG)

1250 lbs
(454 KG)



850 lbs
(386 KG)

Portée rétractable
250 lbs
(113 KG)

Plancher latérale
(Madrier certifié)
400 lbs
(181 KG)

TDS YA1132

- L'équipement doit se trouver sur une surface dure, ferme et au niveau.
- Les freins doivent être correctement engagés.

Note: Il est important de positionner la charge de façon uniformément répartie et centrée sur la plate-forme.

Capacité de charge

L'évaluation du poids total de charge est essentielle. La plate-forme de travail élévatrice automotrice a une capacité maximale totale de 1500 lb (250 lb sur le plancher extensible et 400lb sur le plancher latéral) et il est très important pour la sécurité de ne pas dépasser cette charge au levage comme à la descente.

5.12 Transport de la plate-forme de travail élévatrice automotrice

Pour transporter la plate-forme de travail élévatrice automotrice, il est conseillé de le charger sur une remorque. Il est fortement recommandé d'éviter de la monter à l'aide d'un treuil lorsqu'elle n'est pas en fonction : cette manœuvre pourrait abîmer les planétaires.

5.13 Sécurité

- a) Il est strictement défendu d'installer bâche, abri, toile ou autre sur l'appareil en opération, car ceci compromettrait sérieusement la stabilité de celui-ci.
- b) Si le travail s'effectue près d'une ligne électrique, s'assurer de toujours respecter la distance d'approche minimale en mètres et ce, plus la tension (exprimé en voltage) est élevée, plus il faut se tenir éloigné (voir la section Risque électrique à la page 15).
- c) Il est interdit de fumer lors du plein de Diesel.
- d) Le plein de Diesel devrait se faire lorsque le moteur est froid (au début d'une période de travail).
- e) Lors de l'utilisation d'une machine à l'intérieur, il est requis de prendre les précautions nécessaires à l'évacuation des gaz d'échappement.
- f) En cas du bris du moteur ou de la pompe, actionner la tirette d'urgence rouge d'URGENCE situé sur le bloc hydraulique du vérin de levage.
- g) Lors de la descente de la plate-forme, s'assurer que personne et qu'aucun objet ne se trouvent dans les ciseaux.
- h) Toujours abaisser la plate-forme lorsqu'elle ne sert pas et retirer la clé pour éviter que toute personne non autorisée ne puisse l'utiliser. Le boîtier de commande du plancher peut également être débranché et mis en sécurité.
- i) En aucun cas, s'approcher des lignes électriques.

6 PROCÉDURE D'URGENCE

6.1 Descente d'urgence

Dans le cas où la plate-forme se déplace de manière inhabituelle (peut être causé par un bris mécanique ou électrique), actionner l'interrupteur/manette de descente se trouvant sur le panneau de contrôle accessible à la base ou celui accessible au plancher. Pour plus renseignements, voir la fonction de descente d'urgence à la section *Poste de commandes* à la page 50.

6.2 Opération d'urgence

Il est important que le personnel au sol soit familier avec la position et le fonctionnement des contrôles du poste de commandes accessibles à la base et au plancher. Pour connaître ces fonctions voir la section *Poste de commandes* à la page 50.

Dans l'éventualité où l'opérateur est dans l'incapacité d'utiliser l'équipement :

1. l'utilisation du système de descente d'urgence est le premier choix pour abaisser la plate-forme et son (ses) occupant(s) au sol ;
2. l'utilisation du système de descente d'urgence doit s'appliquer lorsqu'il y a une indication d'une défaillance du système ;
3. l'opération de l'équipement doit se faire à partir du panneau de contrôle accessible à la base (niveau du sol) seulement ;
4. l'aide de personnel et d'équipement (grue, palan, chariot élévateur, ...) pourrait être nécessaire pour éliminer toutes les sources de danger.

6.3 Avis d'incident

Il est impératif de prévenir *Plafolift international* immédiatement après un incident impliquant une plate-forme élévatrice ou tout autre équipement construit par *Plafolift international*. Même s'il n'y a pas de blessure ni de bris mécanique apparent, *Plafolift international* doit être contacté et tous les détails de l'incident doivent être divulgués.

Le défaut de communiquer tout incident impliquant un produit *Plafolift* dans les 48 heures de l'incident peut annuler toutes les garanties sur cet équipement.

7 PROCÉDURES D'ENTRETIEN

7.1 Général

Cette section décrit les règles de sécurité importantes qui doivent être observées lors de l'entretien de cet équipement. Si l'une ou l'autre de ces précautions ne sont pas suivies, il peut en résulter des blessures corporelles ou des bris mécaniques sur l'équipement.



7.2 Précautions à prendre avant tout travail d'entretien

1. Sauf si cela est essentiel pour assurer l'entretien et faire les réparations, le moteur doit être arrêté et s'assurer que la plate-forme ne pourra redémarrer accidentellement.
2. Mettre toutes les commandes au point mort et s'assurer que personne ne peut les actionner accidentellement.
3. Verrouiller le démarreur en enlevant le contact pour s'assurer que personne ne puisse la mettre en marche lorsque la plate-forme est sans surveillance.
4. Enlever de la plate-forme tout objet comme les chiffons, câbles, chaînes, seaux, bidons et autres éléments nuisibles afin de la garder propre.

7.3 Précautions à prendre dues au système hydraulique

1. Toujours rentrer les stabilisateurs avant de faire des réparations.
2. Le réglage des valves hydrauliques de sûreté ne doit jamais dépasser les pressions indiquées sans le consentement écrit du constructeur. Seul, le personnel d'entretien qualifié peut régler les soupapes de sûreté.
3. Toutes les pièces de remplacement doivent être d'origines Palfolift international. Toute substitution par l'utilisateur pourrait rendre l'appareil non-conforme aux normes de référence et libérer le constructeur de toutes responsabilités.
4. Arrêter la machine lors du graissage.

5. Il est très important que les réparations et les réglages ne soient faits que par un personnel compétent.
6. Une lubrification de routine de chaque point de pivot sur les cylindres hydrauliques de même que sur les points de pivots des éléments de charpente doit être réalisée selon les recommandations du constructeur.
7. Avant d'entreprendre des travaux sous la plate-forme, s'assurer d'étayer les ciseaux.

7.4 Procédures pour la barre de sécurité

AVERTISSEMENT ! WARNING

La barre de sécurité doit être utilisée pour tous travaux de maintenance requérant que la plate-forme soit élevée.

Concernant les procédures décrites dans cette section : pendant la montée et la descente de la plate-forme, tenir les mains et les bras à l'écart du ciseau à moins que la barre de sécurité soit engagée.

Ne pas suivre correctement les procédures décrites dans cette section pourrait entraîner des bris mécanique majeurs.

Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

! DANGER

Risque d'écrasement

Ne pas passer la main ou le bras au travers du ciseau lorsque la plate-forme est élevée et que la barre de sécurité n'est pas correctement engagée.

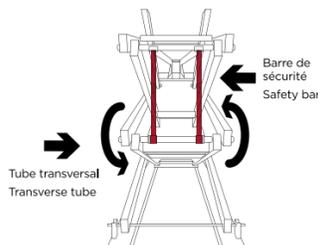
Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Rangement de la barre de sécurité

- Retirer l'arrêt d'urgence et lancer le moteur.
- Elever la plate-forme jusqu'à ce qu'il y ait un espace suffisant pour rabaisser la barre de sécurité.
- Tenir les mains et bras à l'écart du ciseau.
- Rabaisser la barre de sécurité.
- Abaisser la plate-forme.

Utilisation correcte de la barre de sécurité

- Enlever tout le matériel de la plate-forme.
- Elever la plate-forme jusqu'à ce qu'il y ait un espace suffisant pour soulever la barre de sécurité.
- Descendre lentement la plate-forme élévatrice.
- Appuyer la barre de sécurité sur le tube transversal du ciseau.
- Tenir les mains et bras à l'écart du ciseau.
- Abaisser la plate-forme avec la poignée de descente d'urgence rouge jusqu'à ce que l'extrémité supérieure de la barre de sécurité s'appuie sur la traverse étiquetée et que le ciseau soit soutenu par la barre de sécurité.
- Enfoncer l'arrêt d'urgence.



Crashing risk

Do not put your hands or arms through scissor when Platform is in the elevated position and the safety bar is not correctly engaged. The non-respect of this warning can involve serious body injury.

Safety bar storage

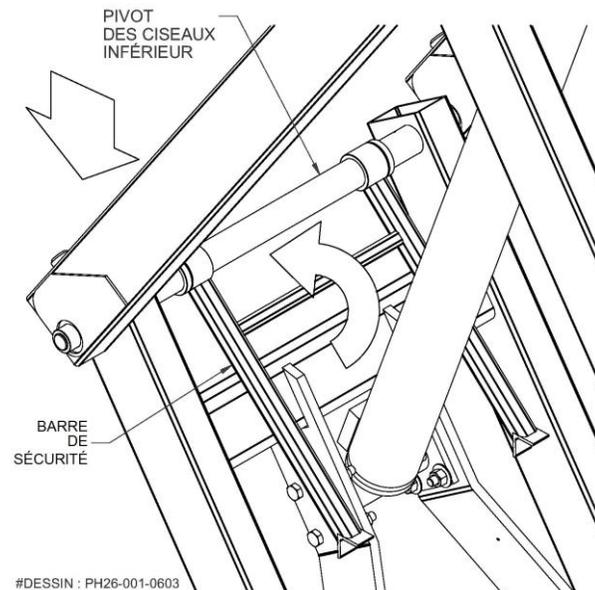
- Remove the emergency stop button.
- Raise the Platform until there is sufficient space to lower the safety bar.
- Keep your hands and arms away from scissor.
- Lower and engage the safety bar in its support.
- Lower the platform.

Safety bar utilization

- Remove material from the Platform.
- Raise the platform until sufficient space to pull up the safety bar.
- Lower the Platform slowly.
- Depress the safety bar on the transverse tube.
- Keep your hands and arms away from scissor.
- Lower the Platform with the red emergency descent knob, until the top end safety bar extremity leans on the labelled crossbar and until the scissor is supported by the safety bar.
- Disable emergency stop.

TDS YA1291

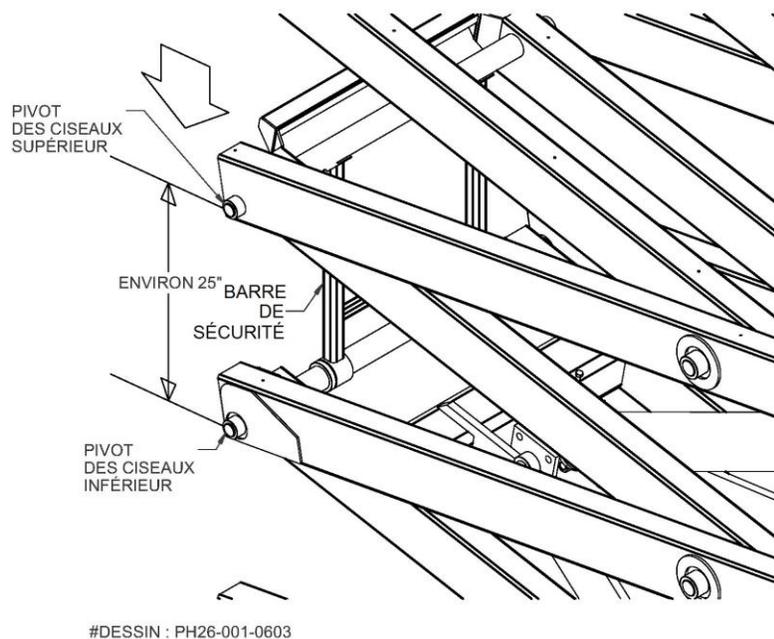
7.4.1 Procédure pour étayer la plate-forme



Étape 1

Enlever tout le matériel ou charge de la plate-forme.

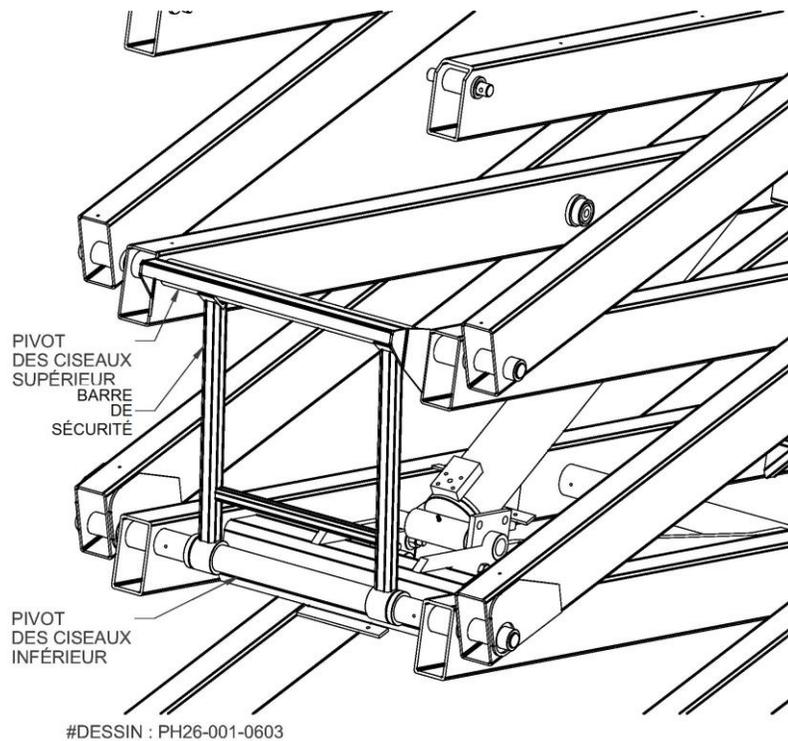
Monter ensuite la plate-forme de manière à pouvoir effectuer une rotation de la barre de sécurité par rapport à son pivot tel que montré ci-haut.



Étape 2

Descendre la plate-forme de façon à ce que la distance entre le pivot supérieur et pivot inférieur soit d'environ

25".



Étape 3

AVERTISSEMENT ! WARNING

Toujours utiliser les commandes de descente par gravité (descente d'URGENCE à partir de la base ou à partir du plancher) lorsque la barre de sécurité est en place.

Les ciseaux seront endommagés si la commande de descente pressurisée (descentes standard au plancher) est utilisée lorsque la barre de sécurité est en place.

Descendre lentement la plate-forme jusqu'à ce que le pivot supérieur soit appuyé sur la barre de sécurité tel que montré ci-haut.

Étape 4

Enfoncer ensuite l'arrêt d'urgence.

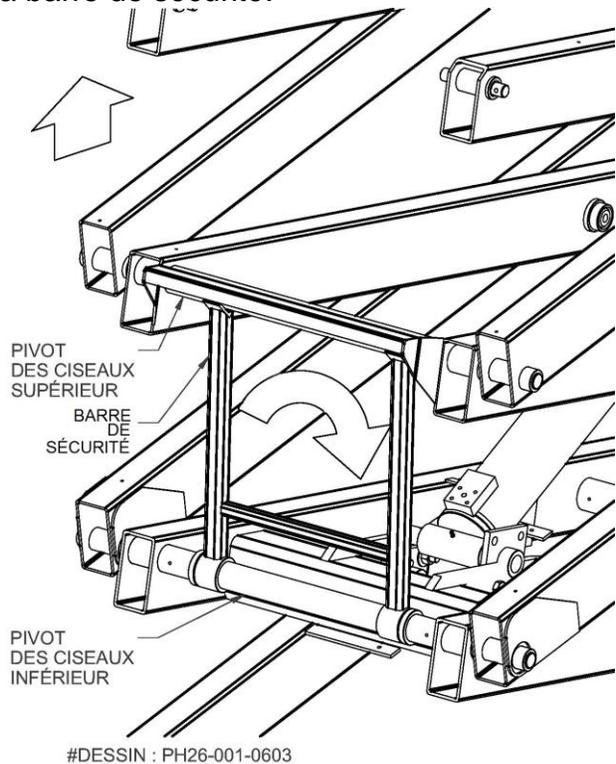
AVERTISSEMENT ! WARNING

Ne pas oublier de désengager la barre de sécurité (voir section Procédure pour désengager la barre de sécurité) lorsque l'entretien est terminé. Ne jamais

actionner la descente de la plate-forme lorsque la barre de sécurité est en place. Les ciseaux seront endommagés si la plate-forme descend lorsque la barre de sécurité est en place.

7.4.2 Procédure pour désengager la barre de sécurité

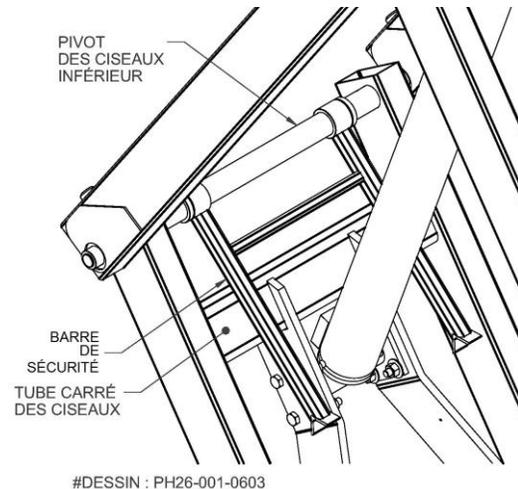
Lorsque les travaux d'entretien sont terminés, suivre cette procédure pour désengager la barre de sécurité.



Étape 1

Retirer l'arrêt d'urgence et lancer le moteur.

Remonter lentement la plate-forme de manière à pouvoir pivoter la barre de sécurité vers l'intérieur des ciseaux.



Étape 2

Continuer la rotation de la barre de sécurité jusqu'à ce que celle-ci soit appuyée sur le tube carré des ciseaux.

7.5 Informations concernant l'entretien et la maintenance

Les informations ci-dessous sont fournies pour l'assistance dans l'entretien et la maintenance de la plate-forme élévatrice.

7.5.1 Conseils de sécurité

Votre sécurité et celle de vos collègues est la priorité lors de l'entretien et la maintenance de cet équipement. Il faut toujours être conscient du poids des composants. Ne jamais tenter de déplacer de lourdes composantes sans l'aide d'un équipement approprié (pont roulant, chariot élévateur, ...). Ne jamais permettre que de lourdes composantes soient dans des positions instables. Lorsqu'il faut lever une section de l'équipement, s'assurer de supporter correctement l'équipement.

7.5.2 Propreté

Le point le plus important pour optimiser la vie utile de l'équipement est de conserver l'équipement et ses composants propres et sans dépôts de saleté. Protecteurs, couverts, compartiment, joints d'étanchéité et systèmes de filtration sont fournis pour conserver l'air, l'huile et le carburant propres et sans contamination. Par ailleurs, ces éléments doivent être entretenus adéquatement lors de l'entretien préventif.

En tout temps, lorsque des boyaux de carburant et d'huile sont déconnectés, s'assurer de nettoyer correctement les surfaces de travail, les ouvertures et les raccords. Lorsqu'un boyau ou un raccord n'est pas raccordé sur un composant du système hydraulique, il faut protéger ces orifices pour éviter que des corps étrangers ne viennent contaminer le circuit.

Inspecter et nettoyer chaque composant durant l'entretien et s'assurer qu'il n'y ait pas d'obstruction. Il faut protéger et recouvrir les composants pour les conserver propre et sans contamination. S'assurer que les nouveaux composants sont propres avant de les installer.

7.5.3 Remplacement et installation de composants

Utiliser les équipements de levage nécessaires. Tous les équipements de levage (chaînes, courroies, ...) doivent toujours être parallèles entre eux et doivent être à la verticale du composant à soulever.

Si un composant résiste au démontage, s'assurer que tous les boulons, les écrous, les câbles et les pièces ont été enlevés et qu'il n'y ait pas d'interférences avec d'autres composants.

7.5.4 Assemblage et désassemblage de composants

Lors du désassemblage et de l'assemblage de composants, effectuer les différentes étapes dans la séquence prévue. Ne pas assembler ou désassembler des composants

en partie. Vérifier fréquemment le travail pour s'assurer de ne rien oublier. Ne pas faire des ajustements autres que ceux recommandés sans l'approbation du constructeur.

7.5.5 Roulements à billes

Lorsqu'un roulement à billes est enlevé, le recouvrir pour le protéger de la saleté et des abrasifs. Le nettoyer à l'aide de solvant de nettoyage ininflammable et le laisser s'assécher par égouttement. L'air comprimé peut être utilisé pour l'assécher, mais ne pas permettre aux billes de tourner.

Remplacer les roulements à billes si une des cages ou les billes sont abîmées, picorées ou rouillées.

Les roulements à billes encore utilisables doivent être emballés dans un papier ciré propre avec une fine couche d'huile appliquée dessus. Déballer les roulements à billes seulement lors de l'installation.

Lubrifier correctement les roulements à billes selon les directives du constructeur avant de les installer. Lors de l'installation un roulement à bille dans une ouverture, il faut appliquer une pression sur la cage extérieure du roulement. Par contre, lors de l'installation d'un roulement à bille sur un arbre, il faut appliquer une pression sur la cage intérieure du roulement.

7.5.6 Joints d'étanchéité

Vérifier si les trous dans les joints d'étanchéité sont alignés avec les ouvertures des composants en contact. S'il faut fabriquer de nouveaux joints d'étanchéité, s'assurer d'utiliser du matériel équivalent et de même épaisseur.

7.5.7 Boulons et serrages

Utiliser toujours des boulons de la bonne longueur. Si le boulon est trop long, il est possible qu'il arrive à la fin des filets avant d'être correctement serré. Si le boulon est trop court, il est possible qu'il manque de filets pour supporter et serrer les composants correctement. Lorsqu'il faut remplacer des boulons, utiliser seulement des boulons avec les mêmes spécifications (traitement de surface, grade, ...) ou des boulons équivalents ou supérieurs.

Sauf si spécifié dans ce document, utiliser toujours les valeurs de couple de serrage recommandés par les constructeur ou dans la littérature de référence.

7.5.8 Boyaux hydraulique et fils électrique

Indiquer toujours clairement les fils et les boyaux avant de déconnecter de l'équipement. Cette méthode assure que les raccords sont correctement fixés après l'entretien.

7.5.9 Système hydraulique

Désassembler et assembler les composants sur des surfaces de travail propres. Nettoyer toutes les pièces en métal avec un solvant de nettoyage ininflammable. Lubrifier correctement les pièces avant de les assembler.

7.5.10 Lubrification

Lubrifier les composants avec la quantité, le type et le grade de lubrifiant indiqué dans ce manuel selon les intervalles indiqués. Lorsqu'un type de lubrifiant n'est pas disponible, vérifier avec le fournisseur local pour un équivalent qui rencontre les exigences demandées.

Voir la section *Lubrification* de la page 68 pour connaître les composants requérant une lubrification.

7.5.11 Batteries

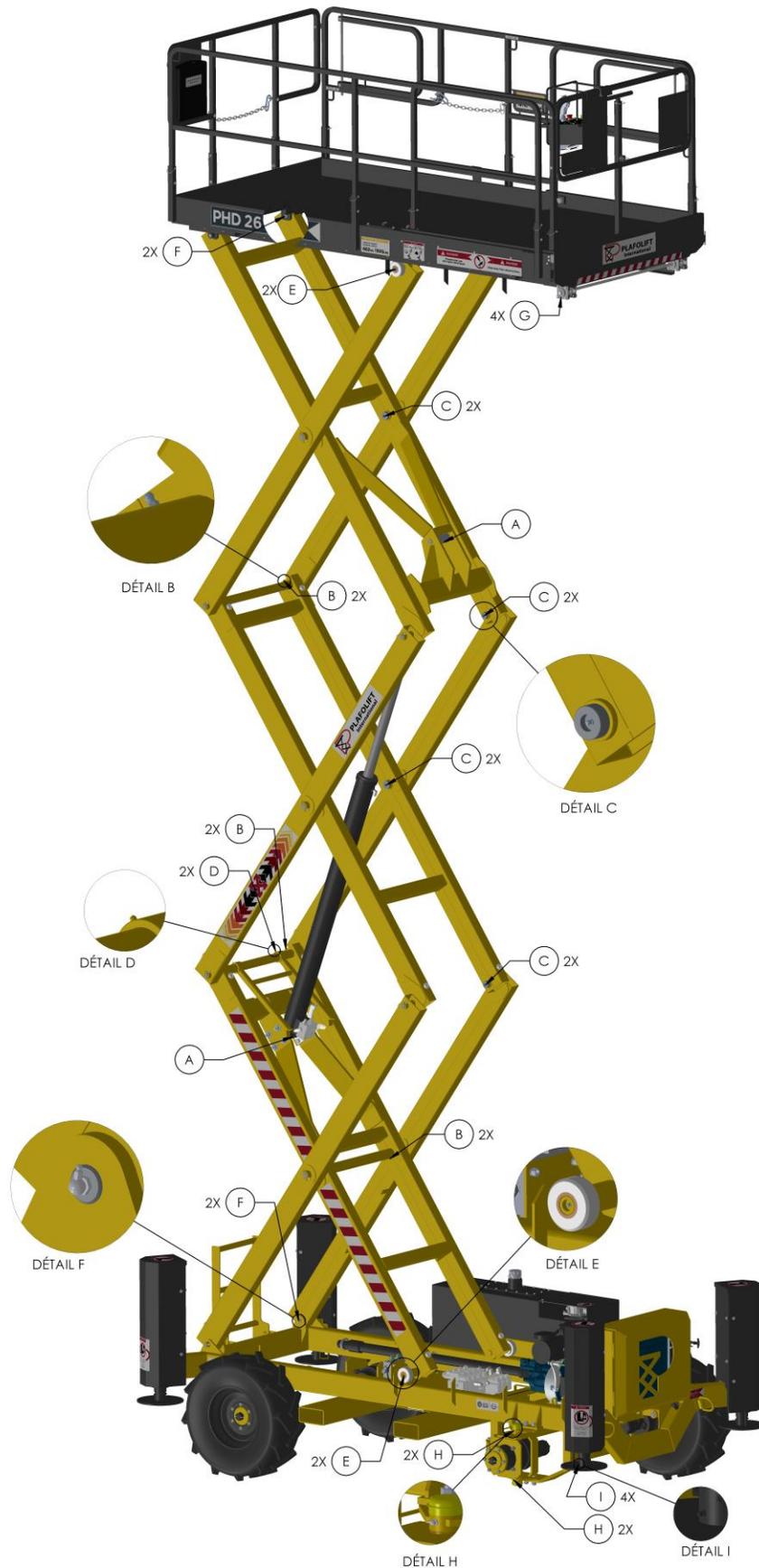
Nettoyer la batterie à l'aide d'une brosse non-métallique et d'une solution de bicarbonate de soude et d'eau. Rincer avec de l'eau propre. Assécher correctement la batterie et appliquer une pâte anticorrosive sur les bornes.

7.6 Lubrification

La graisse utilisée pour graisser les différents points de graissage (voir schéma de localisation page suivante) est SINEP 2[®] de la marque SINTO[®]. Il est important de s'assurer que les points d'articulation soient en tout temps convenablement graissés.

AVERTISSEMENT WARNING

L'utilisation d'une graisse autre que la SINEP 2[®] peut entraîner le figeage des différents points de graissage de la machine par incompatibilité chimique. En cas de discontinuité de la graisse, s'assurer de la compatibilité de la graisse utilisée avec les précédentes graisses utilisées. Veuillez n'utiliser que des graisses sans molybdène le cas échéant.



Points de graissages (SINTO SINEP 2[®])

Item	Qté	Description
A	2	Graisseur des pivots de vérin de levage
B	6	Graisseur sur les tubes de liaison entre les deux côtés de ciseaux
C	8	Graisseur dans les pivots de ciseaux (int.)
D	2	Graisseur d'étai
E	4	Graisseur dans les roues de ciseaux
F	4	Graisseur des pivots de liaison entre pin et base/plateforme
G	4	Graisseur des roulements de rouleau d'extension
H	4	Graisseur des pivots de direction des roues avant
I	4	Graisseurs des pieds de stabilisateur

Huiles

Modèle	Utilité	Nbr de points	Méthode d'application	Intervalle
Total Esquivis ZS 22	Huile hydraulique	1	Procédure : article 7.9.7	Chaque jour
Total Transtec 5 80W90	Planétaires/freins	4	Procédure : article 7.13	50/1000hr
Total Rubia LD Extra 10W30	Moteur diesel	1	Voir manuel moteur	50/200hr

AVERTISSEMENT WARNING

La plate-forme doit être étayée pour tous travaux de maintenance requérant que la plate-forme soit élevée.

Opérer toutes les fonctions hydrauliques avant de vérifier le niveau d'huile hydraulique. Le niveau d'huile doit être visible dans les bulles affichant le niveau d'huile. Si l'huile n'est pas visible, ajouter de l'huile jusqu'à ce qu'elle atteigne le niveau haut de la bulle appropriée. Ne pas remplir le réservoir à excès.

7.7 Moteur

Dans le but de conserver le moteur en bonne condition, se référer au manuel du constructeur du moteur, inclus dans le compartiment des manuels, pour suivre l'échéancier de maintenance. Il est suggéré d'utiliser des pièces d'origines pour conserver un moteur performant pendant plusieurs années.

7.8 Adaptateur de pompe

L'adaptateur de pompe est une composante sans entretien. Par contre, dans le cas où un engrenage serait défectueux ou endommagé, voici la procédure pour remplacer la pièce :

- enlever la pompe ;
- remplacer la composante endommagée ;
- s'assurer d'appliquer un adhésif (*Loctite*) sur les filets des boulons ;
- les boulons doivent être serrés selon la charte standard de serrage ;
- replacer la pompe.

7.9 Système hydraulique

S'assurer que tous les raccords soient serrés et que les conduits soient en bon état. Les fuites d'huile risquent de causer de graves blessures corporelles.

Ne jamais travailler sur le système hydraulique tant que le moteur de la machine n'est pas arrêté, sauf si cela est absolument nécessaire.

Un schéma hydraulique est fourni à la page 111.

La plate-forme de travail élévatrice utilise un système hydraulique comprenant un circuit alimenté par une pompe à piston, à débit variable et à pression compensée.

La valve des fonctions de traction et d'élévation est de type solénoïde. Le déplacement s'effectue de manière proportionnelle seulement pour la traction et l'élévation. Lorsqu'on opère une fonction relative à la traction ou élévation, le déplacement de la manette envoie un signal proportionnel électrique au solénoïde de la valve qui contrôle le débit de l'huile.

Les stabilisateurs et les directions sont à commande tout ou rien (*'On/Off'*) et le débit requis est envoyé aussitôt que la fonction est activée.

L'entretien du système hydraulique est extrêmement important pour le bon fonctionnement de l'équipement. La majeure partie de l'entretien du système hydraulique concerne l'huile hydraulique. L'emploi d'une huile propre et de qualité adéquate prévient la plupart des problèmes d'usure et de bris des composantes du système hydraulique.

7.9.1 Fuite externe

Une fuite externe est une fuite d'huile hydraulique vers l'environnement extérieur au système hydraulique. Les raccords mal serrés sont la principale cause des fuites externes. Les fuites d'huiles externes sont faciles à repérer puisque la poussière s'y accumule. Si les composants et les raccords sont correctement assemblés, les fuites seront réduites au minimum.

AVERTISSEMENT WARNING

L'huile hydraulique pressurisée (jet) s'échappant d'un boyau percé ou d'un mauvais raccord peut être quasiment invisible et peut avoir assez de force pour pénétrer dans la peau. Il ne faut jamais utiliser les mains pour colmater ou localiser une fuite d'huile qui pourrait être pressurisée.

Dans le cas d'une blessure provenant d'un jet d'huile hydraulique pressurisé, il faut voir un médecin immédiatement. Une infection grave peut survenir si un traitement médical n'est pas donné immédiatement.

Il faut garder l'unité et les aires de travail propres. Les flaques d'huiles sont des surfaces glissantes sur lesquelles le personnel peut glisser et tomber.

Si un raccord hydraulique est serré adéquatement et que le joint a encore des pertes d'huile, il faut désassembler le joint. Par la suite, il faut identifier quel composant est endommagé et le remplacer.

Les composants endommagés ou usés peuvent également être une autre source de perte externe. Par exemple, une tige de cylindre égratignée provoquera une perte d'huile. Un arbre d'entraînement d'un moteur usé ou égratigné provoquera également une perte d'huile. Ces conditions doivent être corrigées aussitôt qu'elles sont découvertes. Dans ces derniers cas, il faudra remplacer les joints d'étanchéité.

7.9.2 Fuite interne

Les pertes internes d'huile pressurisée s'écouleront jusqu'au réservoir ou dans un autre composant du circuit hydraulique.

Les pertes internes d'huiles peuvent engendrer des problèmes d'opération. Une perte interne dans un cylindre peut provoquer un déplacement incontrôlé ou un glissement de la fonction qu'il assure. Une perte après la valve de retenue peut aussi provoquer un mauvais fonctionnement du cylindre.

Les pertes internes d'huile peuvent normalement être corrigées en remplaçant les joints d'étanchéité endommagés. Elles peuvent également être corrigées en remplaçant les cartouches de la valve de retenue, si le problème provient de cet endroit. Cependant, si le piston, la tête ou le cylindre d'un cylindre est endommagé par une rainure, il faudra alors réparer ou remplacer le composant fautif. Ces réparations peuvent seulement être effectuées par un personnel qualifié et entraîné connaissant les précautions propres aux cylindres fabriqués par *Plafolift international*.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Si le diamètre intérieur maximal de l'enveloppe du cylindre est dépassé, le joint sur le piston pourrait être extrudé ou même se déloger lorsque le cylindre est pressurisé. Cette condition provoquera un bris dans le cylindre. Des blessures corporelles et/ou dommages matériels peuvent survenir suite à un mauvais fonctionnement d'un cylindre.

L'entretien (ou la réparation) des cylindres hydraulique doit être effectué par un personnel qualifié et entraîné connaissant les précautions propres aux cylindres fabriqués par *Plafolift international*. Les travaux d'entretien des composantes hydrauliques doivent être effectués dans un endroit propre avec les outils adéquats.

7.9.3 Génération de chaleur

Les pertes internes provoquent l'écoulement (pertes) de l'huile pressurisée jusqu'au réservoir hydraulique. Cette condition génère une chaleur excessive dans le circuit hydraulique. La quantité de chaleur est en fonction directe avec la pression et le volume d'huile de la perte interne dans le circuit hydraulique.

Si une chaleur excessive survient dans le circuit hydraulique, il faut trouver la cause et la corriger immédiatement. Les surchauffes réduisent l'efficacité de l'opération de l'équipement. Ces surchauffes peuvent causer l'arrêt de certains composants. Elles endommagent également tous les joints d'étanchéité et réduisent la durée de vie de l'huile hydraulique.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

La température maximale de l'huile hydraulique en fonctionnement ne doit jamais excéder 100°C.

Les conditions ci-dessous provoquent des surchauffes dans le circuit hydraulique :

- pompe usée ou endommagée ;
- soupape de sûreté défectueuse ou compensateur fautif sur la pompe ;
- niveau d'huile insuffisant dans le réservoir hydraulique ;
- mauvais choix d'huile pour les conditions d'opération ou huile contaminée ;
- perte interne d'huile dans les valves de contrôle ou dans les cylindres hydrauliques.

7.9.4 Propreté du système hydraulique

La propreté du système hydraulique est importante pour assurer une opération sécuritaire de cet équipement. Lorsqu'un boyau ou un raccord n'est pas raccordé sur un composant du système hydraulique, il faut protéger ses orifices pour éviter que des corps étrangers ne viennent contaminer le circuit. Les contaminants proviennent autant de l'air, de l'eau (humidité), de poussières, que des chiffons sales. Ils peuvent y entrer de plusieurs façons :

- lors du remplissage du réservoir ;
- d'un changement de filtre, de remplacement ou d'entretien de composants ;
- lors d'utilisation d'outils hydrauliques en mauvais état.

Voici les précautions à suivre pour réduire au maximum les contaminants dans le système hydraulique:

- filtrer la nouvelle huile avec un filtre ;
- nettoyer les raccords et les boyaux avant de les débrancher ;
- boucher les orifices et les boyaux à l'air libre durant les travaux d'entretien ;
- boucher les orifices des composantes et des boyaux entreposés ;
- nettoyer tous les composants et les boyaux avant l'installation ;
- nettoyer le couvercle et le bouchon du réservoir avant de les ouvrir ;
- nettoyer la tête du filtre de retour avant de changer la cartouche ;
- remettre le couvercle du réservoir en place aussitôt que le réservoir a été entretenu.

7.9.5 Spécifications de l'huile hydraulique

La condition (ou l'état) de l'huile hydraulique joue un rôle très important pour garder l'équipement en bon état de fonctionnement pendant longtemps et éviter des problèmes sur les composants du système hydraulique. Le bon grade, la bonne température et le bon niveau de filtration de l'huile hydraulique aideront à garder un équipement très performant. L'huile spécifiée contient des agents antioxydants qui préviennent la rouille et des additifs anti-mousses et anti-usure.

L'huile recommandée pour cet équipement est indiquées ci-dessous. La plupart des grandes sociétés peuvent fournir des huiles équivalentes.

Huile hydraulique *Total® Esquivis ZS 22* :

L'huile *Total® Esquivis ZS 22* est une huile multigrade qui possède toutes les caractéristiques requises pour le système hydraulique standard. Étant donné que cette huile est une huile avec une grande plage de température d'opération, il n'est pas nécessaire de la remplacer selon les saisons.

7.9.6 Filtration

Cet équipement est équipé d'un système de filtration complet faisant partie du système hydraulique. Le système de filtration doit être entretenu adéquatement pour réduire au maximum les contaminants qui affecteront le bon fonctionnement de l'équipement. Si le système de filtration n'est pas entretenu, il ne sert plus à rien. Tous les composants du système de filtration sont identifiés ci-dessous. De plus, l'entretien nécessaire sur chacun de ces composants est également défini.

Durant les premières heures d'opération de l'équipement, l'usure normale de certains composants du système hydraulique provoquera un certain dépôt de particules dans le système de filtration. Il est important de remplacer les éléments de filtration après cette période de rodage. Généralement, la période de rodage de l'équipement est de 25 heures d'utilisation.

Il est important de remplacer les éléments de filtration par des éléments d'origine. D'autres éléments peuvent être installés dans le boîtier du filtre sans avoir la bonne capacité. Il est également possible que la construction d'un autre élément soit différente et permette à l'huile de circuler à un débit trop lent pour la pompe.

7.9.6.1 Filtre haute pression

Ce filtre est installé à la sortie de la pompe et est localisé dans le compartiment des filtres hydrauliques sur la côté gauche de la machine. Le filtre est du type à cartouche (élément remplaçable). Le filtre est séparé en deux parties : la tête où les boyaux sont raccordés et la cartouche vissée en dessous qui doit être remplacée périodiquement.

Il est requis de remplacer l'élément de filtration du filtre haute pression après les 25 premières heures d'utilisation.

Le filtre doit être enlevé et remplacé à toutes les 1000 heures d'opération, à tous les douze (12) mois, à la vidange du système hydraulique ou lorsqu'on suspecte qu'il est sale. La cartouche ne peut pas être nettoyée, elle doit être remplacée.

7.9.6.2 Filtre de retour

Le filtre de retour sert à nettoyer l'huile qui a circulée dans le système hydraulique. Il est le dernier des composants dans le circuit. Le filtre de retour est dans le compartiment des filtres hydrauliques sur la côté gauche de la machine. L'huile est acheminée jusqu'au filtre par le boyau de retour au réservoir.

Il est requis de remplacer l'élément de filtration du filtre de retour après les 25 premières heures d'utilisation.

Le filtre doit être enlevé et remplacé à toutes les 1000 heures d'opération, à tous les douze (12) mois, à la vidange du système hydraulique ou lorsqu'on suspecte qu'il est sale. La cartouche ne peut pas être nettoyée, elle doit être remplacée.

7.9.7 Réservoir hydraulique

La capacité totale en huile de l'équipement est 142 litres (37.5 gallons) lorsque le milieu du témoin visuel du haut est atteint. Le bouchon de remplissage du réservoir est localisé sur le dessus du réservoir. Il permet à l'air d'entrer et de sortir du réservoir lors de l'opération, ce qui facilite également la succion de la pompe.

L'huile hydraulique contient des contaminants qu'il faut éliminer avant d'introduire cette nouvelle huile dans le circuit hydraulique. Toute nouvelle huile doit être filtrée avec un filtre juste avant de l'introduire dans le réservoir.

7.9.8 Pompe

Le système hydraulique de la plate-forme hydraulique est muni d'une pompe à piston à débit variable et à pression compensée. Cette pompe est fixée directement sur le moteur à l'aide d'un adaptateur. Elle possède un circuit de détection de charge qui, lorsqu'une fonction est activée, ajuste le débit de la pompe pour maintenir la pression requise et activer la fonction à la vitesse désirée.

7.9.8.1 Démarrage de la pompe

Avant de démarrer une pompe hydraulique neuve ou qui a été entretenue, il est impératif de s'assurer que le boîtier (ou la pompe) soit complètement rempli d'huile hydraulique. S'assurer que l'huile ne comporte pas d'impureté. Remplir la pompe par l'orifice de drainage le plus élevé.

Il faut s'assurer que tous les boyaux raccordés à la pompe sont également remplis d'huile. Le raccord sur l'orifice de pression doit être desserré juste assez pour laisser sortir l'air qui pourrait être présent dans le circuit hydraulique. La pompe devrait être démarrée au régime moteur le plus lent de l'équipement. Une fois que l'air sera libéré, il

faudra resserrer le raccord avant de poursuivre l'opération. Le système hydraulique doit être opéré pendant au moins 15 min sans aucune charge appliquée.

Le boyau du drain de la pompe doit être raccordé sur l'orifice le plus haut de la pompe pour permettre l'évacuation de l'air dans la pompe et maintenir une lubrification adéquate des pièces mobiles de la pompe. Le boyau du drain de la pompe doit être raccordé directement au réservoir sans restriction et doit également être localisé plus bas que le niveau de l'huile dans le réservoir.

Si la pompe n'est pas démarrée selon les recommandations du constructeur en tenant compte des indications ci-dessus, la pompe s'endommagera immédiatement, même après seulement quelques secondes. Ceci est dû au fait que la pompe aura un manque de lubrification. Il faut s'assurer qu'il n'y ait pas d'air dans le boyau de succion et que les raccords sont serrés adéquatement.

7.9.8.2 Entretien de la pompe

La cavitation et l'aération (infiltration d'air) sont les principales causes des bris des pompes hydrauliques. Cependant, ces bris peuvent être prévenus ou minimisés en identifiant et en corrigeant les problèmes aussitôt qu'ils surviennent.

La cavitation d'une pompe survient lorsque l'huile sur la ligne de succion ne remplit pas toutes les cavités qui sont exposées durant l'aspiration de l'huile dans la pompe. Lors de la cavitation d'une pompe, il se produit un son très strident. Ce son augmente avec le niveau de cavitation et l'augmentation du débit de l'huile. Voici une liste des conditions pouvant causer la cavitation :

- vitesse d'opération excessive de la pompe ;
- filtre de succion colmaté ;
- viscosité excessive de l'huile ;
- restrictions, rayon de courbure trop prononcé des boyaux ;
- orifice de la pompe plus haut que le niveau d'huile dans le réservoir ;
- valve d'arrêt sur la ligne de succion pas complètement ouverte.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

La cavitation peut rapidement endommager une pompe. Si des signes de cavitation sont détectés, déterminer rapidement la cause et faire les réparations nécessaires.

Il faut laisser l'huile se réchauffer avant d'opérer la pompe à un régime plus élevé que le régime ralenti. Ceci pour éviter une cavitation de la pompe due à une viscosité excessive de l'huile provenant d'une température trop basse.

L'aération est une autre condition qui endommagera la pompe. L'aération survient lorsque des bulles d'air sont introduites dans l'huile hydraulique et qu'elles sont aspirées par la pompe. L'aération peut survenir durant l'une ou l'autre des conditions ci-dessous :

- Niveau d'huile insuffisant dans le réservoir. Ceci crée un tourbillon à l'entrée de la succion dans le réservoir qui permet l'aspiration de l'air mélangé avec l'huile dans le circuit hydraulique.
- La cavitation de la pompe.
- Raccords mal pressés ou desserrés sur la ligne de succion entre la pompe et le réservoir hydraulique.
- La ligne de retour de l'huile est au-dessus du niveau de l'huile hydraulique. Ceci cause de la turbulence dans le réservoir et mélange l'air à l'huile dans le réservoir.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

La cavitation peut rapidement endommager une pompe. Si des signes de cavitation sont détectés, déterminer rapidement la cause et faire les réparations nécessaires.

Une infiltration d'air sur la ligne de succion peut survenir même s'il n'y a aucune perte d'huile lorsque l'équipement est arrêté. Il est possible de localiser l'endroit sur un boyau où il y a une infiltration d'air. Il s'agit d'appliquer de l'huile propre autour de chaque raccord aux deux (2) extrémités du boyau sur la ligne de succion. Il faut faire cette vérification lorsque le circuit hydraulique est en opération à bas régime. Par la suite, l'air et l'huile appliqués sur le boyau seront aspirés par la succion de la pompe et l'endroit problématique sera identifié et pourra être corrigé.

Lorsque de l'aération se produit dans le circuit hydraulique, l'huile deviendra mousseuse en surface. La pompe peut également devenir bruyante.

Si les boulons d'ancrage de la pompe sont relâchés ou desserrés, l'arbre d'entraînement de la pompe pourra se désaligner. Cette condition peut provoquer une usure prématurée du joint d'étanchéité et du roulement de l'arbre d'entraînement de la pompe. Il faut s'assurer que les boulons d'ancrage de la pompe soient serrés au couple prescrit à toutes les 350 heures d'opération ou à tous les 4 mois, selon la première éventualité.

Dans le cas où il y aurait un bris majeur de la pompe, il faudra alors purger le circuit hydraulique.

Cependant, avant de réparer ou de remplacer la pompe, il faut vider le réservoir ou limiter les fuites d'huile en installant un aspirateur d'atelier à la place du bouchon.

Pour plus d'informations sur l'entretien et sur la réparation de la pompe contacter le département de services du constructeur.

7.9.9 Procédure d'ajustement du système hydraulique

Les sections suivantes expliquent la procédure à appliquer pour ajuster le système hydraulique de l'équipement.

7.9.9.1 Démarrage

- Remplir la pompe.
- S'assurer de purger l'air présente dans la pompe en retirant le bouchon du drain le plus élevé.
- S'assurer de purger l'air du système hydraulique en actionnant une fonction sans charge (la fonction de traction par exemple) et faire circuler l'huile dans le système.
- Activer les cylindres stabilisateurs, le cylindre de direction et les cylindres d'élévation par petits coups.

7.9.9.2 Valve de sûreté du bloc maître

Cartouche pré-ajustée à 3000 PSI.

7.9.9.3 Vale de sûreté de la pompe

Réglage à 2700 PSI.

7.9.9.4 Valve d'équilibrage de la fonction levage du bloc principal

Réglage de la « relief-valve » de levée à 2400 PSI.
Réglage de la « relief-valve » de descente à 1400 PSI.

7.9.9.5 Vitesse de déploiement des stabilisateurs

La « needle valve » est ajustée à l'usine à 8.5 GPM.

7.9.9.6 Contrebalance du bloc de levage

Cartouche 4.5 :1 pré-ajustée à 3500 PSI.

7.10 Vitesse lente en hauteur

La vitesse lente en hauteur est limitée électroniquement.

7.11 Ajustement des contrebalances de traction

L'ajustement des contrebalances de traction est fait en usine et doit en aucun cas être modifiée.

7.12 Cylindres hydrauliques

7.12.1 Procédure de remplacement des cylindres de levage

Désinstallation d'un cylindre de levage

- Positionner l'équipement sur une surface plane et de niveau. Démarrer le moteur et élever la plate-forme. Utiliser la barre de sécurité pour supporter la plate-forme. Éteindre le moteur.
- Retirer le boulon retenant le pivot de la tige du cylindre. Sécuriser la tige du cylindre à l'aide de courroies attachées sur les ciseaux. Utiliser une barre en laiton pour retirer le pivot de la tige du cylindre.
- Identifier et déconnecter les boyaux hydrauliques. Rétracter la tige du cylindre. Installer des bouchons sur les boyaux hydrauliques et sur les ports des cylindres.
- Retirer le boulon retenant le pivot du pied du cylindre. Sécuriser le pied du cylindre à l'aide de courroies et d'un équipement de levage. Utiliser une barre en laiton pour retirer le pivot du pied du cylindre.
- Retirer délicatement le cylindre de l'intérieur du ciseau.

Installation d'un nouveau cylindre de levage

- Positionner le nouveau cylindre à l'intérieur du ciseau à l'aide de courroies et d'un équipement de levage approprié.
- Aligner le pied du cylindre et les oreilles d'attachement. Insérer le pivot du pied du cylindre à l'intérieur des attachements et à l'intérieur du pied du cylindre. Sécuriser celui-ci à l'aide d'un boulon.
- Retirer les bouchons installés sur les ports du cylindre et sur les boyaux hydrauliques. Connecter les boyaux aux ports du cylindre.
- Allonger la tige du cylindre hydraulique pour être en mesure d'aligner la tige et les oreilles des attachements. Insérer le pivot de la tige du cylindre à l'intérieur des attachements et à l'intérieur de la tige du cylindre. Sécuriser celui-ci à l'aide d'un boulon.
- Démarrer le moteur de l'équipement. Retirer la barre de sécurité et la ranger correctement selon la section *Procédures pour la barre de sécurité* de la page 62. Abaisser la plate-forme complètement et éteindre le moteur.
- Vérifier la présence de fuites hydrauliques. Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir.

7.12.2 Procédure de réparation

7.12.2.1 Démontage

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Le démontage du cylindre hydraulique doit s'effectuer sur une surface de travail propre à l'abri des contaminants.

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Le démontage du cylindre hydraulique doit s'effectuer avec une extrême prudence pour ne pas causer de dommage à la tige, à la tête, au piston ou à l'intérieur du cylindre.

- Actionner le cylindre hydraulique à l'aide d'unité de puissance hydraulique ou d'air comprimé afin de sortir la tige. Il est important de ne pas allonger le

cylindre au maximum pour éviter la création d'une pression entre la tête et le piston. S'assurer de supporter correctement la tige du cylindre.

- Fixer solidement l'enveloppe du cylindre dans un support. Frapper l'extérieur du cylindre au pourtour de la tête pour briser l'adhésif utilisé (*Loctite*).
- À l'aide d'une clé appropriée, dévisser complètement la tête du cylindre.
- Retirer la tige du cylindre à l'aide d'un équipement approprié.
- Dévisser complètement l'écrou de fixation du piston. Enlever le piston et la tête de sur la tige.
- Retirer et mettre au rebut tous les joints d'étanchéité du cylindre.

7.12.2.2 Nettoyage et inspection

- Nettoyer tous les composants du cylindre hydraulique à l'aide d'un solvant de nettoyage adéquat.
- Inspecter la tige du cylindre pour vérifier la présence de dommages, d'éraflures, de fissures ou de déformations. Si tel est le cas, remplacer la tige.
- Inspecter les filets sur la tige.
- Inspecter l'intérieur du cylindre pour vérifier la présence de dommages, de fissures ou d'éraflures. Vérifier le diamètre intérieur pour déterminer si le tube présente une déformation. Si tel est le cas, remplacer le cylindre.
- Inspecter les filets à l'intérieur du cylindre.
- Inspecter le piston pour vérifier la présence de dommages, de fissures ou d'éraflures. Si tel est le cas, réparer les dommages ou remplacer le piston.
- Inspecter les assises des joints d'étanchéité sur le piston pour vérifier la présence de dommages ou d'arêtes tranchantes. Limer et réparer les dommages.
- Inspecter la tête pour vérifier la présence de dommages, de fissures ou d'éraflures. Si tel est le cas, réparer les dommages ou remplacer la tête.
- Inspecter les assises des joints d'étanchéité sur la tête pour vérifier la présence de dommages ou d'arêtes tranchantes. Limer et réparer les dommages.

- Inspecter les coussinets secs de la tige et du pied du cylindre hydraulique pour vérifier la présence de dommages ou d'usure. Si tel est le cas, remplacer les coussinets.

7.12.2.3 Assemblage

AVERTISSEMENT WARNING

Avant d'assembler le cylindre hydraulique s'assurer d'avoir en main le bon ensemble de joints d'étanchéité. Pour ce faire, se référer au manuel de pièces. Appliquer une mince couche d'huile hydraulique sur toutes les composantes avant de les assembler.

- Installer les nouveaux joints d'étanchéité sur la tête du cylindre hydraulique.
- Glisser délicatement la tête du cylindre sur la tige. S'assurer que les joints d'étanchéité ne sont pas endommagés et qu'ils soient encore à leurs places. Pousser la tête jusqu'au bout sur la tige.
- Installer les nouveaux joints d'étanchéité sur le piston du cylindre.
- Glisser délicatement le piston du cylindre sur la tige. S'assurer que les joints d'étanchéité ne sont pas endommagés et qu'ils sont encore à leurs places.
- Fixer solidement la tige dans un support adéquat.
- Appliquer un adhésif de type *Loctite #242* sur les filets de la tige et serrer adéquatement l'écrou sur la tige.
- Fixer solidement le cylindre dans un support adéquat.
- En supportant correctement la tige, insérer délicatement le piston à l'intérieur du cylindre. S'assurer que les joints d'étanchéité ne sont pas endommagés et qu'ils sont encore à leurs places.
- Continuer d'insérer la tige à l'intérieur du cylindre jusqu'à ce qu'il soit possible d'insérer la tête du cylindre à l'intérieur du cylindre.
- Appliquer un adhésif de type *Loctite #242* sur les filets de la tête du cylindre et serrer adéquatement la tête à l'intérieur du cylindre.

7.13 Planétaire et frein

Cet équipement est munis de quatre (4) planétaires de type "*Power Wheel Planetary Gear Drive*".

Lorsqu'il faut installer un nouveau moteur sur le planétaire, il est nécessaire d'installer un nouveau joint torique ("*O-ring*") entre le moteur et le planétaire. Il faut appliquer un scellant sur les filets des boulons.

Les planétaires sont toujours expédiés sans lubrification et doivent être correctement remplis de lubrifiant avant le démarrage.

Les planétaires doivent être remplis à moitié avec de l'huile *Total® Transtec 5 80W90*. Il faut utiliser les orifices de remplissage et de drainage sur le dessus du couvert.

Il est recommandé de remplacer l'huile dans les planétaires après les premières 50 heures d'utilisation. Par la suite, il est important de remplacer l'huile à tous les 1000 heures ou 1 an d'opération.

7.14 Système électrique

7.14.1 Description générale

Un schéma électrique est fourni à la page 113.

L'alimentation du système électrique de la plate-forme élévatrice provient de d'une (1) batterie à courant continu de 12 Volts. La batterie est installée dans le compartiment électrique et est reliée à l'alternateur pour être rechargées. Utiliser un testeur à batterie pour déterminer le niveau de charge.

7.14.2 Composants électriques

Les raccordements internes des composants électriques et leur raccordement aux différentes valves, interrupteurs ou relais installés sont montrés sur le schéma électrique dans le manuel de pièces. Les composants électriques principaux sont décrits dans cette section.

7.14.3 Panneaux de contrôle

Un panneau de contrôle est installé sur le garde-corps de la plate-forme et comporte une clé de démarrage, un arrêt d'urgence et une manette avec boutons. Ce panneau de contrôle st muni d'un connecteur rapide qui facilite le remplacement et le rangement.

Il y a un autre panneau de contrôle à la base de l'équipement, localisé dans le compartiment électrique.

Aucun entretien n'est requis pour ces panneaux de contrôle, si ce n'est que de vérifier qu'ils sont bien connectés : chaque connexion doit être bien serrée et tous les raccords sont connectés.

7.14.4 Panneau de raccordement

Le panneau de raccordement électrique se situe dans le compartiment du poste de commandes au sol. Il comprend le contrôleur et les différents raccordements reliant les valves électro-hydrauliques d'opération de l'équipement.

Aucun entretien n'est requis pour ce poste, si ce n'est que de vérifier l'état des connections, si elles sont bien serrées ou qu'il n'y a aucun fil déconnecté.

7.14.5 Recommandation lors de travaux de soudage sur l'équipement

Cette procédure est recommandée lors de travaux de soudures sur l'équipement :

- le moteur doit être éteint ;
- déconnecter le câble du pôle négatif de la batterie ;
- débrancher le connecteur du contrôleur ;
- ne pas utiliser de composants électriques pour mettre à la terre la soudeuse. Installer la pince de mise à la terre sur la pièce à souder le plus près possible de la soudure.

7.14.6 Interrupteur d'inclinaison

La plate-forme élévatrice est équipée d'un interrupteur d'inclinaison qui est ajusté pour être activé à un angle de 2.5°. Lorsque que l'interrupteur d'inclinaison est activé et que la plate-forme est élevée, la seule fonction possible est la descente de celle-ci. Lorsque que l'interrupteur d'inclinaison est activé et que la plate-forme n'est pas élevée, la seule fonction impossible est l'élévation de celle-ci.

Le seul ajustement possible de l'interrupteur d'inclinaison est la mise à niveau de ce dernier sur ses supports à ressorts.

Il est important de procéder à la mise à niveau de l'interrupteur d'inclinaison au moins une fois à tous les six (6) mois pour s'assurer du bon fonctionnement.

Ajustement de l'interrupteur d'inclinaison

1. Placer l'équipement sur une surface dure, ferme et de niveau.

2. Mettre à niveau la base de l'interrupteur d'inclinaison à l'aide des trois (3) écrous. Serrer les écrous jusqu'à ce que la bulle soit dans le centre de l'indicateur.
3. Pousser sur chaque coin, un à la fois, il doit y avoir assez de course pour activer l'interrupteur d'inclinaison. Si l'interrupteur d'inclinaison n'est pas activé lors des trois (3) tests, c'est que les écrous ont été trop serrés. Desserrer les trois (3) écrous et recommencer les étapes 2 et 3.

7.15 Remisage

1. Déplacer l'équipement dans un endroit bien aéré et bien protégé.
2. S'assurer que la plate-forme est complètement descendue.
3. Tourner la clé de démarrage du moteur à la position 'Off'.
4. Pousser le bouton d'arrêt d'urgence.
5. Placer des cales sous au moins deux des roues.

8 SPÉCIFICATIONS DE L'ÉQUIPEMENT

8.1 Description

La plate-forme de travail élévatrice automotrice est reconnue conforme selon la norme CSA CAN B 354.2-01, connue sous la marque de commerce PLAFOLIFT INTERNATIONAL utilisée sur les chantiers de construction et destinée à être utilisée sur des surfaces non compactées afin de mettre en position, à un poste de travail aérien, le personnel, son outillage et les matériaux nécessaires (capacité 1500 lb).

8.2 Configuration et options

PHD26
4 roues motrices à traction
4 freins
2 roues directionnelles
1 plancher extensible de 42" (portée rétractable)
Moteur <i>Kubota</i> V1505 35 HP
Pneus <i>Tru Power</i> 29/12.5 x 15, 6 plis, remplis d'air (30PSI MAX)
Garde-corps rabattables
Manette <i>Joystick quick disconnect</i>
Alarme de mouvement
Descente d'urgence au sol
Horomètre

PHD26
3 barres latérales (1 des 3 localisée dans la portée rétractable)
Catalyseur
Stabilisateurs hydrauliques
Chauffe-moteur
Chauffe-réservoir à huile
Chauffe-batterie
Prise 110 volts
Lumière stroboscopique

8.3 Spécifications techniques

Spécification	PHD26	
Empattement	2,13 m	7'
Empattement des roues avant	1,77 m	5' 9 5/8"
Empattement des roues arrière	1,53 m	5' 1/4"
Hauteur de travail	9,75 m	32'
Hauteur de la plate-forme en extension	7,93 m	26'
Hauteur de la plate-forme fermée	1,68 m	5'-6"
Hauteur fermée avec garde-corps	2,44 m	8'
Hauteur des garde-corps basculant à partir du plancher	1,07 m	42"
Portée rétractable	1067 mm	42"
Hauteur libre au sol	127 mm	5"
Dimensions de la plate-forme	1524 x 3099 (mm)	5' x 10'-2"
Dimensions hors-tout	2007 x 3505 (mm)	6'-7" x 11'-6"
Capacité de la plate-forme	565 kg	1500 lb
Capacité de la portée rétractable	113 kg	250 lb
Temps de montée/descente	26 s./30 s.	26 s./30 s.
Déplacement en hauteur	7,93 m	26'
Vitesse de déplacement 4 x	4,7 km/h	2,5 mph
Source d'énergie	Diesel	Diesel
Pneus	29-12.50-15 (30PSI)	29-12.50-15 (30PSI)
Moteur Diesel	26 Kw	35 Hp
Batterie	12 volts	
Capacité du réservoir de carburant	95 L	25 gal
Capacité du réservoir d'huile	60 L	16 gal
Poids essieu avant	1410 kg	3375 lb
Poids essieu arrière	1870 kg	4475 lb
Poids de la machine 4 x 4	3560 kg	7850 lb
Capacité de charge maximale totale	680 kg	1500 lb
Capacité sur plancher extensible (option)	110 kg	250 lb
Capacité de charge de la portée latérale	180 kg	400 lb
Rayon de virage intérieur	4,67 m	15' 4"
Stabilisateurs rétractés	343 mm	13 1/2" du sol
Course des stabilisateurs	594 mm	23 3/8"
Ajustement inclinaison	2.5°	2.5°
Vitesse de déplacement	4.3 km/h	2,5 mph
Vitesse de déplacement en hauteur supérieure à 12' de la plate-forme	0.9 km/h	0.56 mph

8.4 Système hydraulique

Mouvement avant/arrière & direction	2700 PSI
Valve de surpression principale	3000 PSI
Mouvement de monté	2400 PSI
Mouvement de descente	1400 PSI

Les cylindres hydrauliques sont des organes compacts et relativement simples. Sur la plate-forme de travail élévatrice automotrice, on en retrouve pour le système de stabilisation, pour le mécanisme de levage (cylindre-maître) et pour la direction.

Chacun des stabilisateurs est contrôlé électriquement et de façon indépendante. Ils se déplacent verticalement pour permettre une meilleure stabilisation.

Le cylindre de levage ouvre ou ferme les ciseaux et par conséquent, provoque le mouvement vers le haut ou le bas de la plate-forme.

Étant donné qu'il est indispensable de diriger la plate-forme de travail élévatrice automotrice d'une façon souple, facile et sûre, on retrouve sur celui-ci un système de direction hydraulique composé d'un cylindre et d'une barre latérale fixée à l'aide d'un pivot à chacune des roues directionnelles.

Afin d'actionner le tout, la plate-forme de travail élévatrice automotrice dispose d'une pompe à piston à débit variable et à pression compensée d'une capacité maximale de 25GPM. Le groupe hydraulique comprend également un réservoir d'huile de 16 gallons, d'un filtre à l'huile, de différentes valves de contrôles, de distributeurs de pression et de valves de sécurité.

Cylindre	Ø Intérieur enveloppe		Ø Tige		Course	
Cylindre de levage	11.4 cm	4 1/2"	6.4 cm	2 1/2"	164.8 cm	64 3/4"
Direction	6.4 cm	2 1/2"	3.2 cm	1 1/4"	20.3 cm	7 3/16"
Stabilisateur	7.6 cm	3"	5.1 cm	2"	59.4 cm	23 3/8"

8.5 Caractéristiques de la plate-forme

La plate-forme de travail est munie :

- de garde-corps amovibles avec ancrages pour port de ceinture ou harnais de sécurité ;
- d'une surface antidérapante ;
- de barres latérales rétractables (sur lesquelles il est possible de déposer un plancher pour atteindre plus facilement un endroit difficile d'accès).

8.5.1 Système électrique

Un microcontrôleur contrôle toutes les conditions d'opérations de l'équipement.

8.5.2 Freinage

La plate-forme de travail élévatrice automotrice est équipée d'un frein intégré sur les planétaires assurant le freinage dès l'instant où l'alimentation d'huile est coupée aux moteurs.

8.5.3 Silencieux

La plate-forme de travail élévatrice automotrice est équipée d'un catalyseur sans entretien.

8.5.4 Ciseaux

Faits en tubulure et montés sur coussinets de bronze pour améliorer la durée de vie et permettre un mouvement vertical en douceur. Ces éléments de charpente sont conçus afin de résister au poids de la charge maximale.

8.5.5 Conditions d'opération

1. L'équipement peut avancer ou reculer avec une charge maximale de la capacité indiqué sur l'équipement en position rétractée à la vitesse maximale de 4.3 km/h (2,5 mph).
2. Les stabilisateurs doivent être complètement remontés avant d'avancer ou de reculer.
3. Lorsque la plate-forme commence à être déployée, la vitesse de déplacement maximale est de 0.9 km/h (0.56 mph).
4. Lorsque la plate-forme est déployée et qu'elle se retrouve sur une pente de 2.5° ou plus, la seule fonction possible est la descente la plate-forme.
5. Lorsque la plate-forme est rétractée (à la position la plus basse) et qu'elle se retrouve sur une pente de 2.5° ou plus, alors il sera impossible d'élever la plate-forme.

8.5.6 Position du numéro de série

Pour identifier correctement l'équipement, une plaque signalétique portant le numéro de série de la plate-forme a été apposée sur une plaque au bas d'un garde-corps à l'arrière de plate-forme de travail élévatrice automotrice.

8.5.7 Stabilité de l'équipement

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Ne jamais remplacer des composants critiques pour la stabilité de l'équipement (pneus, moteur, réservoir hydraulique,...). Ne jamais modifier ou altérer l'équipement de façon à affecter la stabilité de l'équipement.

Dans le but d'une amélioration continue, si des erreurs sont décelées dans ce présent manuel, veuillez le signaler à *Plafolift international*.

PARAMÈTRES AJUSTEMENT DE MACHINE

Le tableau suivant contient les paramètres ajustés à la fabrication de la plate-forme élévatrice. Ils doivent être vérifiés et ajustés par du personnel compétent, formé à cet effet.

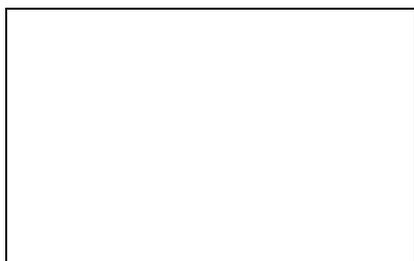
Paramètres ajustement – plate-forme élévatrice	
Pression de montée/descente de la valve de surpression (PSI)	
Temps de montée, moteur à plein régime (sec.)	
Temps de descente, moteur à plein régime (sec.)	
Temps de descente d'urgence (sec.)	

Numéro de série : _____

Date : _____

Ajusté par : _____

Signature : _____



STICKER N° SÉRIE MOTEUR DIESEL

AVERTISSEMENT PNEUMATIQUE ET SPÉCIFICATIONS

AVERTISSEMENT WARNING

La pression d'air des pneumatiques peut affecter la stabilité de la machine. La température peut affecter la pression d'air des pneumatiques. Il est important d'inspecter visuellement la pression de tous les pneumatiques. Les pneumatiques doivent être inspectés avant chaque journée de travail par l'utilisateur. La pression des pneumatiques doit être vérifiée toutes les semaines avec une gauge calibrée. Si la pression est plus basse qu'indiqué plus bas, il faut les regonfler à la pression spécifiée plus bas. Les pneumatiques ne doivent en aucun cas être gonflés plus que la pression indiquée plus bas. Ne pas mixer les types de pneumatiques sur une plateforme aérienne. Utiliser seulement les modèles de pneumatiques fournis par le fabricant.

Air pressure can affect stability. Temperature changes can affect air pressure. It is important to visually inspect all tires for proper tire inflation prior to use. Tires should be checked by end user on a daily basis. Tire inflation pressures must be checked weekly with a calibrated gauge. If the measured pressure is less than the specification, reinflate to the pressure specified below. Tires must not be inflated above the recommended specification. Do not intermix tires of different types on one aerial platform. Use only tires of type originally supplied.

Type	Taille	Code Produit	Plis	Diamètre
Tru Power	29x12.50-15	5233D4	6	29.3po
Largeur	Largeur de jante	Charge max à 10MPH	Pression Max (PSI)	Poids de la roue
11.6po	10po	1650kg	30PSI	43.6kg

10 PROCÉDURE D'ENTRÉE ET DE SORTIE DE LA PLATEFORME EN POSITION ÉLEVÉE

À l'attention de : Responsable Sécurité Machine et Responsable Service Après-Vente

Sujet : Sortie et entrée sur une plateforme élévatrice Plafolift international en position élevé.

Avant le début des opérations de levages, une évaluation des risques reliés à l'utilisation de la plateforme élévatrice ainsi que les règlements en vigueur sur les lieux de travail doivent être analysés. À défaut de respecter ces procédures, des conséquences graves, voire fatales, peuvent survenir.

Pour pouvoir utiliser la sortie et l'entrée de la plateforme élévatrice en position élevé, vous devez obligatoirement :

- utiliser les barres latérales avec madriés certifiés attachés avec la quincaillerie appropriée aux fer-angles (item PH26-900-0001rev0) fournis avec la machine.
- être à une distance maximale de 4 pouces de la surface à atteindre (voir manuel instruction p.46 à 49).
- vous assurer que la surface à atteindre peut supporter le poids des opérateurs, les matériaux et les équipements à décharger.
- vous assurer que les opérateurs portent un harnais antichute et 2 lignes de vie. Une fixée à la plateforme et l'autre fixée à une attache sur la surface à atteindre durant le transfert.

 **DANGER**

L'utilisation de matériel (bois ou autre) en guise de pont entre la plateforme élévatrice et la surface à atteindre est strictement interdite. Ne pas utiliser la plateforme en position élevé si des vents de plus de 45km/h sont présents. Le maximum de force latérale permise sur la plateforme en position élevé est 200 lbs.

MARTIN GOBEIL
07 Juin 2018



11 INSPECTION

AVERTISSEMENT  **WARNING**

Observer et respecter les consignes suivantes sur cette page.

11.1 Inspection (QUOTIDIENNE)

Fréquence

Quotidienne :

Les inspections visuelles doivent être réalisées par l'utilisateur au début de chaque quart de travail.

Inspection quotidienne (OPÉRATEUR)

Seuls les points d'inspection quotidienne spécifiés dans le présent manuel peuvent être réalisés par l'opérateur.

11.2 Inspection (PÉRIODIQUE & ANNUELLE)

Fréquence

Périodique :

Après 200 heures d'utilisation ou 3 mois, selon la première éventualité.

Annuelle :

Après 700 heures d'utilisation ou 12 mois, selon la première éventualité.

Les machines n'ayant pas fonctionné depuis plus de 3 ou 12 mois doivent être soumises à l'inspection PÉRIODIQUE (3 mois) ou ANNUELLE (12 mois) respectivement avant d'être remises en service.

Inspection périodique & annuelle (TECHNICIENS QUALIFIÉS)

Les inspections et entretiens périodiques & annuels doivent être réalisées par des techniciens qualifiés, conformément aux caractéristiques techniques du fabricant et aux conditions mentionnées dans ce manuel.

Inspection quotidienne
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
1de6

Marque :	No. de série :
Modèle :	Année :
Locateur :	Date d'inspection :
Propriétaire :	Vérifié par :

Préalable au démarrage à vérifier :		Défectueux		Correctif fait
		non	oui	
Le niveau, les possibles fuites, l'état des réservoirs, s'assurer que le bouchon est bien fermé.	Carburant Diesel.			
	Huile moteur : <i>SAE 10W30.</i>			
	Huile hydraulique : <i>Total® Esquivis ZS 22.</i>			
	Liquide de refroidissement.			
Les pneus et les roues , à la recherche d'entailles, d'écrous de roue visiblement desserrés ou manquants, de tirants cassés et une pression des pneus adéquate. Aucun dommage ne doit être apparent.				
Les marches (sur la base), à la recherche de dommages et de débris.				
L'ensemble de la plate-forme , à la recherche de pièces manquantes ou desserrées, de goupilles et de boulons manquants ou desserrés et l'interrupteur au pied pour en vérifier la position.				
Le plancher de la plate-forme , à la recherche de dommages structuraux , de trous ou de fissures dans les soudures , de saleté, de graisse et d'huile.				
Vérifier les attaches pour le cylindre de direction, le cylindre de levage et les stabilisateurs.				

Suite page suivante.

Inspection quotidienne (suite)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
2de6

Préalable au démarrage à vérifier (suite) :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Vérifier les roulettes des ciseaux à la base et au plancher.			
Vérifier les guides , les glissoires et les roulements sous le plancher.			
Graissage de tous les pivots de ciseaux et des cylindres (voir section <i>Lubrification</i> de la page 68).			
Moteur de traction (à l'arrière et à l'avant, de chaque côté) – aucun dommage et aucune fuite d'huile apparente.			
Stabilisateurs – aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage et aucune fuite d'huile apparente.			
Détecteur de fin de course stabilisateur , – correctement fixé, aucun dommage apparent.			
Planétaires (à l'arrière et à l'avant, de chaque côté, près de la roue) – aucun dommage et aucune fuite d'huile apparente. Chaque planétaire doit être à moitié plein d'huile. Le type d'huile recommandé est <i>Total® Transtec 5 80W9</i> .			
Pivots et tige de direction (à l'avant de chaque côté) – aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage apparent, bonne lubrification.			
Cylindre de direction (à l'avant) – aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage et aucune fuite d'huile apparente.			
Détecteur de fin de course pour la hauteur de la plate-forme – correctement fixé, aucun dommage apparent.			
Panneaux de contrôle (2 panneaux : accessible à la base et au plancher) – correctement fixé, aucune pièce manquante ou desserrée, interrupteur et manette retourne au à la position 'neutre', autocollants lisibles et présents.			
Vérifier les boulons et les écrous .			

Suite page suivante.

Inspection quotidienne (suite)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
3de6

Préalable au démarrage à vérifier (suite) :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Moteur à l'avant – le silencieux doit être correctement fixé, aucune fuite apparente. Le filtre à air doit être correctement fixé et propre, aucune pièce manquante. Le bouchon du radiateur doit être correctement fixé et le niveau de liquide de refroidissement adéquat.			
Filtre haute pression (dans l'unité hydraulique) – correctement fixé, aucune fuite apparente, aucun dommage apparent, témoin de colmatage correct.			
Pompe hydraulique (à proximité du moteur) – la pompe doit être correctement fixée, aucun dommage apparent. Les boyaux et les raccords doivent être correctement fixés, aucun dommage et aucune fuite apparente.			
Valves de contrôles (milieu du châssis) – les valves doivent être correctement fixées, aucun dommage apparent. Les boyaux et les raccords doivent être correctement fixés et aucun dommage apparent.			
Contrôleur électronique (compartiment électrique) – le contrôleur doit être correctement fixé, tous les fils doivent être connectés, aucun dommage apparent.			
Ciseaux – aucun dommage apparent, vérifier présence de fissure dans les soudures, distorsion ou usure excessive.			
Cylindre de levage (intérieur ciseaux) – aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage.			
Barre de sécurité (sur ciseaux) – vérifier que celle-ci est entreposée correctement et qu'aucune pièce n'est manquante.			
Garde-corps et accès – vérifier la facilité de mouvement, l'enclenchement et le verrouillage, correctement fixés et aucun dommage apparent.			
Freins – aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage.			

Suite page suivante.

Inspection quotidienne (suite)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
4de6

Pendant la mise en marche:	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Vérifier le fonctionnement des stabilisateurs .			
Élévation – vérifier la souplesse du mouvement vertical à partir du panneau de contrôle accessible à la base.			
Le bon fonctionnement des fonctions d' élévation et de descente (capacité de levage).			
Traction – vérifier le mouvement avance – recul, vérifier la capacité d'arrêt des freins.			
Direction – vérifier la direction.			
La capacité d'arrêt (Les freins).			

Dispositif de sécurité :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Les phares/feux rotatifs et les avertisseurs lumineux, à la recherche de lentilles et de couvercles manquants ou défectueux.			
Les dispositifs de sécurité , à la recherche de toute défaillance.			
Alarme d'inclinaison (compartiment électrique) – correctement fixée, aucune pièce manquante et aucun dommage apparent. Mettre en mode traction, incliner le capteur à plus de 2.5° et attendre 3s. L'alarme #3 doit sonner.			
Les dispositifs de protection contre les chutes.			
Alarme de mouvement (compartiment électrique) – correctement fixée, aucune pièce manquante ou desserrée, aucun dommage apparent.			
L' avertisseur sonore (fonction de montée, descente, avancer et reculer).			
Si les arrêts d'urgences surpassent toutes les autres commandes (bas et haut).			
Les commandes de fonctionnement et d' urgence , pour en vérifier le bon fonctionnement.			
Points d'ancrage pour port du harnais de sécurité (garde-corps) – aucun dommage apparent.			

Suite page suivante.

Inspection quotidienne (suite)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
5de6

Dispositif de sécurité :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
L'équipement n'avance pas et ne recule pas lorsque le plancher latéral est utilisé.			
L'équipement avance et recule lentement (0.9km/h) si la plate-forme est au sol.			
L'équipement n'avance et ne recule pas aussitôt qu'un des stabilisateurs est sorti.			
L'équipement ne s'élève pas si un seul stabilisateur est sorti.			
L'équipement s'élève seulement si les 4 stabilisateurs sont parfaitement appuyés ou si aucun de ses derniers n'est sorti.			
Les arrêts d'urgence ont priorités sur toutes les commandes.			
La commande de descente à partir de la base a priorité sur toutes les commandes motorisées accessibles au plancher.			
Afin de faire une montée/descente de la plate-forme ou d'activer les stabilisateurs à partir du plancher, l'interrupteur d'activation doit être enfoncé (pour localiser cet interrupteur, voir section <i>Panneau de contrôle accessible au plancher</i> de la page 52).			
Afin d'avancer/reculer ou de diriger la plate-forme motorisée à partir du plancher, l'interrupteur déclencheur (gâchette) de la manette doit être enfoncé.			
Afin d'activer les stabilisateurs à partir de la base, l'interrupteur d'activation des stabilisateurs doit être enfoncé sur le panneau de contrôle accessible à la base.			
L'activation des stabilisateurs (à partir de la base ou de la plateforme) n'est possible que lorsque la plate-forme est au sol.			
Lorsque la machine est dans une pente de plus de 2.5 degrés, l'élévation de la plate-forme au-dessus de 3,65 m (12 pieds) est impossible.			

Suite page suivante.

Inspection quotidienne (suite)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.2

Page
6de6

Après la mise en marche :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Fuite – vérifier au sol s'il n'y aurait pas une fuite de liquide apparente.			
Vérifier les fuites possibles pour le réservoir Diesel , pour l' huile moteur , pour le réservoir hydraulique et le liquide de refroidissement .			
Les canalisations hydrauliques à la recherche de fuites ou de raccords desserrés.			
Filtre de retour (dans le réservoir hydraulique) – correctement fixé, aucun dommage et aucune fuite apparente.			
Filtre haute pression (dans l'unité hydraulique) – aucune fuite apparente.			
Pompe hydraulique - aucune fuite apparente.			
Valves de contrôles (milieu du châssis) – aucune fuite apparente. Les boyaux et les raccords n'ont aucune fuite apparente.			
Cylindre de levage – aucune fuite apparente.			
Freins aucune fuite d'huile apparente.			
Les composants structuraux , à la recherche de dommages ou de pièces cassées évidents et les soudures à la recherche de fissures.			
Points d'ancrage (garde-corps) – aucun dommage apparent.			
Manuel – s'assurer qu'il y ait une copie de ce manuel à l'intérieur du compartiment étanche (localisé sur un garde-corps de la plate-forme).			
Propreté – vérifier la propreté générale de l'équipement.			
Vérifier le filage et les connexions pour le système électrique .			
Vérifier les terminaux de la batterie .			

Signature : _____

**Inspection périodique (200 heures
ou 3 mois)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.3**

Page 1 de 2

Marque :	No. de série :
Modèle :	Année :
Locateur :	Date d'inspection :
Propriétaire :	Vérifier par :

Après 200 heures d'utilisation, vérifier :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Tous les points identifiés dans le rapport d'inspection quotidienne .			
La batterie (compartiment électrique) – le niveau d'électrolyte doit être adéquat, les câbles correctement fixés et aucun dommage apparent ou signe de corrosion.			
Les boulons , les écrous et les goupilles desserrées.			
L'état des pivots .			
Le filtre à huile hydraulique , à la recherche de fissures et de fuites, de copeaux ou de pièces de métal sur le filtre pouvant signaler une défaillance des pompes, des moteurs ou du vérin, les traces de particules de caoutchouc sur l'élément filtrant pouvant signaler une détérioration d'un flexible, d'un joint torique ou d'autres composants.			
L'ensemble du moteur .			
Les tuyaux hydrauliques , à la recherche de fissures, de fuites et des traces d'abrasion excessive sur tous les tuyaux flexibles et rigides.			
Les pompes et les moteurs hydrauliques , à la recherche de fissures ou de fuites, de fuites au niveau des joints, de suintement statique, de perte de vitesse de fonctionnement, de réchauffement excessif du fluide et de perte de pression.			
Les cylindres hydrauliques , pour déceler tout affaissement dû à une fuite de fluide dans la soupape d'arrêt ou le piston, le suintement statique aux tiges, les tiges de vérin rayées et entaillées, les corps de vérin bosselés, les bruits inhabituels, la présence de vibration et de corrosion.			

Suite page suivante.

**Inspection périodique (200 heures
ou 3 mois)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.3**

Page 2de2

Après 200 heures d'utilisation, vérifier (suite) :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Tous les mécanismes de commande , pour déceler l'usure et vérifier le délai de réponse.			
Les verrouillages , le système d'avertissement de pente et les interrupteurs de fin de course .			
Pivots de cylindre et de ciseaux – vérifier l'usure des pivots, la présence de corrosion ou le manque de boulons de fixation.			
Courroie ventilateur – vérifier la tension afin qu'il n'y ait pas d'usure excessive.			
Boyaux hydrauliques – rechercher des fissures, des fuites ou des cloques et des traces d'abrasion excessive sur tous les boyaux flexibles et rigides.			
Boîtier de Joystick – Drainer le boîtier en retirant les plugs de drain en dessous du boîtier			

Signature : _____

**Inspection annuelle (700 heures
ou 12 mois)
Plate-formes élévatrice automotrices
Norme B354.2-01 selon article 5.3.4**

Page 1 de 1

Marque :	No. de série :
Modèle :	Année :
Locateur :	Date d'inspection :
Propriétaire :	Vérifier par :

Après 700 heures d'utilisation, vérifier :	Défectueux		Correctif fait
	non	oui	
Tous les points identifiés dans le rapport d' inspection quotidienne .			
Tous les points identifiés dans le rapport d' inspection périodique .			
Vérifier tous les points d'arrimage – vérifier l'usure excessive et la présence de fissure dans les soudures.			
Les bulletins de sécurité du constructeur.			
Les roulements à billes du mécanisme de traction – vérifier l'usure, la présence de corrosion et la présence de vibration.			
Fusée des essieux et le mécanisme de direction – vérifier l'usure excessive et la présence de fissure dans les soudures.			
Base – vérifier l'usure excessive, la distorsion et la présence de fissure dans les soudures .			
Ciseaux – vérifier l'usure excessive, la distorsion et la présence de fissure dans les soudures .			
Garde-corps – vérifier l'usure excessive, la distorsion et la présence de fissure dans les soudures.			

Signature : _____

ANNEXES



Formulaire de Garantie

Plates-formes élévatrices automotrices

Toutes les plates-formes PH26 fabriquées par Plafolift international sont garanties par le constructeur à partir de la date de livraison de l'équipement selon les conditions suivantes :

Durée des garanties	
Composante	Durée de garantie
Les composantes structurales	soixante (60) mois
Le moteur Diesel KUBOTA V1505	vingt-quatre (24) mois
La batterie 12V	douze (12) mois
Les autres composantes de la plateforme	douze (12) mois

Conditions de garanties
<ul style="list-style-type: none"> • La garantie sera honoré à conditions qu'une inspection et un entretien annuel soit fait par un distributeur autorisé. • L'acheteur doit s'être parfaitement conformé aux conditions de paiement. • Cette garantie ne couvre pas l'interruption des affaires. • Tout changement, altération, modification ou addition à un produit fabriqué par la compagnie ou au programme du contrôleur électrique, soit dans son dessin de construction original, soit en y incorporant des pièces autres que celles fournies par PLAFOLIFT INTERNATIONAL, soit par modification de grandeur, ou de toute autre façon, annule la présente garantie. • Cette garantie ne couvre pas les bris causés par l'usure ordinaire. • Cette garantie ne s'étend pas non plus aux pièces qui ne sont pas fabriquées par la compagnie telles qu'unités hydrauliques, contrôles électriques etc. Elles sont assujetties aux garanties offertes par le constructeur et la compagnie ne s'engage qu'à les faire valoir en faveur de l'acheteur qui l'exige. • En aucun temps, la compagnie Plafolift international, ne sera responsable de dommages causés par la mauvaise utilisation de l'équipement ou d'accident causé par la manipulation de charges abusives excédant les unités indiquées. Si un tel accident se produit, la preuve que la charge était bel et bien dans les limites admissibles reviendra au client. • La présente garantie abroge et remplace toute autre garantie verbale ou écrite et est la seule qui soit en vigueur sur tous les produits fabriqués par la compagnie à partir de leur achat, et toute autre modification à ses termes est nulle. • En tout temps, le transport pour fin de garantie reviendra à la charge du client. • La garantie est transférable dans le cas où les entretiens périodiques et annuel sont effectués par un distributeur autorisé.

Nom du Distributeur : _____

Modèle : _____ Numéro de Série : _____

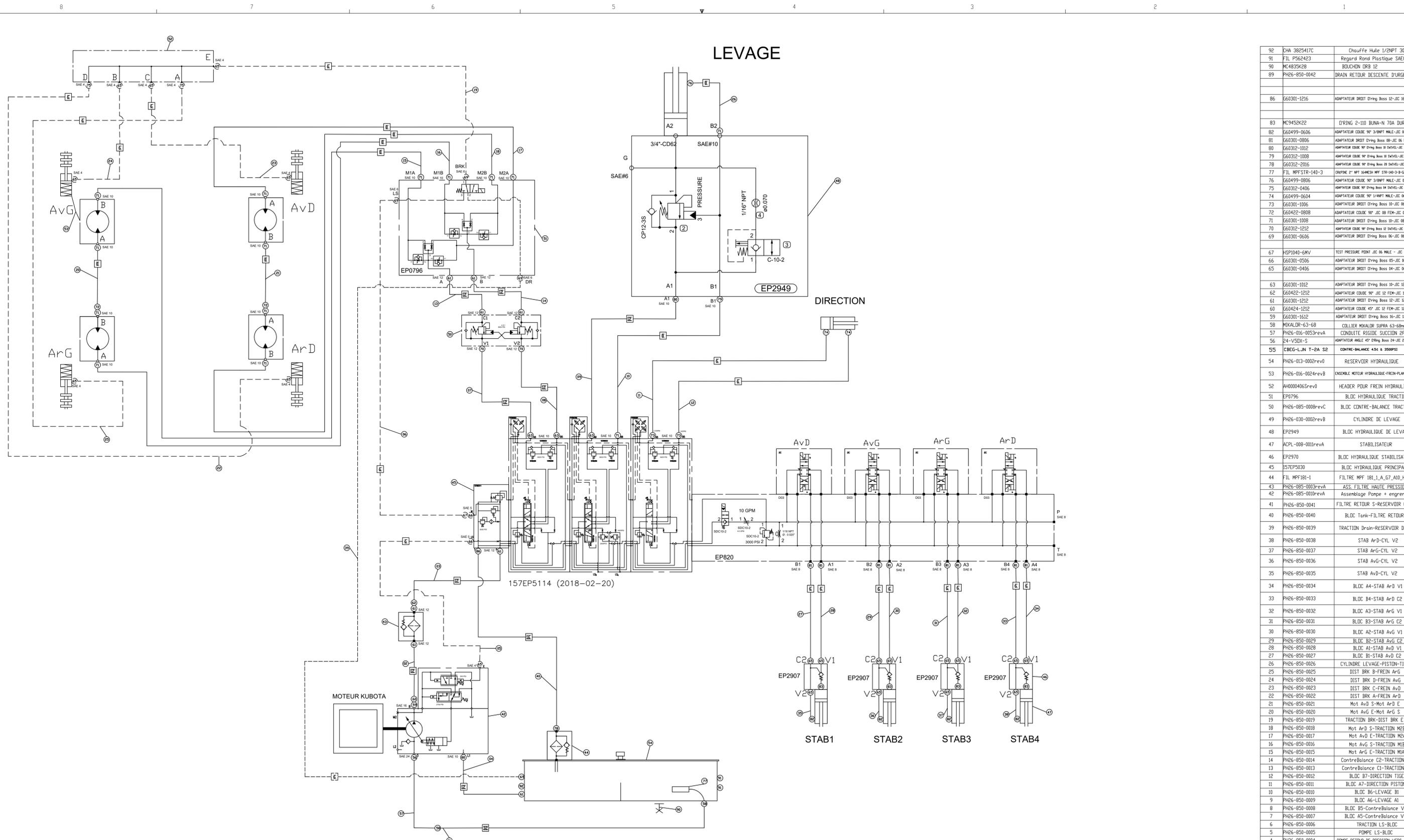
Vendu à : _____

Adresse : _____

Téléphone : _____

Signature : _____ Date de Livraison : _____

Verso du formulaire de garantie.



92	CHA 3825417C	Chouffe Hule 1/2NPT 300V	1
91	FIL P562423	Regard Rond Plastique SAE08	2
90	MC4835K28	BOUCHON DRB 12	1
89	PH26-859-0042	DRAIN RETOUR DESCENTE D'URGENCE	1
86	660301-1216	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 12-JIC 16 MALE	1
83	MC9452K22	O'RING 2-110 BUNA-N 70A DURO	4
82	660499-0606	ADAPTATEUR COUDE 90° 3/8NPT MALE-JIC 06 MALE	4
81	660301-0806	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 08-JIC 06 MALE	8
80	660312-1012	ADAPTATEUR COUDE 90° Dring Boss 10 SVTVEL-JIC 06 MALE	2
79	660312-1008	ADAPTATEUR COUDE 90° Dring Boss 10 SVTVEL-JIC 08 MALE	1
78	660312-2016	ADAPTATEUR COUDE 90° Dring Boss 16 SVTVEL-JIC 16 MALE	1
77	FIL MPFSTR-140-3	CRAPINE 2" NPT 16ANESH NPT STR-140-3-B-02-M00	1
76	660499-0806	ADAPTATEUR COUDE 90° 3/8NPT MALE-JIC 08 MALE	2
75	660312-0406	ADAPTATEUR COUDE 90° Dring Boss 04 SVTVEL-JIC 06 MALE	2
74	660499-0604	ADAPTATEUR COUDE 90° 1/2NPT MALE-JIC 06 MALE	2
73	660301-1006	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 10-JIC 06 MALE	2
72	660422-0808	ADAPTATEUR COUDE 90° JIC 08 FEM-JIC 08 MALE	2
71	660301-1008	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 10-JIC 08 MALE	14
70	660312-1212	ADAPTATEUR COUDE 90° Dring Boss 12 SVTVEL-JIC 12 MALE	2
69	660301-0606	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 06-JIC 06 MALE	3
67	HSP1040-6MV	TEST PRESSURE POINT JIC 06 MALE - JIC 06 FEM	1
66	660301-0506	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 05-JIC 06 MALE	2
65	660301-0406	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 04-JIC 06 MALE	20
63	660301-1012	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 10-JIC 12 MALE	3
62	660422-1212	ADAPTATEUR COUDE 90° JIC 12 FEM-JIC 12 MALE	1
61	660301-1212	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 12-JIC 12 MALE	8
60	660424-1212	ADAPTATEUR COUDE 45° JIC 12 FEM-JIC 12 MALE	1
59	660301-1612	ADAPTATEUR DROIT Dring Boss 16-JIC 12 MALE	1
58	MKALDR-63-68	COLLIER MIKALDR SUPRA 63-68mm	1
57	PH26-016-0053revA	CONDUIITE RIGIDE SUCCION 2PD	1
56	24-VSDX-S	ADAPTATEUR ANGLE 45° Dring Boss 24-JIC 24 MALE	1
55	CBEGL-LIN T-2A S2	CONTRE-BALANCE 450 à 3500PSI	2
54	PH26-013-0002rev0	RESERVOIR HYDRAULIQUE	1
53	PH26-016-0024revB	ENSEMBLE MOTEUR HYDRAULIQUE-FREIN-PLANETAIRE	4
52	AH000406Srev0	HEADER POUR FREIN HYDRAULIQUE	1
51	EP0796	BLOC HYDRAULIQUE TRACTION	1
50	PH26-085-0008revC	BLOC CONTRE-BALANCE TRACTION	1
49	PH26-030-0002revB	CYLINDRE DE LEVAGE	1
48	EP2949	BLOC HYDRAULIQUE DE LEVAGE	1
47	ACPL-008-0011revA	STABILISATEUR	4
46	EP2970	BLOC HYDRAULIQUE STABILISATEUR	4
45	157EP5030	BLOC HYDRAULIQUE PRINCIPALE	1
44	FIL MPF181-1	FILTRE MPF 181_LA_G7_A10_H_B	1
43	PH26-085-0003revA	ASS. FILTRE HAUTE PRESSION	1
42	PH26-085-0010revA	Assemblage Pompe + engrenage	1
41	PH26-859-0041	FILTRE RETOUR S-RESERVOIR GROS	1
40	PH26-859-0040	BLOC Tank-FILTRE RETOUR E	1
39	PH26-859-0039	TRACTION Drain-RESERVOIR Drain	1
38	PH26-859-0038	STAB ArD-CYL V2	1
37	PH26-859-0037	STAB ArG-CYL V2	1
36	PH26-859-0036	STAB AvG-CYL V2	1
35	PH26-859-0035	STAB AvD-CYL V2	1
34	PH26-859-0034	BLOC A4-STAB ArD V1	1
33	PH26-859-0033	BLOC B4-STAB ArD C2	1
32	PH26-859-0032	BLOC A3-STAB ArG V1	1
31	PH26-859-0031	BLOC B3-STAB ArG C2	1
30	PH26-859-0030	BLOC A2-STAB AvG V1	1
29	PH26-859-0029	BLOC B2-STAB AvG C2	1
28	PH26-859-0028	BLOC A1-STAB AvD V1	1
27	PH26-859-0027	BLOC B1-STAB AvD C2	1
26	PH26-859-0026	CYLINDRE LEVAGE-PISTON-TIGE	1
25	PH26-859-0025	DIST BRK B-FREIN ArG	1
24	PH26-859-0024	DIST BRK D-FREIN AvG	1
23	PH26-859-0023	DIST BRK C-FREIN AvD	1
22	PH26-859-0022	DIST BRK A-FREIN ArD	1
21	PH26-859-0021	Mot AvD S-Mot ArD E	1
20	PH26-859-0020	Mot AvG E-Mot ArG S	1
19	PH26-859-0019	TRACTION BRK-DIST BRK E	1
18	PH26-859-0018	Mot ArD S-TRACTION M2B	1
17	PH26-859-0017	Mot AvD E-TRACTION M2A	1
16	PH26-859-0016	Mot AvG S-TRACTION M1B	1
15	PH26-859-0015	Mot ArG E-TRACTION M1A	1
14	PH26-859-0014	ContreBalance C2-TRACTION B	1
13	PH26-859-0013	ContreBalance C1-TRACTION A	1
12	PH26-859-0012	BLOC B7-DIRECTION TIGE	1
11	PH26-859-0011	BLOC A7-DIRECTION PISTON	1
10	PH26-859-0010	BLOC B6-LEVAGE B1	1
9	PH26-859-0009	BLOC A6-LEVAGE A1	1
8	PH26-859-0008	BLOC B5-ContreBalance V2	1
7	PH26-859-0007	BLOC A5-ContreBalance V1	1
6	PH26-859-0006	TRACTION LS-BLOC	1
5	PH26-859-0005	POMPE LS-BLOC	1
4	PH26-859-0004	POMPE RETOUR DE PRESSION VERS TANK	1
3	PH26-859-0003	PRESSION FILTRE-BLOC	1
2	PH26-859-0002	POMPE PRESSION	1
1	PH26-859-0001	BOYAU SUCCION	1
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	TITRE	QTE

ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE
A		PASSAGE A DES VALVES PROPORTIONNELLES SIMILAIRE AU TITAN	2018-05-08	S.M.
B		REMPLACEMENT DU BLOC DE LEVAGE A PARTIR DE LA MACHINE #001 013 ET CHANGEMENT DU RESERVOIR A PARTIR MACHINE #001 014	2018-09-26	S.M.

TITRE: SCHEMA HYDRAULIQUE DU PH26 PROPORTIONNEL
 MATERIEL:
 1 REVISIONS
 2018-05-08

PLAFOLIFT International
 PH26-859-0000
 B2
 SCALE: N/A SHEET 1 OF 1

Page verso du schéma hydraulique 22x34po

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26 MARQUE PLAFOLIFT INTERNATIONAL

FICHER: 116115.002-E0.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-9-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-9-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ELECTRIQUE\116115.002_PHD26

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION



2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
PAGE TITRE

CLIENT

PLAFOLIFT
International®




NORDA STELO

Norda Stelo inc.
4140, boul. Portland
Sherbrooke (Québec)
Canada, J1L 2Y4
Téléphone: (819) 569-1009
Télécopieur: (819) 563-6629
norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE N° REV.
116115.002	021	116115.002-E0	0 1.1

FICHER: 116115.002-E1.DWG PRESENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-9-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-9-6 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ELECTRIQUE\116115.002_PHD26

DESSINS	PAGE	DESCRIPTION 1	DESCRIPTION 2
116115.002-E0	0	PAGE TITRE	
116115.002-E1	1	LISTE DE DESSINS	
116115.002-E2	2	NORMES DE FABRICATION	
116115.002-E10	10	VUE D'ENSEMBLE	
116115.002-E11	11	LISTE DE MATERIELS	
116115.002-E12	12	LISTE DE BORNES	
116115.002-E13	13	LISTE DE CABLES	
116115.002-E20	20	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	COMPARTIMENT MOTEUR
116115.002-E30	30	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	CABINET PRINCIPAL
116115.002-E31	31	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	CABINET PRINCIPAL
116115.002-E32	32	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	CABINET PRINCIPAL
116115.002-E33	33	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	CABINET PRINCIPAL
116115.002-E40	40	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	CABINET REMOTE
116115.002-E50	50	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	BLOCK VALVE 1
116115.002-E60	60	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	BLOCK VALVE 2
116115.002-E70	70	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	BLOCK VALVE 3
116115.002-E80	80	DIAGRAMME DE CONTRÔLE	BJ1 LIMITE ÉPÉE

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
LISTE DE DESSINS



NORDA STELO Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° REV.
116115.002	021	116115.002-E1	1 1.1

NORMES DE RÉFÉRENCE

- CSA B354.2-01 PLATES-FORMES DE TRAVAIL ÉLÉVATRICES AUTOMOTRICES
- CSA C22.2 N° 14-05 APPAREILLAGE INDUSTRIEL DE COMMANDE
- CSA C22.10-07 CODE DE CONSTRUCTION DU QUÉBEC, CHAPITRE V – ÉLECTRICITÉ

CODE DE CABLAGE

UTILISER LE COURANT ADMISSIBLE DES CONDUCTEURS SELON LA NORME C22.2 No. 14-05 "APPAREILLAGE INDUSTRIEL DE COMMANDE" TABLEAU 3, CONDUCTEURS AVEC ISOLANT 105° C

CALIBRE DES FILS MINIMUM POUR FABRICATION:
 CONTROLE VCA (LIGNE) : TEW 18AWG ROUGE 600V 105° C
 CONTROLE VCA (NEUTRE) : TEW 18AWG BLANC 600V 105° C
 CONTROLE VDC (+) : TEW 18AWG BLEU 600V 105° C
 CONTROLE VDC (-) : TEW 18AWG GRIS 600V 105° C
 E/S PLC VCA : TEW 18AWG ROUGE 600V 105° C POUR 16 PTS ET MOINS.
 E/S PLC VCA : TEW 20AWG ROUGE 600V 105° C POUR PLUS DE 16 PTS.
 E/S PLC VDC : TEW 18AWG BLEU 600V 105° C POUR 16 PTS ET MOINS.
 E/S PLC VDC : TEW 20AWG BLEU 600V 105° C POUR PLUS DE 16 PTS.
 MALT: TEW 14AWG VERT 600V 105° C
 PUISSANCE (L1) : TEW 14AWG ROUGE 600V 105° C
 PUISSANCE (L2) : TEW 14AWG NOIR 600V 105° C
 PUISSANCE (L3) : TEW 14AWG BLEU 600V 105° C

LEGENDE DES CONDUCTEURS:

- FIL DE PUISSANCE L1 INTERNE
- FIL DE PUISSANCE L2 INTERNE
- FIL DE PUISSANCE L3 INTERNE
- - - - - FIL DE PUISSANCE L1 EXTERNE
- - - - - FIL DE PUISSANCE L2 EXTERNE
- - - - - FIL DE PUISSANCE L3 EXTERNE
- MISE À LA TERRE
- FIL DE CONTRÔLE 120VAC INTERNE
- - - - - FIL DE CONTRÔLE 120VAC EXTERNE
- FIL DE NEUTRE INTERNE
- - - - - FIL DE NEUTRE EXTERNE
- FIL DE CONTRÔLE 24VDC INTERNE
- - - - - FIL DE CONTRÔLE 24VDC EXTERNE
- FIL DE CONTRÔLE 0VDC INTERNE
- - - - - FIL DE CONTRÔLE 0VDC EXTERNE

LEGENDE DES LOCALISATIONS:



CODE DE COULEUR

- | | |
|--------|----|
| BLANC | BC |
| BLEU | BU |
| BRUN | BR |
| GRIS | GR |
| JAUNE | JN |
| NOIR | NR |
| ORANGE | OR |
| ROUGE | RG |
| VERT | VT |
| ROSE | RS |
| VIOLET | VI |

FICHER: 116115.002-E2.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-06 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

NORMES DE FABRICATION

CLIENT

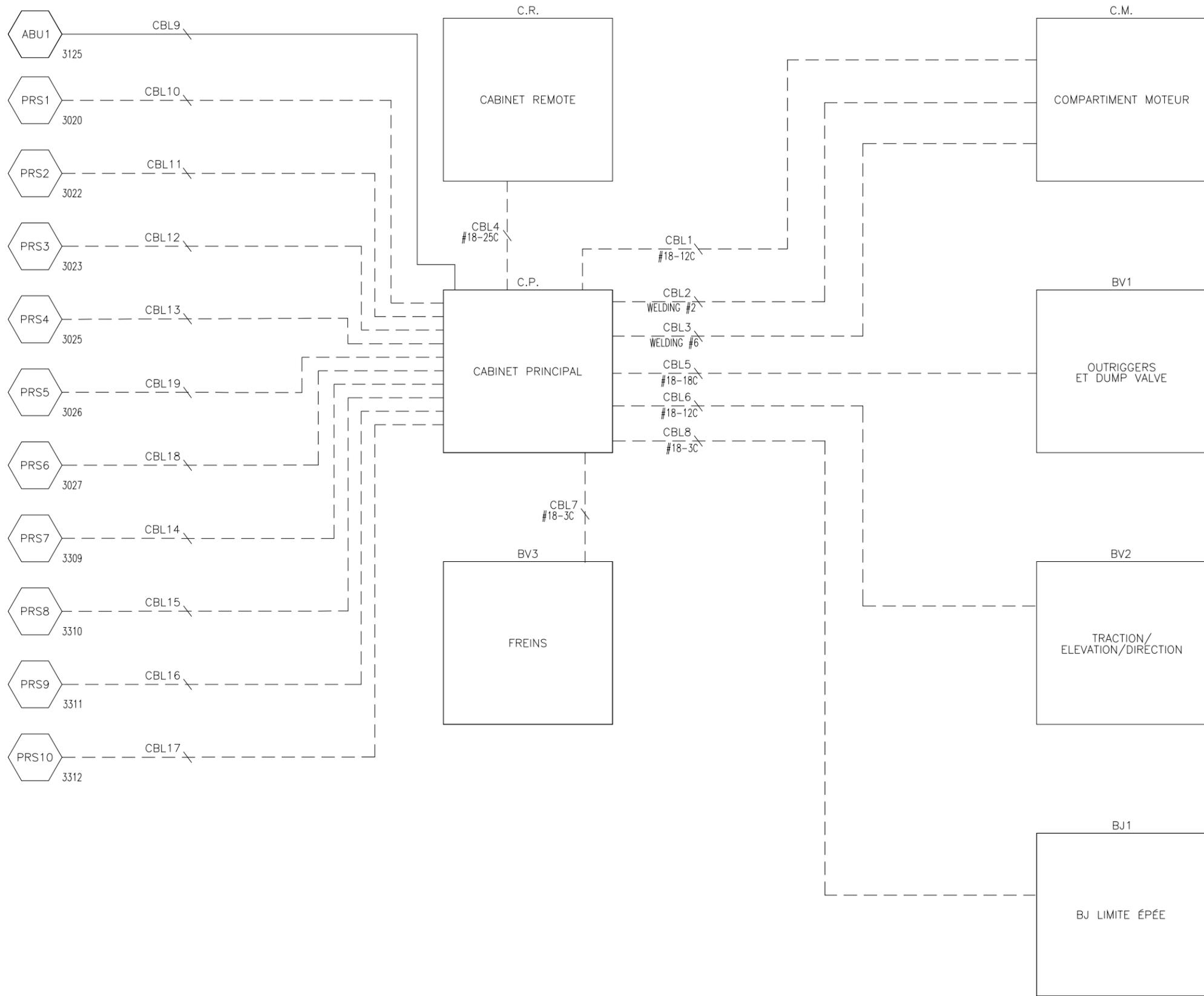
PLAFOLIFT

International®

Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE N° REV.
116115.002	021	116115.002-E2	2 1.1

FICHER: 116115.002-E10.DWG PRESENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ELECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

VUE D'ENSEMBLE

CLIENT

PLAFOLIFT

International®

Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE
116115.002	021	116115.002-E10	10
			N° REV.
			1.1

IDENTIFICATION	NO. DE PIÈCE	DESCRIPTION
ABU1	ST40-4013	avertisseur
AH1	PH26-023-0200	klaxon
BL1	ST40-4020	lumière stroboscopique
BT1	APCL-080-0101	BATTERIE 12V
CBL1	ST10-1014	harnais moteur
CBL2	ST10-1015	harnais moteur
CBL3	ST10-1016	harnais moteur
CBL4	ST10-1017	cable de contrôle haut
CBL5	ST10-1018	cable stabilisateurs
CBL6	ST10-1019	cable traction, élev. Dir.
CBL7	ST10-1020	cable frein
CBL8	ST10-1021	cable bj épée
CBL9	ST10-1022	cable avertisseur
CBL10	ST40-4006	stab. Avant droit haut
CBL11	ST40-4006	stab. Avant gauche haut
CBL12	ST40-4006	stab. Arrière droit haut
CBL13	ST40-4006	stab. Arrière gauche haut
CBL14	ST40-4006	stab. Avant droit en pression
CBL15	ST40-4006	stab. Avant gauche en pression
CBL16	ST40-4006	stab. Arrière droit en pression
CBL17	ST40-4006	stab. Arrière gauche en pression
CBL18	ST40-4006	position basse
CBL19	ST40-4006	rpm moteur
CR1	ST40-4073	relais activation selenoid glowplug
CR2	ST40-4073	relais principal
CR3	ST40-4073	relais d'activation du démarreur
CR4	ST40-4073	relais main acc
CR5	ST40-4073	relais permission de démarrage
CR6	ST40-4033	relais klaxon
CR6	ST40-4034	base de relais klaxon
DV1	PH26-023-0110	ALTERNATEUR
DV2	ST40-4014	heuromètre
DV3	ST10-1004	convertisseur dc/dc
DV4	ST40-4008	prise usb
EM1	ST10-1001	controleur
EM2	ST10-1003	module d'expansion de sortie
EM3	ST10-1013	module d'expansion d'entrée
FLT1	ST40-4002	module de relais d'inversion pour actuateur
FS1	ACPL-080-0102	DÉTECTEUR D'INCLINAISON
FU0	ST40-4032	PICO FUSIBLE 125A
	ST40-4031	PICO PORTE FUSIBLE
FU1	ST40-4004	PLUG FUSIBLE 12V
	ST40-4005	FUSIBLE 70 AMPÈRES pour glowplug
FU2	ST40-4068	FUSIBLE 6 A
FU3	ST40-4067	FUSIBLE 5 A
FU4	ST40-4072	FUSIBLE 10 A
FU5	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU6	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU7	ST40-4069	FUSIBLE 7 A

FU8	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU9	ST40-4072	FUSIBLE 10 A
FU10	ST40-4064	FUSIBLE 2 A
FU11	ST40-4064	FUSIBLE 2 A
FU12	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU13	ST40-4064	FUSIBLE 2 A
FU14	ST40-4064	FUSIBLE 2 A
FU15	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU16	ST40-4064	FUSIBLE 2 A
FU17	ST40-4069	FUSIBLE 7 A
FU18	ST40-4009	porte fusible pour prise usb
HTR1	PH26-023-0120	GLOWPLUG
JS1	ACPL-022-0100	JOYSTICK
LT1	ACPL-022-0201	LED JAUNE
LT2	ACPL-022-0202	LED ROUGE
LT3	ACPL-022-0201	LED JAUNE
LT4	ACPL-022-0202	LED ROUGE
LT5	ACPL-022-0201	LED JAUNE
LT6	ACPL-022-0203	LED VERT
M1	ST40-4003	selenoid glowplug
MTR1	PH26-023-0100	MOTEUR DIESEL
MTR2	ACPL-080-0100	ACTUATEUR DE RPM
PB1	ST30-3026	PB NO 30MM
	ST30-3027	CONTACT NO POUR 30MM
PBLT1	ST30-3022	boutons arret d'urgence
	ST30-3024	contact nc pour arret d'urgence
	ST30-3025	lumière pour arret d'urgence
PBLT2	ST30-3022	boutons arret d'urgence
	ST30-3024	contact nc pour arret d'urgence
	ST30-3025	lumière pour arret d'urgence
PL1	ST30-3028	PROT. CAOUTCHOUC VERT
PRS1	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS2	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS3	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS4	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS5	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS6	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS7	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS8	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS9	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS10	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS11	ST40-4007	interrupteur de proximité
PRS12	ST40-4007	interrupteur de proximité
PS1	PH26-023-0150	INTERRUPTEUR PRESION D'HUILE
PV1	PH26-085-0101	ACTUATEUR
PV2	PH26-085-0102	VALVE PROPORTIONNELLE
PV3	PH26-085-0102	VALVE PROPORTIONNELLE

SOL1	PH26-023-0140	SELENOID D'ARRET
SOL2	PH26-085-0103	SELENOID
SOL3	PH26-085-0103	SELENOID
SOL4	PH26-085-0103	SELENOID
SOL5	PH26-085-0103	SELENOID
SOL6	PH26-085-0103	SELENOID
SOL7	PH26-085-0103	SELENOID
SOL8	PH26-085-0103	SELENOID
SOL9	PH26-085-0103	SELENOID
SOL10	PH26-085-0104	DUMP VALVE
SOL11	PH26-085-0105	BREAK RELEASE
SS1	PH26-023-0140	SÉLECTEUR À CLÉ
TAS1	PH26-023-0130	SONDE TEMPÉRATURE MOTEUR
TG1	ST50-5003	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF
TG2	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON
TG3	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON
TG4	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON
TG5	ST50-5002	INTERRUPTEUR ON/OFF
TG6	ST50-5002	INTERRUPTEUR ON/OFF
TG7	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON
TG8	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON
TG9	ST50-5001	INTERRUPTEUR MOM ON/OFF/MON ON

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



PROJET

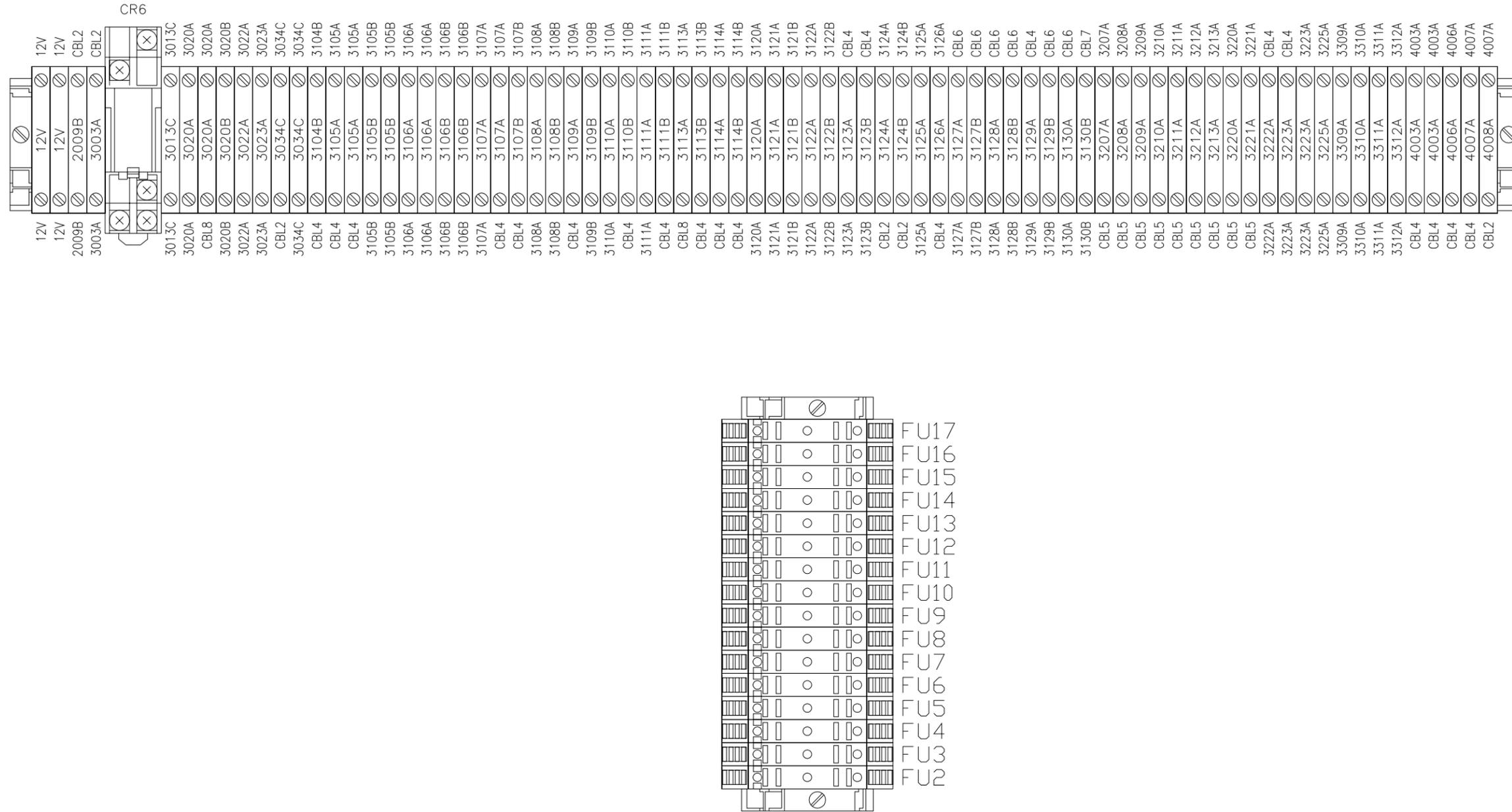
PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

LISTE DE MATÉRIELS



NORDA STELO Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS				
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD				
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING				
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS				
DATE: 2018-04-24				
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE	N° REV.
116115.002	021	116115.002-E11	11	1.1



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

LISTE DE BORNES

CLIENT

PLAFOLIFT
International®

NORDA STELO

Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE
116115.002	021	116115.002-E12	12
			N° REV.
			1.1

Installation: WELDING #2		Localisation:			Repère de câble: CBL1			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL1		12V	FU0			FU1		

Installation: #18-12C		Localisation:			Repère de câble: CBL2			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL2	2	4008A	DV1	L	C.M.	TB1	4008A	C.P.
CBL2	3	3031A	FU14		C.P.	DV1	IG	C.M.
CBL2	4	3034C			(??)	MTR1		C.M.
CBL2	5	3005B	CR6	3		AH1		C.M.
CBL2	6	3124A	TB1	3124A	C.P.	FLT1	5	C.M.
CBL2	7	3124B	TB1	3124B	C.P.	FLT1	6	C.M.
CBL2	9	3033A	FU16		C.P.	PL1		
CBL2	10	3034C	TB1	3034C	C.P.	PL1		
CBL2	11	3029A	FU12		C.P.	FLT1	4	C.M.

Installation: WELDING #6		Localisation:			Repère de câble: CBL3			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL3		2002A	MTR1		C.M.	DV1	1	C.M.

Installation: #18-25C		Localisation:			Repère de câble: CBL4			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL4	1	3106B	TG7		C.R.	TG7		C.R.
CBL4	2	3003A	FU18		C.R.	PBLT2		C.R.
CBL4	3	4003A	PB2			TB1	4003A	C.P.
CBL4	4	3106A	PB1		C.R.	TG5		C.R.
CBL4	5	3105A	TB1	3105A	C.P.	SS1	19	C.R.
CBL4	6	3105B	SS1	ACC	C.R.	LT1		C.R.
CBL4	7	3107A	TB1	3107A	C.P.	SS1	50	C.R.
CBL4	8	3123A	TB1	3123A	C.P.	JS1	J	C.R.
CBL4	9	3110B	TB1	3110B	C.P.	PB1		C.R.
CBL4	10	3107B	TB1	3107B	C.P.	TG5		C.R.
CBL4	11	3109A	TB1	3109A	C.P.	TG6		C.R.
CBL4	12	3123B	TB1	3123B	C.P.	JS1	C	C.R.
CBL4	13	3104B	TB1	3104B	C.P.	JS1	D	C.R.
CBL4	14	3111B	TB1	3111B	C.P.	TG7		C.R.
CBL4	15	3113B	TB1	3113B	C.P.	TG7		C.R.
CBL4	16	3114A	TB1	3114A	C.P.	TG8		C.R.
CBL4	17	3114B	TB1	3114B	C.P.	TG8		C.R.
CBL4	18	3126A	TB1	3126A	C.P.	LT5		C.R.
CBL4	19	3223A	TB1	3223A	C.P.	PBLT2		C.R.
CBL4	20	3222A	TB1	3222A	C.P.	LT4		C.R.
CBL4	21	3129A	TB1	3129A	C.P.	LT6		C.R.
CBL4	22	4006A	LT1		C.R.	TB1	4006A	C.P.
CBL4	23	4007A	LT2		C.R.	TB1	4007A	C.P.
CBL4	24	4008A	LT3		C.R.	TB1	4008A	C.P.
CBL4	VERT	0V12	JS1	-	C.R.	LT4		C.R.

Installation: #18-18C		Localisation:			Repère de câble: CBL5			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL5	2	3209A	TB1	3209A	C.P.	SDL4		BV1
CBL5	4	3210A	TB1	3210A	C.P.	SDL5		BV1
CBL5	5	0V12	PV3	3		BV2	SDL2	BV1
CBL5	6	3207A	TB1	3207A	C.P.	SDL2		BV1
CBL5	8	3208A	TB1	3208A	C.P.	SDL3		BV1
CBL5	10	3213A	TB1	3213A	C.P.	SDL8		BV1
CBL5	12	3220A	TB1	3220A	C.P.	SDL9		BV1
CBL5	14	3211A	TB1	3211A	C.P.	SDL6		BV1
CBL5	16	3212A	TB1	3212A	C.P.	SDL7		BV1
CBL5	17	3221A	TB1	3221A	C.P.	SDL10		BV1

Installation: #18-12C		Localisation:			Repère de câble: CBL6				
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2	
CBL6	1	0V12	PRS12			BJ1	PV1	3	BV2
CBL6	2	3128B	TB1	3128B	C.P.	PV3	1	BV2	
CBL6	3	3127B	TB1	3127B	C.P.	PV3	4	BV2	
CBL6	5	3128A	TB1	3128A	C.P.	PV2	1	BV2	
CBL6	6	3127A	TB1	3127A	C.P.	PV2	4	BV2	
CBL6	8	3129B	TB1	3129B	C.P.	PV1	1	BV2	
CBL6	10	3130A	TB1	3130A	C.P.	PV1	4	BV2	

Installation: #18-3C		Localisation:			Repère de câble: CBL7			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL7	1	0V12	PRS6			SDL11		BV3
CBL7	2	3130B	TB1	3130B	C.P.	SDL11		BV3

Installation: #18-3C		Localisation:			Repère de câble: CBL8			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL8	1	3113A	TB1	3113A	C.P.	PRS12	NR	BJ1
CBL8	2	3020A	TB1	3020A	C.P.	PRS11	BR	BJ1
CBL8	VERT	0V12	EM3	C1-P1	C.P.	PRS11		BJ1

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL9			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL9		3125A	TB1	3125A	C.P.	ABU1	2	C.P.
CBL9		0V12	EM1	C1-P1	C.P.	ABU1	1	C.P.

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL10			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL10	NR	3020B	PRS1			TB1	3020B	C.P.
CBL10	BU	0V12			(??)	PRS1		
CBL10	BR	3020A	TB1	3020A	C.P.	PRS1		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL11			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL11	BR	3020B	TB1	3020B	C.P.	PRS2		
CBL11	BU	0V12	PRS1			PRS2		
CBL11	NR	3022A	PRS2			TB1	3022A	C.P.

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL12			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL12	NR	3023A	PRS3			TB1	3023A	C.P.
CBL12	BU	0V12	PRS2			PRS3		
CBL12	BR	3022A	TB1	3022A	C.P.	PRS3		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL13			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL13	BR	3023A	TB1	3023A	C.P.	PRS4		
CBL13	BU	0V12	PRS3			PRS4		
CBL13	NR	3110A	TB1	3110A	C.P.	PRS4		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL14			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL14	NR	3309A	PRS7			TB1	3309A	C.P.
CBL14	BU	0V12	CR6	5		PRS7		
CBL14	BR	3225A	TB1	3225A	C.P.	PRS7		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL15			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL15	BR	3225A	PRS7			PRS8		
CBL15	BU	0V12	PRS7			PRS8		
CBL15	NR	3310A	PRS8			TB1	3310A	C.P.

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL16			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL16	NR	3311A	PRS9			TB1	3311A	C.P.
CBL16	BU	0V12	PRS8			PRS9		
CBL16	BR	3225A	PRS8			PRS9		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL17			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL17	BR	3225A	PRS9			PRS10		
CBL17	BU	0V12	PRS9			PRS10		
CBL17	NR	3312A	PRS10			TB1	3312A	C.P.

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL18			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL18	NR	3109B	TB1	3109B	C.P.	PRS6		
CBL18	BU	0V12	PRS5			PRS6		
CBL18	BR	3020A	PRS5			PRS6		

Installation: PREMOULER		Localisation:			Repère de câble: CBL19			
CABLE	CFCABLE	NUMEQUIP	CMP1	BROCHE1	LOC1	CMP2	BROCHE2	LOC2
CBL19	BR	3020A	TB1	3020A	C.P.	PRS5		
CBL19	BU	0V12	PRS4			PRS5		
CBL19	NR	3122B	TB1	3122B	C.P.	PRS5		

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION



2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLEVATRICE MODÈLE PHD26

LISTE DE CÂBLES

CLIENT

PLAFOLIFT

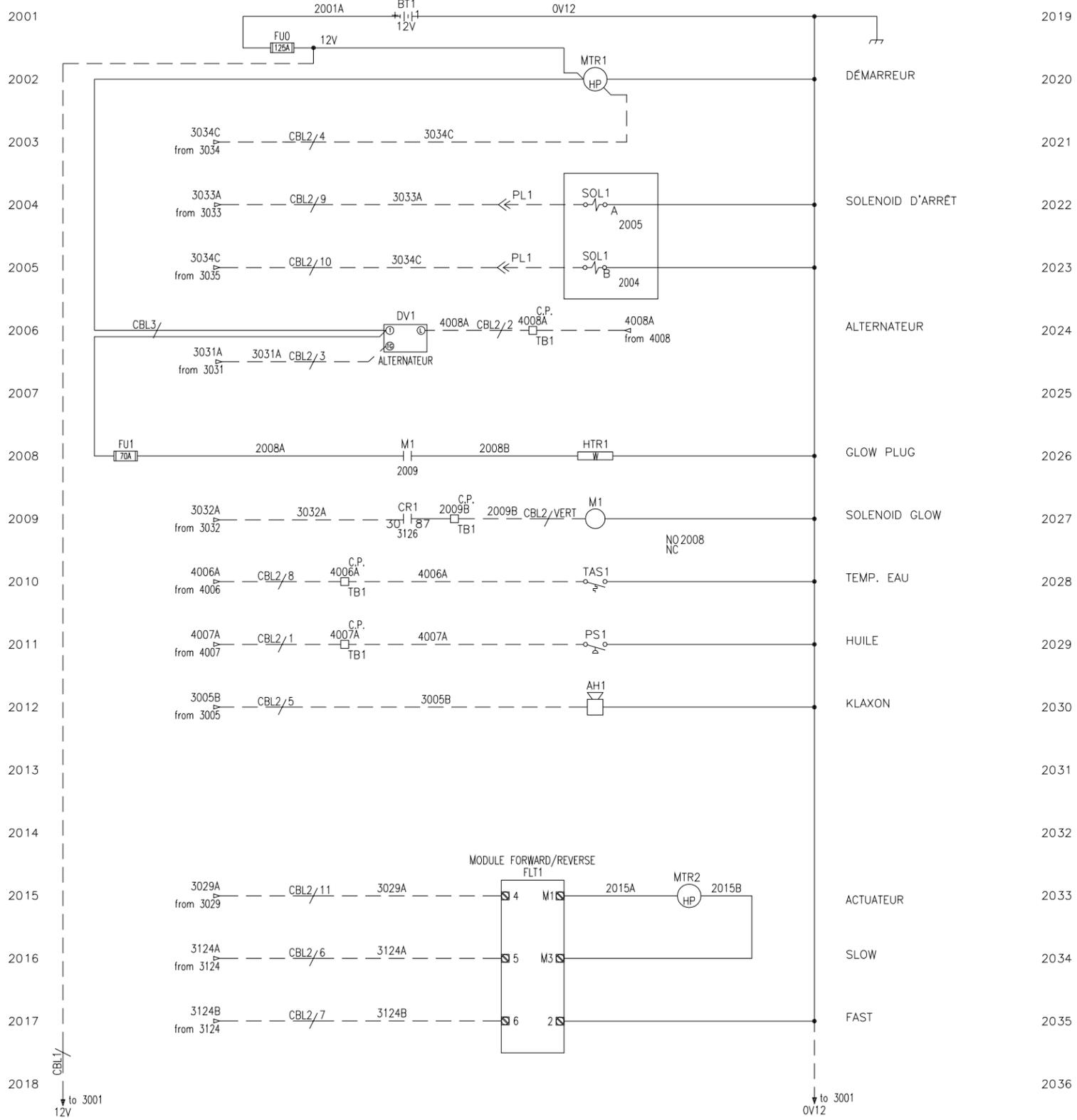
International®




NORDA STELO Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS	
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD	
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING	
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS	
DATE: 2018-04-24	
N° PROJET	N° N/EAU N° DESSIN
116115.002	021 116115.002-E13
N° PAGE	N° REV.
13	1.1

FICHER: 116115.002-E20.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT
IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

DIAGRAMME DE CONTRÔLE

COMPARTIMENT MOTEUR

CLIENT

PLAFOLIFT
International®

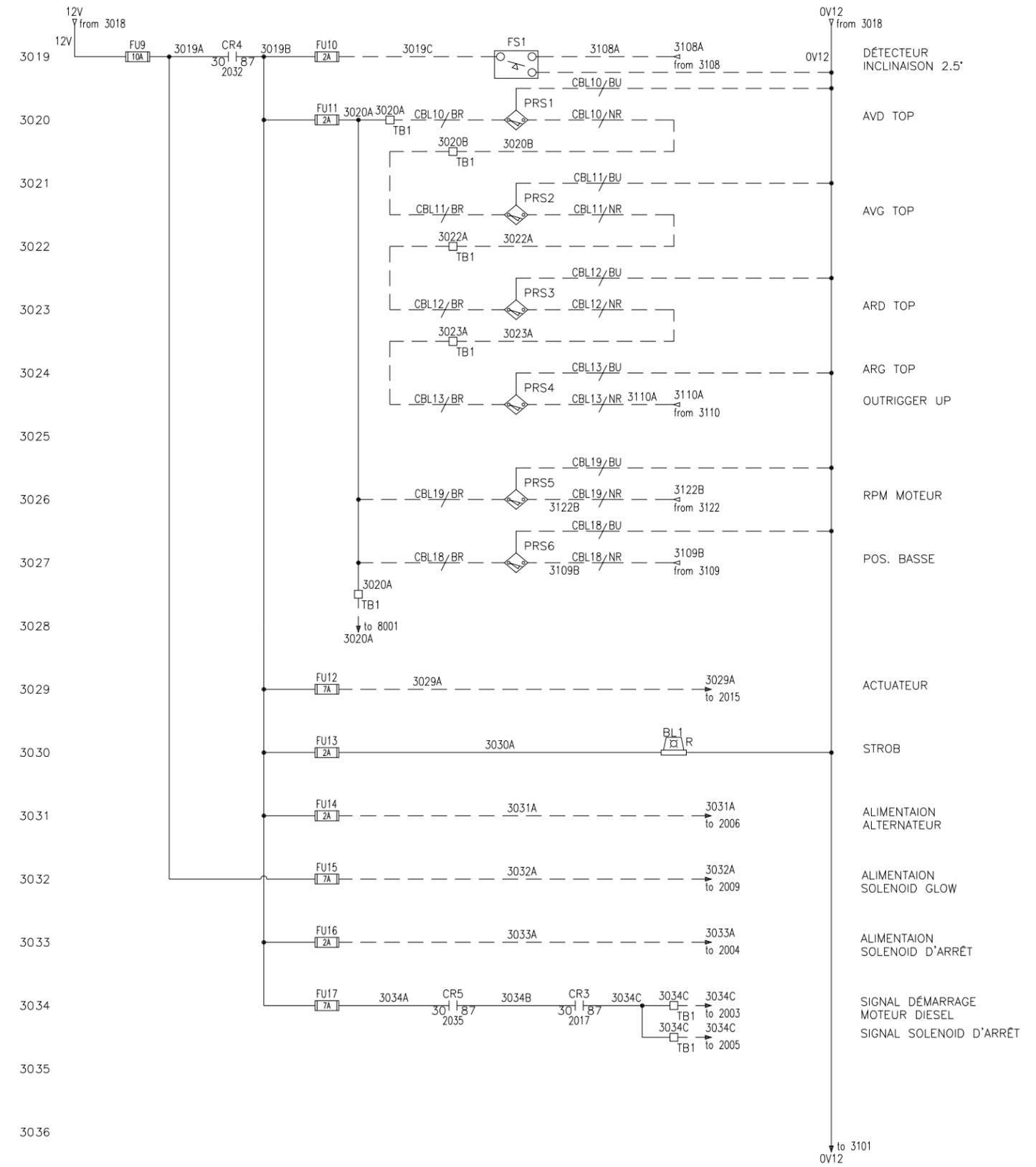
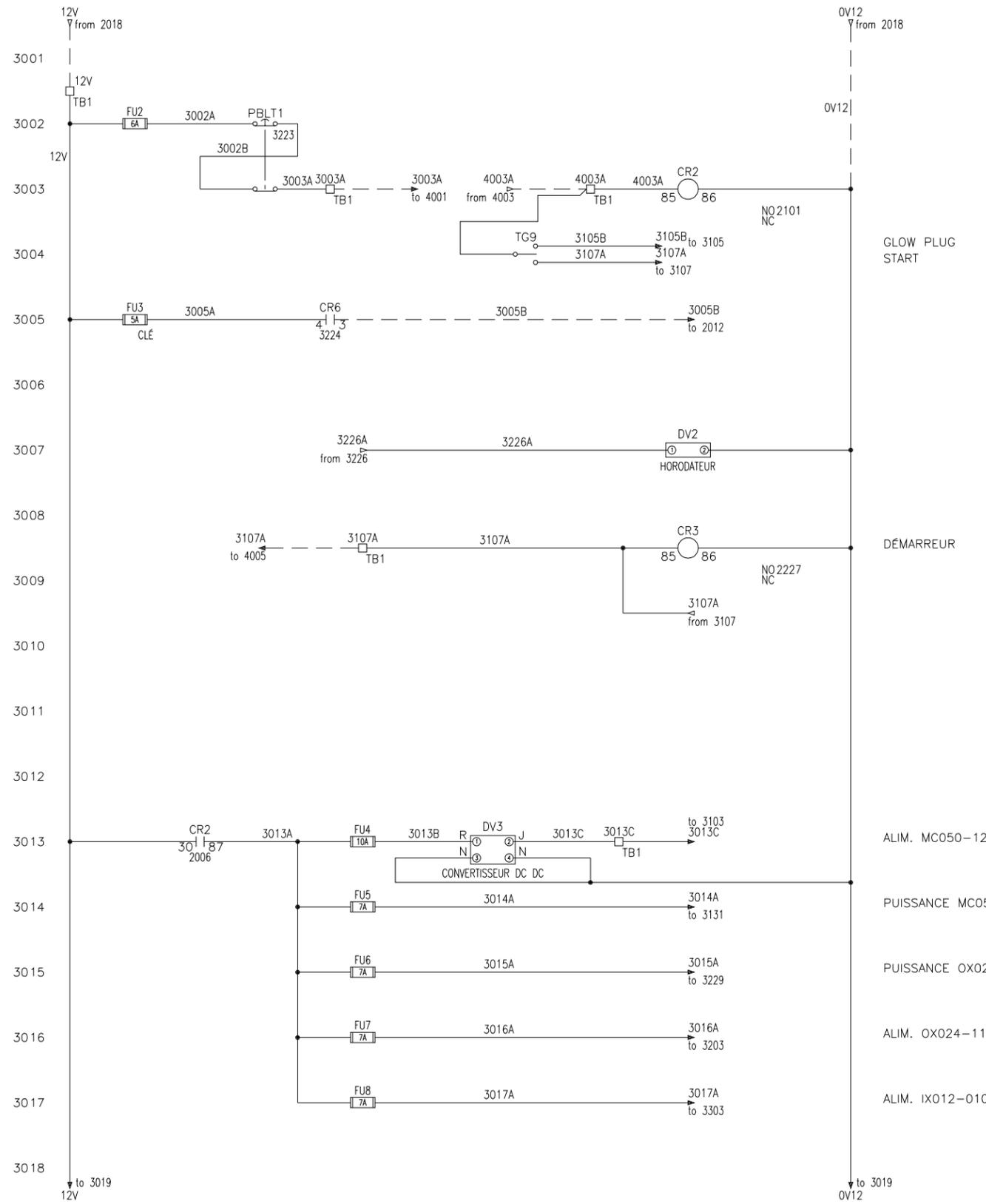
STIGMA
Maintenance Industrielle

NORDA STELO

Norda Stelo inc.
4140, boul. Portland
Sherbrooke (Québec)
Canada, J1L 2Y4
Téléphone: (819) 569-1009
Télécopieur: (819) 563-6629
norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE
116115.002	021	116115.002-E20	20
			N° REV.
			1.1

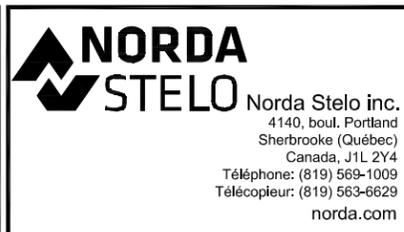
FICHER: 116115.002-E30.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

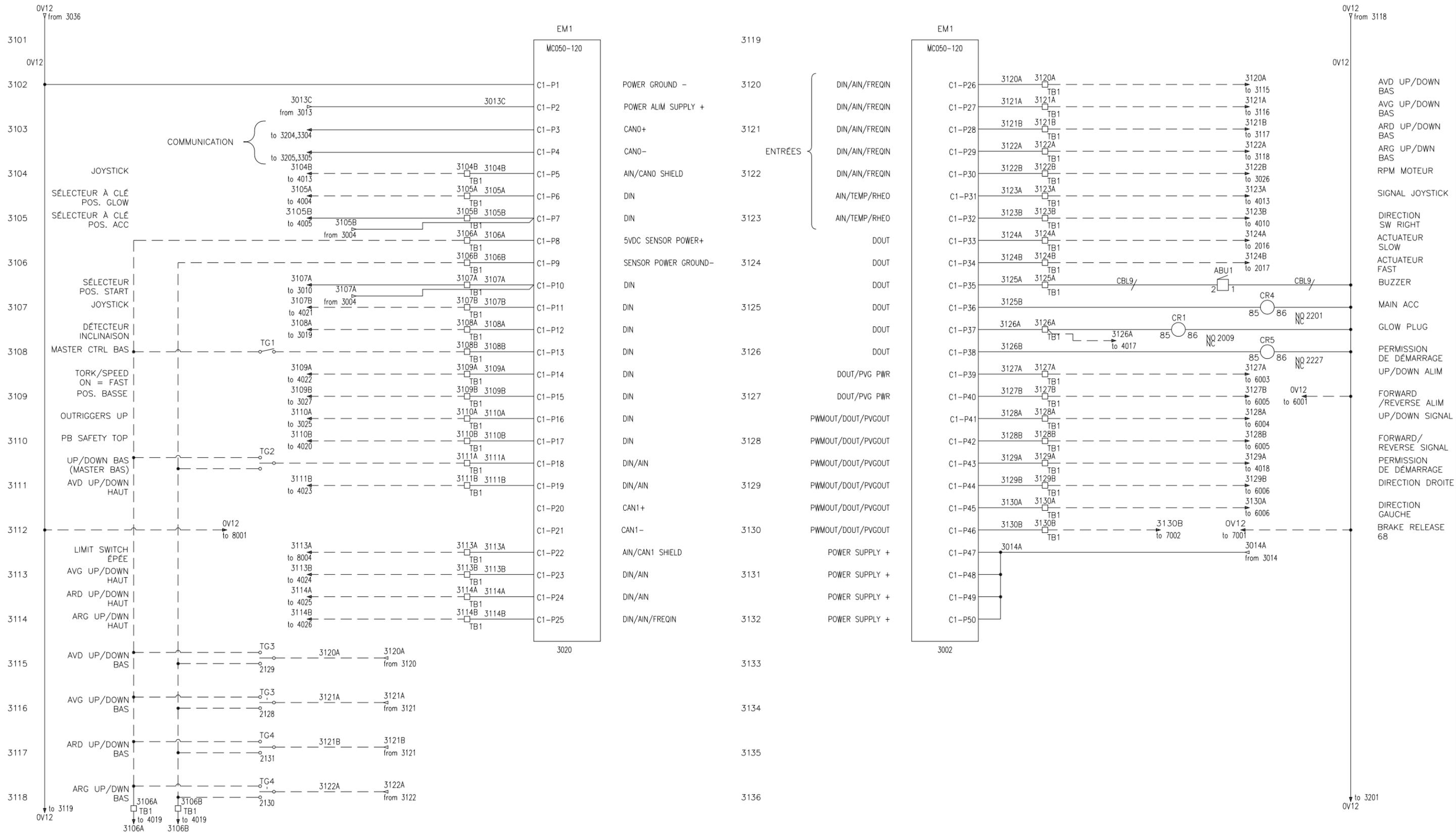


PROJET
PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
DIAGRAMME DE CONTRÔLE
CABINET PRINCIPAL



CONÇU PAR: E. DEMERS	
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD	
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING	
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS	
DATE: 2018-04-24	
N° PROJET	N° NIVEAU N° DESSIN
116115.002	021 116115.002-E30
N° PAGE	N° REV.
30	1.1

FICHER: 116115.002-E31.DWG PRESENTATION: LAYOUT
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002-PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

DIAGRAMME DE CONTRÔLE

CABINET PRINCIPAL

CLIENT

PLAFOLIFT

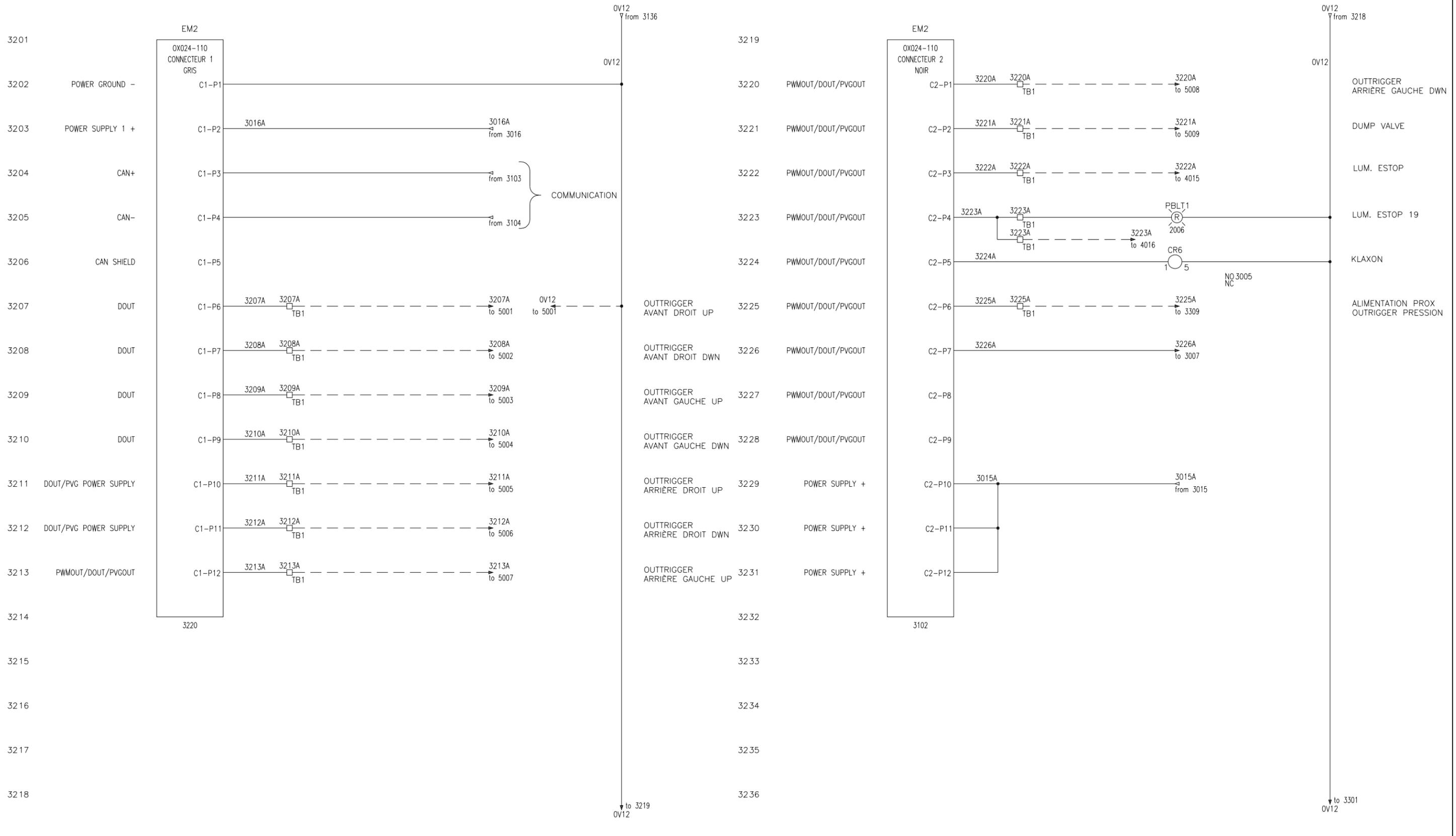
International®

NORDA STELO

Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS	
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD	
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING	
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS	
DATE: 2018-04-24	
N° PROJET	N° NIVEAU N° DESSIN
116115.002 021	116115.002-E31
N° PAGE	N° REV.
31	1.1

FICHER: 116115.002-E32.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

POUR FABRICATION

2018-09-12

PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

DIAGRAMME DE CONTRÔLE

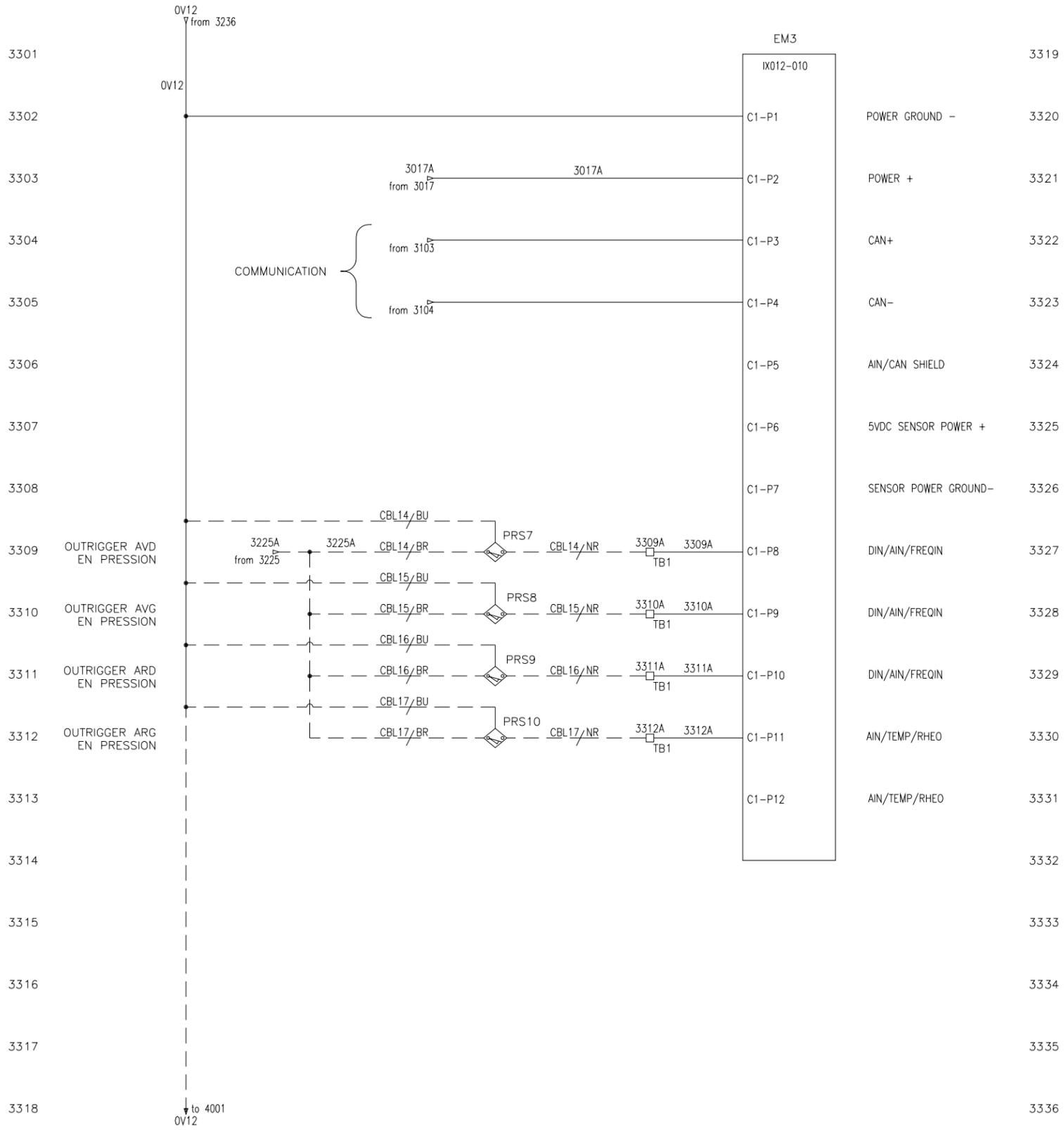
CABINET PRINCIPAL

CLIENT

Norda Stelo inc.
 4140, boul. Portland
 Sherbrooke (Québec)
 Canada, J1L 2Y4
 Téléphone: (819) 569-1009
 Télécopieur: (819) 563-6629
 norda.com

CONÇU PAR: E. DEMERS	
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD	
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING	
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS	
DATE: 2018-04-24	
N° PROJET	N° NIVEAU N° DESSIN
116115.002	021 116115.002-E32
N° PAGE	N° REV.
32	1.1

FICHIER: 116115.002-E33.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

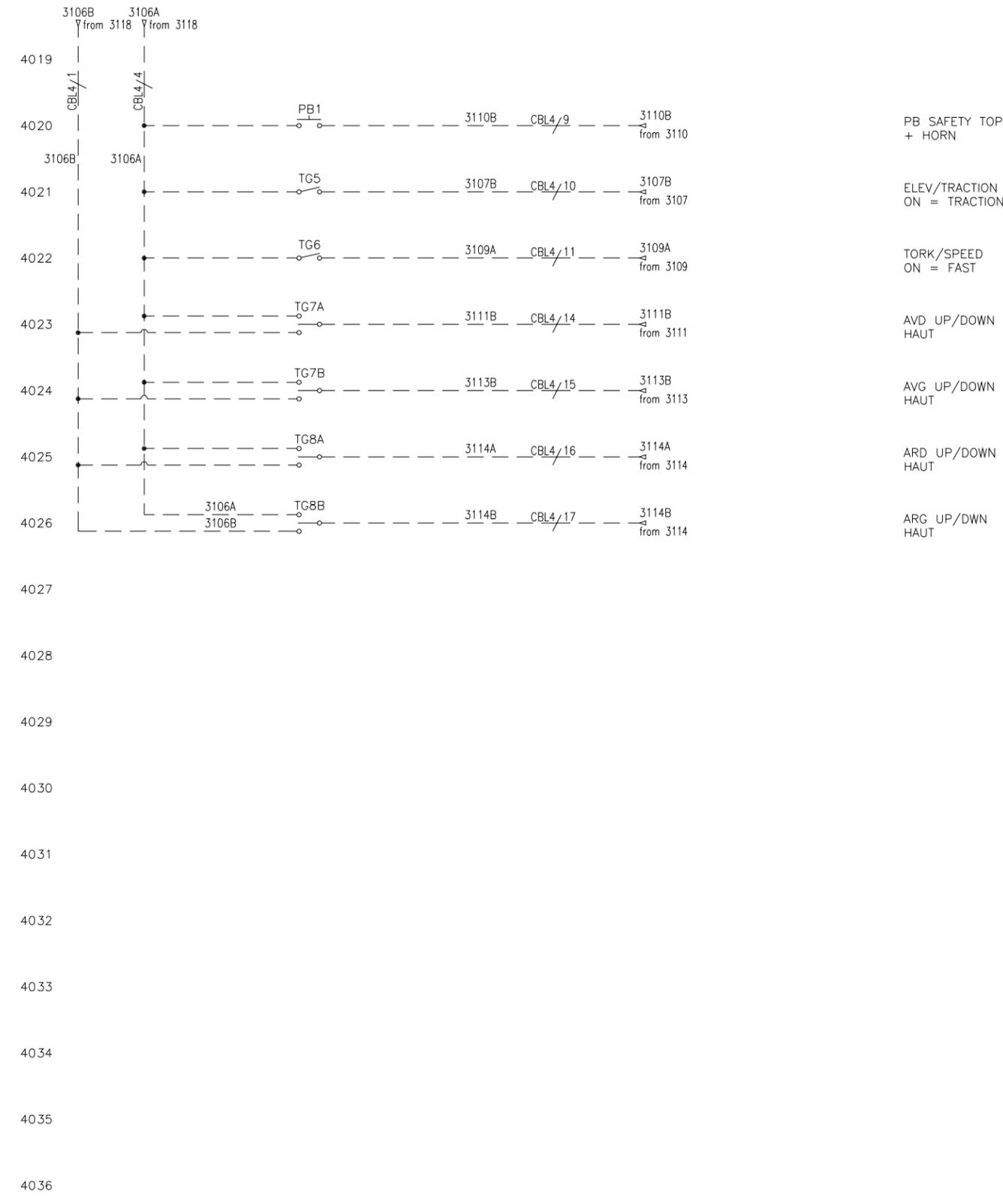
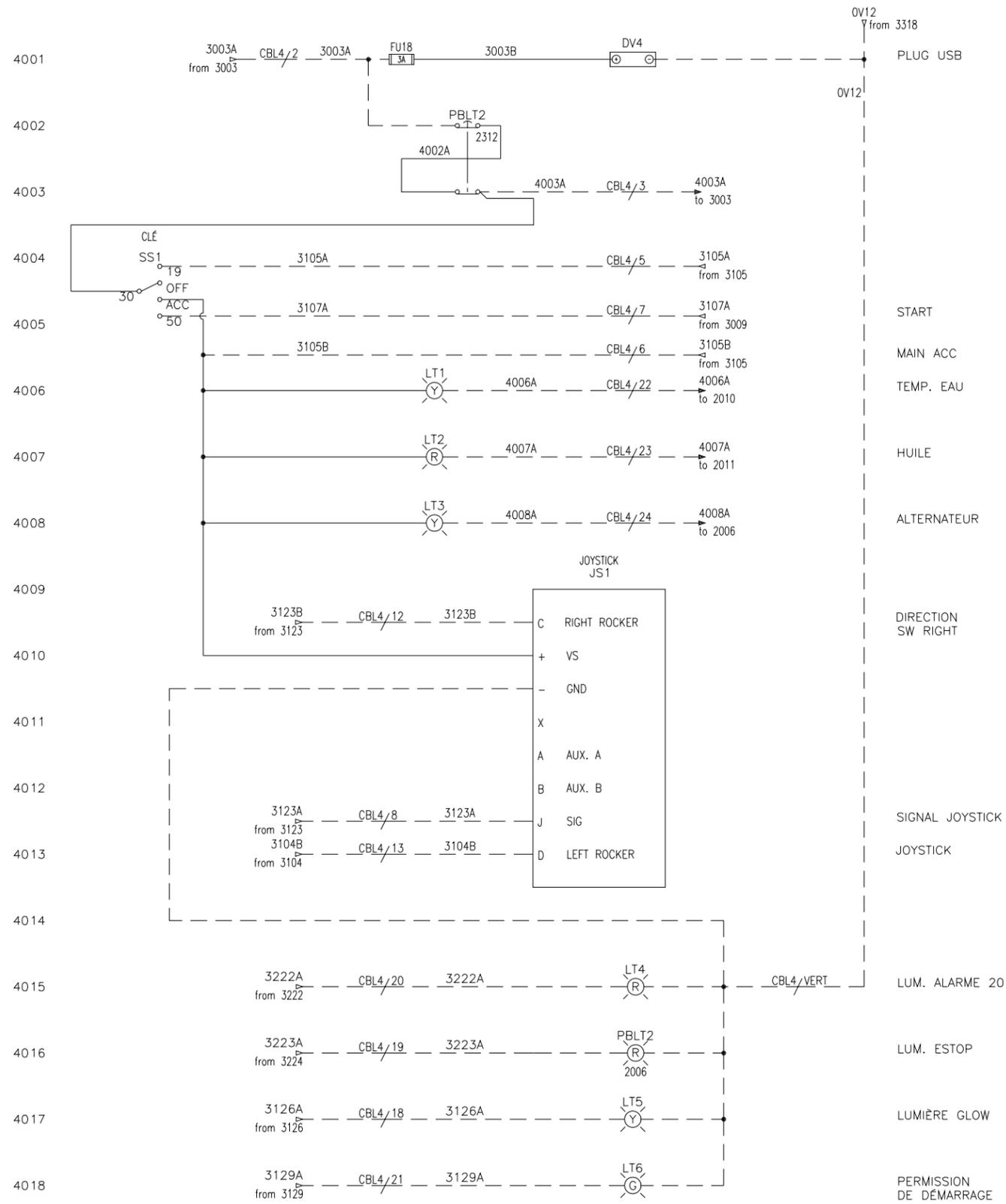


PROJET
PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
DIAGRAMME DE CONTRÔLE
CABINET PRINCIPAL



CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE / N° REV.
116115.002	021	116115.002-E33	33 / 1.1

FICHER: 116115.002-E40.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-11 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26



NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

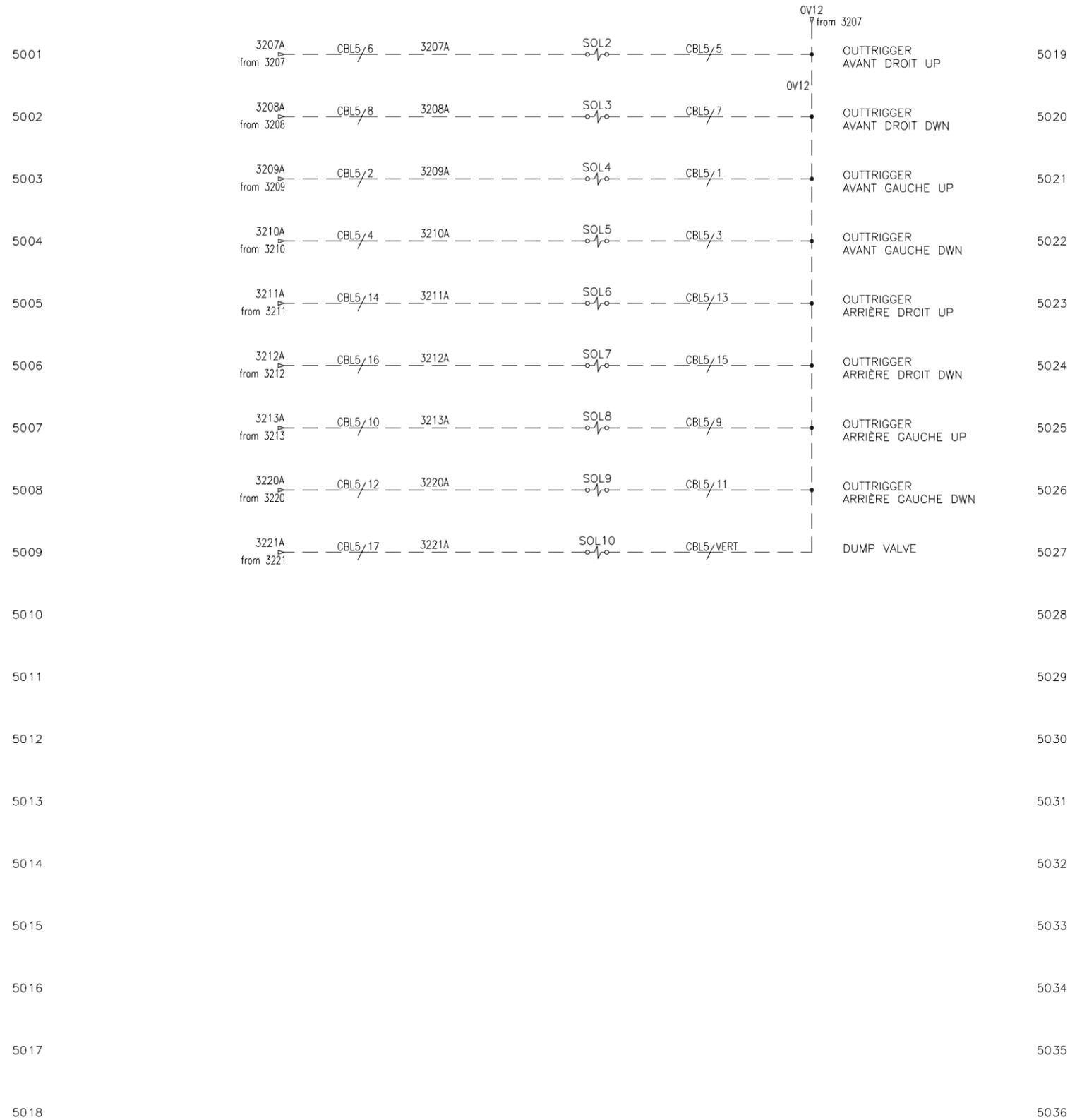
DIAGRAMME DE CONTRÔLE

CABINET REMOTE



CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE
116115.002	021	116115.002-E40	40
			N° REV.
			1.1

DISPONIBLE POUR USAGE FUTUR



FICHIER: 116115.002-E50.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-06 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26

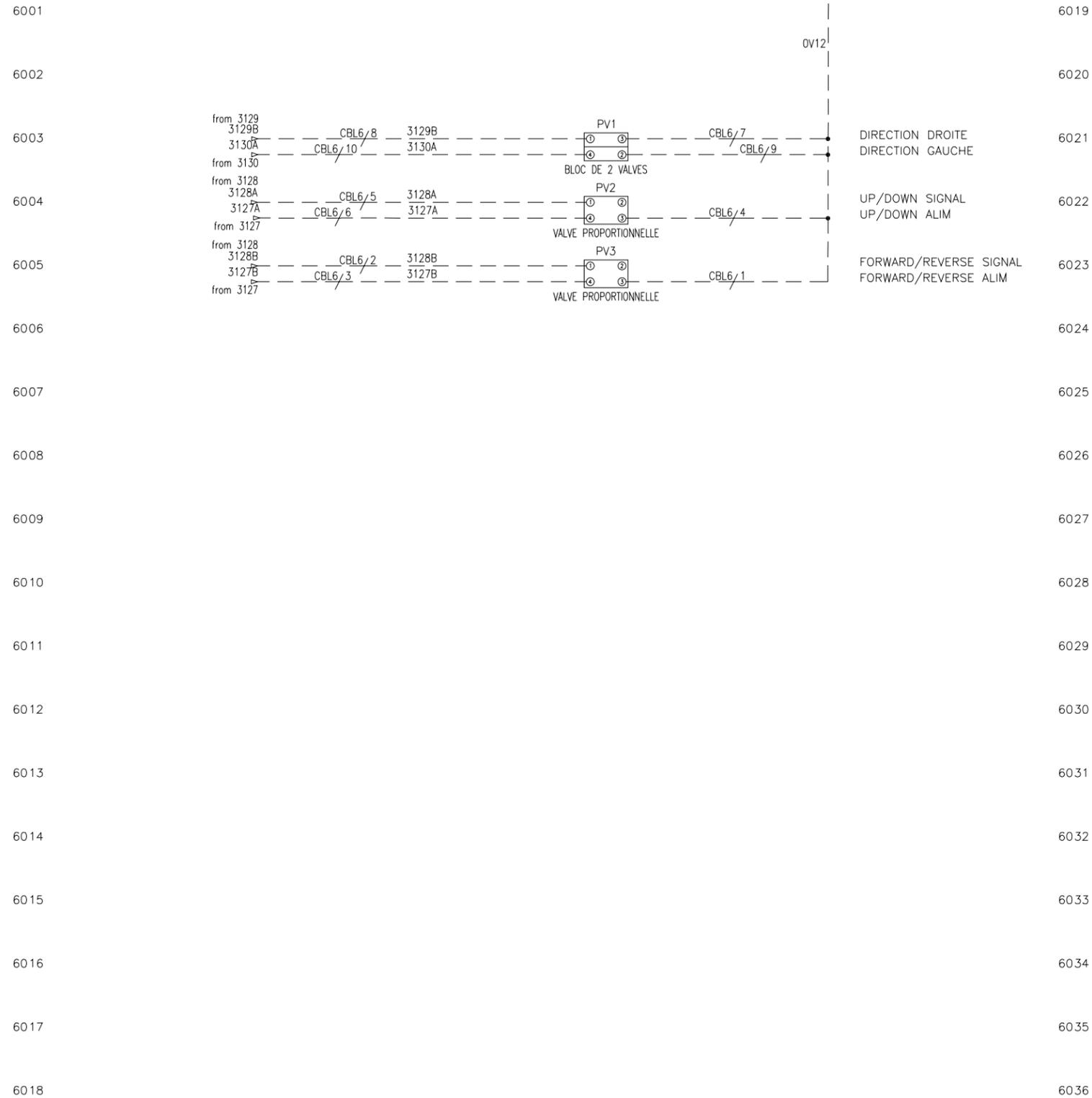
NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



PROJET
PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
DIAGRAMME DE CONTRÔLE
BLOCK VALVE 1



CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE N° REV.
116115.002	021	116115.002-E50	50 1.1



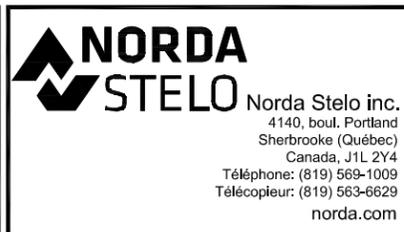
FICHIER: 116115.002-EG0.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-06 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



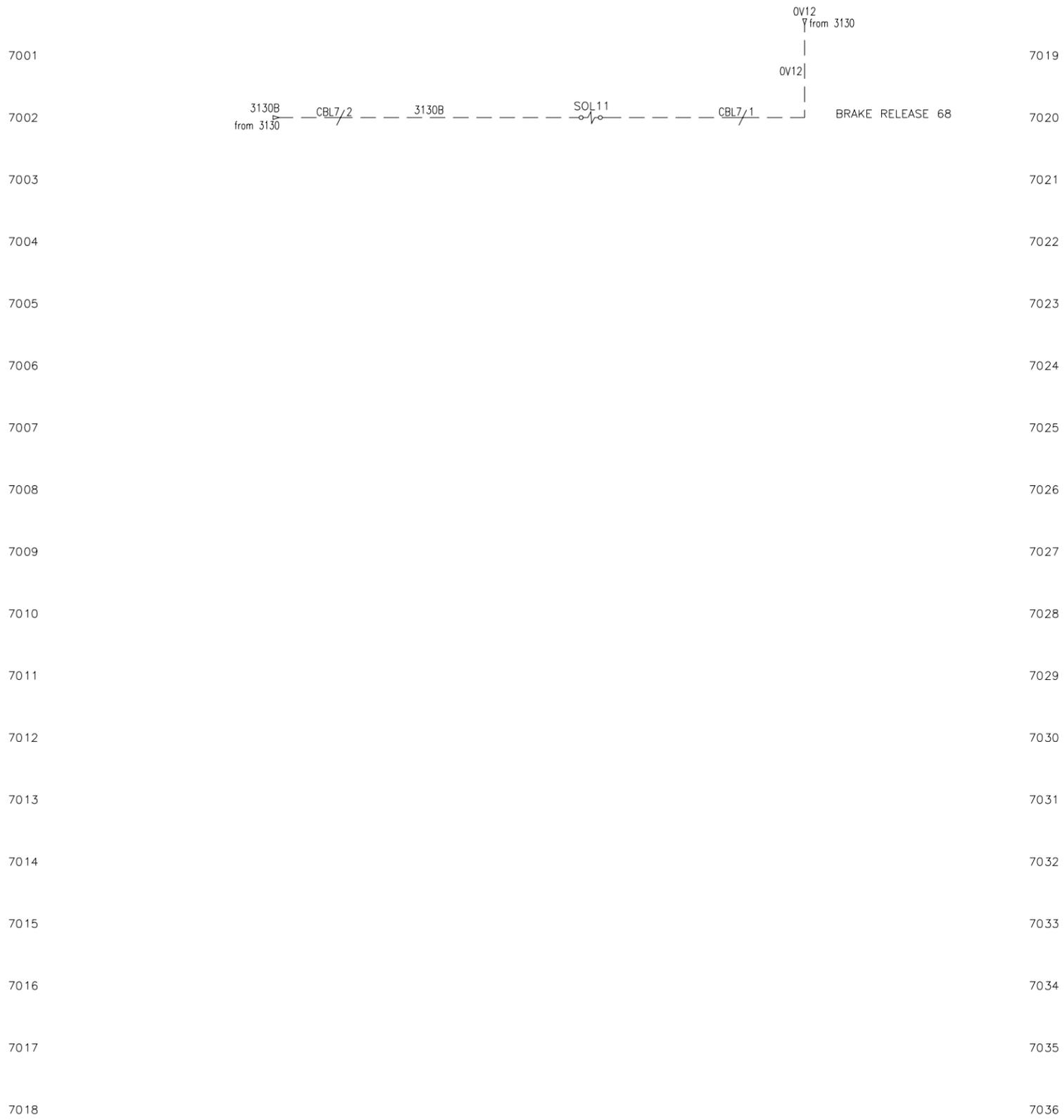
PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
DIAGRAMME DE CONTRÔLE
BLOCK VALVE 2



CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE
116115.002	021	116115.002-E60	60
			N° REV.
			1.1

DISPONIBLE POUR USAGE FUTUR



FICHER: 116115.002-E70.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
 IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-06 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.

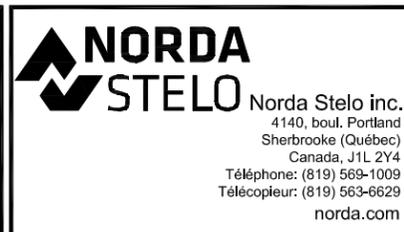


PROJET

PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26

DIAGRAMME DE CONTRÔLE

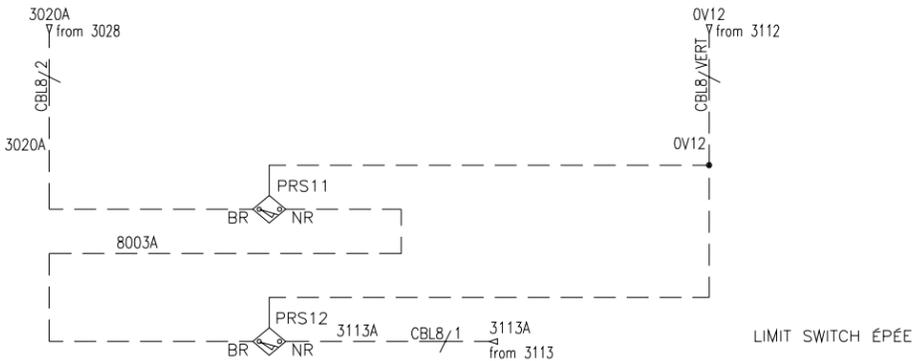
BLOCK VALVE 3



CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE N° REV.
116115.002	021	116115.002-E70	70 1.1

DISPONIBLE POUR USAGE FUTUR

8001
8002
8003
8004
8005
8006
8007
8008
8009
8010
8011
8012
8013
8014
8015
8016
8017
8018



8019
8020
8021
8022
8023
8024
8025
8026
8027
8028
8029
8030
8031
8032
8033
8034
8035
8036

FICHIER: 116115.002-E80.DWG PRÉSENTATION: LAYOUT1
IMPRIMÉ LE: 2018-09-11 ENREGISTRÉ LE: 2018-09-06 DOSSIER: P:\116115.002\200-CONTENU\35-DESSINS\ÉLECTRIQUE\116115.002_PHD26

NO	DATE	RÉVISIONS	PAR	APP.	VÉR.
1.0	18-05-24	POUR FABRICATION	S.B.	E.D.	E.F.
0.0	18-04-24	POUR COORDINATION	S.B.	E.D.	E.F.



PROJET
PLATEFORME ÉLÉVATRICE MODÈLE PHD26
DIAGRAMME DE CONTRÔLE
BJ1 LIMITE ÉPÉE

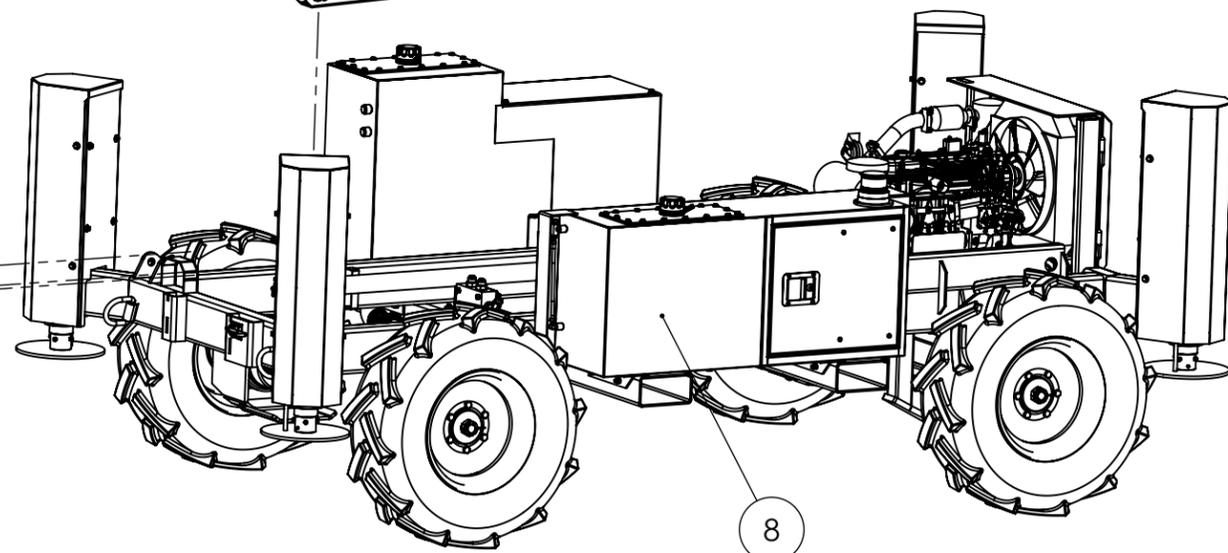
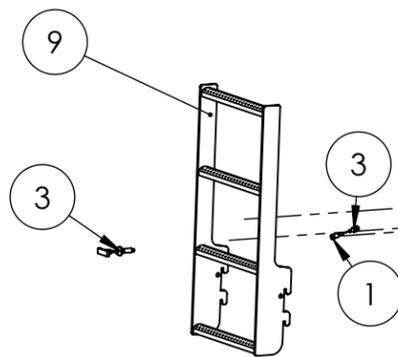
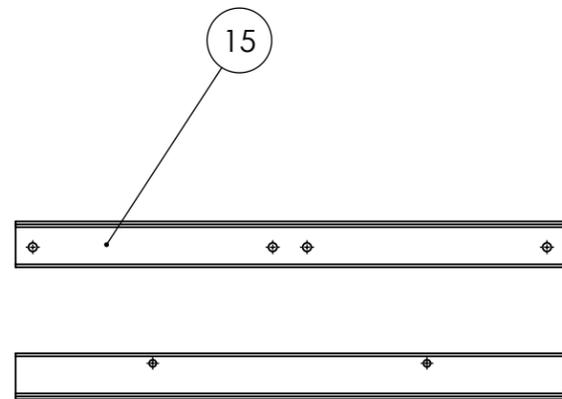


CONÇU PAR: E. DEMERS			
DESSINÉ PAR: S. BÉNARD			
VÉRIFIÉ PAR: E. FAUTEUX, ING			
APPROUVÉ PAR: E. DEMERS			
DATE: 2018-04-24			
N° PROJET	N° NIVEAU	N° DESSIN	N° PAGE N° REV.
116115.002	021	116115.002-E80	80 1.1

13 CATALOGUE DES PIÈCES

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	Qté
1	PLAFO-18-078	ADAPTATEUR POUR ÉCROU TIRETTE D'URGENCE	1
2	ACPL-022-0000revA	BOITIER CONTRÔLE ASS.	1
3	PLAFO-18-079	TIRETTE DESCENTE D'URGENCE	1
4	FO-PLAFO-004rev0	FORMULAIRE D'INSPECTION PH26 PRODUCTION	1
5*	HUI DIESEL	DIESEL (50L)	1
6*	HUI HDXMV22	HUILE HYDRAULIQUE TOTAL ESQUIVIS ZS 22 (208L)	1
7	PH26-003-0001revF	KIT DE CISEAUX	1
8	PH26-010-0000revE	BASE ASSEMBLEE	1
9	PH26-016-0040revA	ÉCHELLE	1
10	PH26-050-0000revD	PLATEFORME COMPLÈTE	1
11	PH26-810-0000	MANUEL D'UTILISATION	1
12*	PH26-850-KIT-ADAPTATEUR	KIT D'ADAPTATEURS HYDRAULIQUES	1
13*	PH26-850-KIT-BOYAUX	KIT BOYAUX HYDRAULIQUES	1
14	PH26-859-0000revA	SCHÉMA HYDRAULIQUE	1
15	PH26-900-0001rev0	ATTACHE POUR MADRIER PLANCHER LATÉRAL	6
16*	PH26-KIT-ELECrev0	Kit Électricité	1
17*	PH26-KIT-STICKERS	KIT DE STICKERS	1

* ITEMS NON REPRÉSENTÉS



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
B	NOUVEAU RÉSERVOIR HYDRAULIQUE ET AJOUT D'UNE TIRETTE DE DESCENTE D'URGENCE	2018-08-10	S.M.
A	MODIFICATION GÉNÉRALES	2018-05-25	S.M.
	REVISIONS		

Tolérance générales sauf si indication	
FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET:	PH26
TITRE:	Machine Assemblée
DIMENSION:	CATALAOGUE DE PIÈCES
MATERIEL:	
FINITION:	
DATE:	2018-10-01

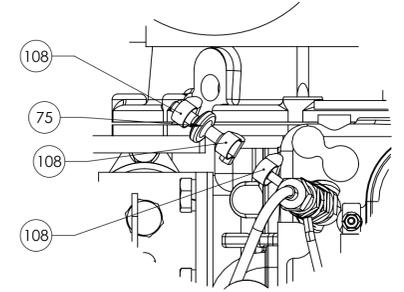
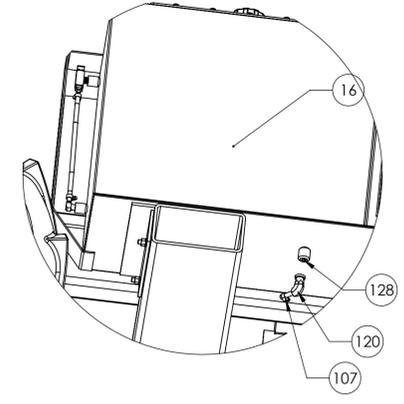
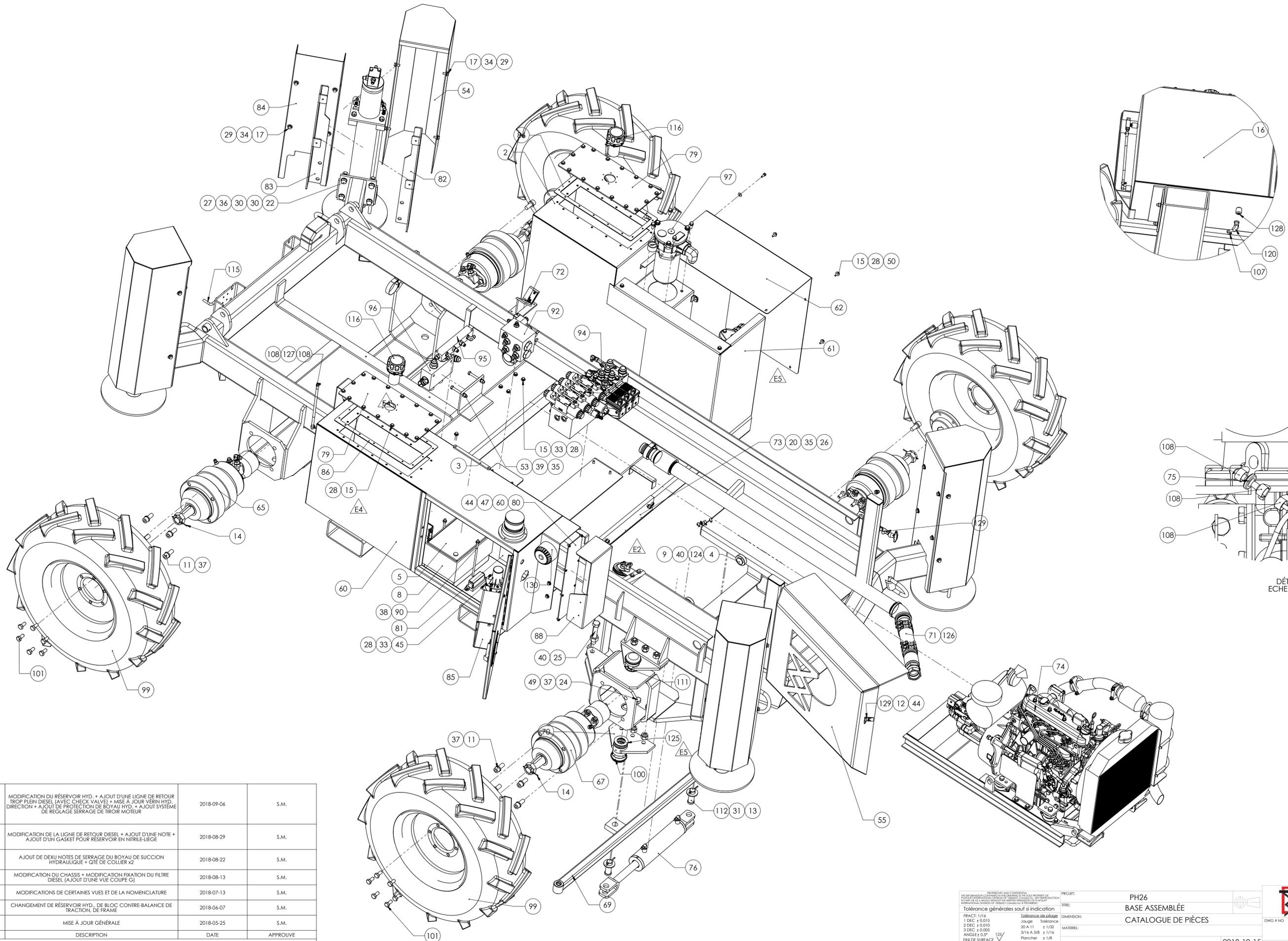
PLAFOLIFT
International

DWG. NO. PH26-000-0000

SCALE: 1:24

SHEET 1 OF 1

DO NOT SCALE DRAWING



DÉTAIL H
ECHELLE 1 : 2

REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE
E5	MODIFICATION DU RÉSERVOIR HYD. + AJOUT D'UNE LIGNE DE RETOUR TIROP PLEIN DIESEL (AVEC CHECK VALVE) + MISE À JOUR VÉRIN HYD. DIRECTION + AJOUT DE PROTECTION DE BOY AU HYD. + AJOUT SYSTÈME DE REGLAGE SERRAGE DE TIROIR MOTEUR	2018-09-06	S.M.
E4	MODIFICATION DE LA LIGNE DE RETOUR DIESEL + AJOUT D'UNE NOTE + AJOUT D'UN GASKET POUR RÉSERVOIR EN NITRILE-LIÈGE	2018-08-29	S.M.
E3	AJOUT DE DEUX NOTES DE SERRAGE DU BOYAU DE SUCCION HYDRAULIQUE + QTE DE COLLIER x2	2018-08-22	S.M.
E2	MODIFICATION DU CHASSIS + MODIFICATION FIXATION DU FILTRE DIESEL (AJOUT D'UNE VUE COUPE G)	2018-08-13	S.M.
E1	MODIFICATIONS DE CERTAINES VUES ET DE LA NOMENCLATURE	2018-07-13	S.M.
E	CHANGEMENT DE RÉSERVOIR HYD., DE BLOC CONTRE-BALANCE DE TRACTION, DE FRAMÉ	2018-06-07	S.M.
D	MISE À JOUR GÉNÉRALE	2018-05-25	S.M.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE

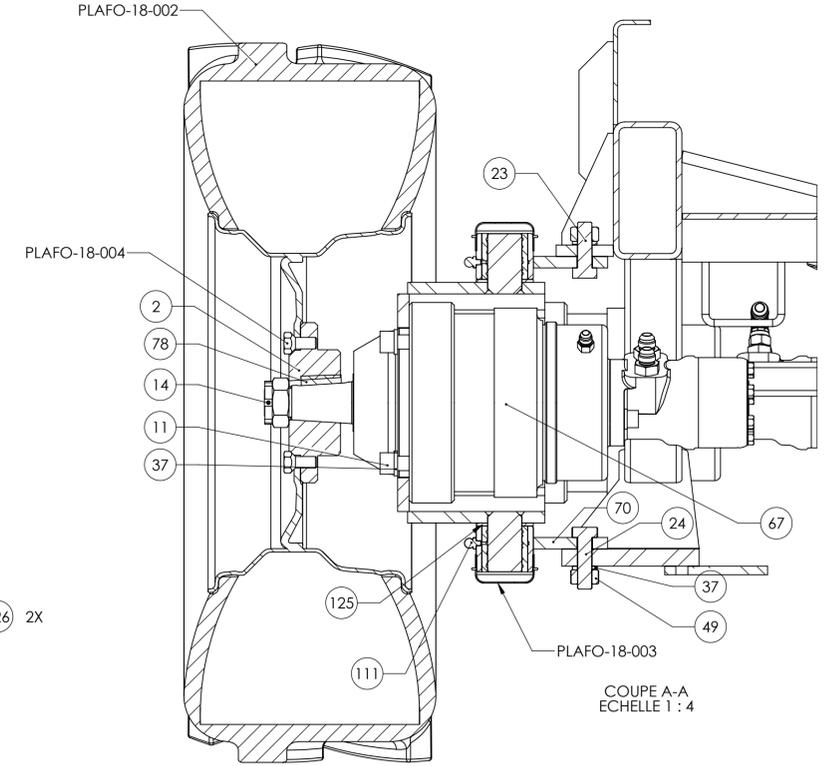
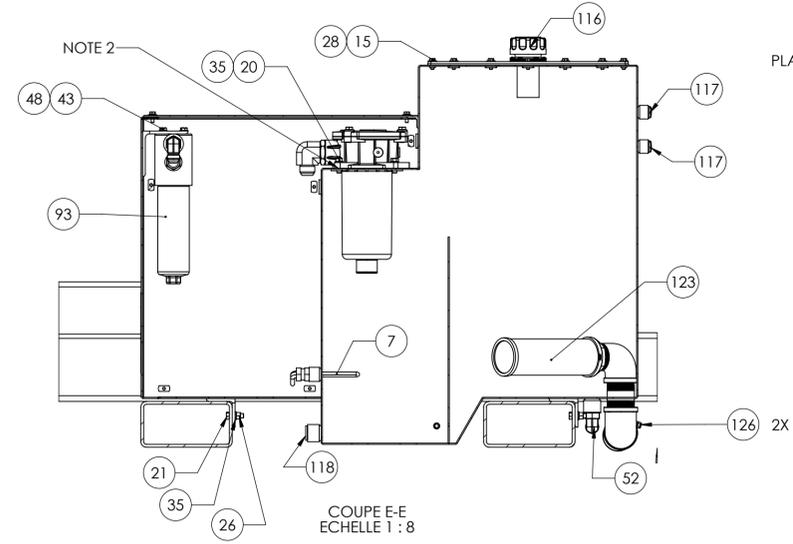
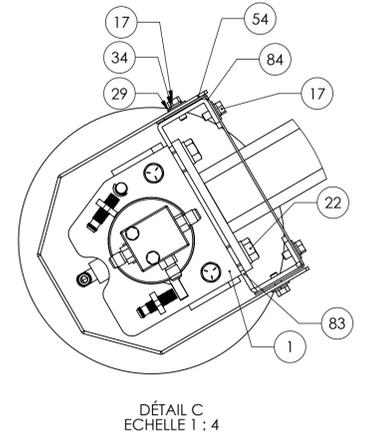
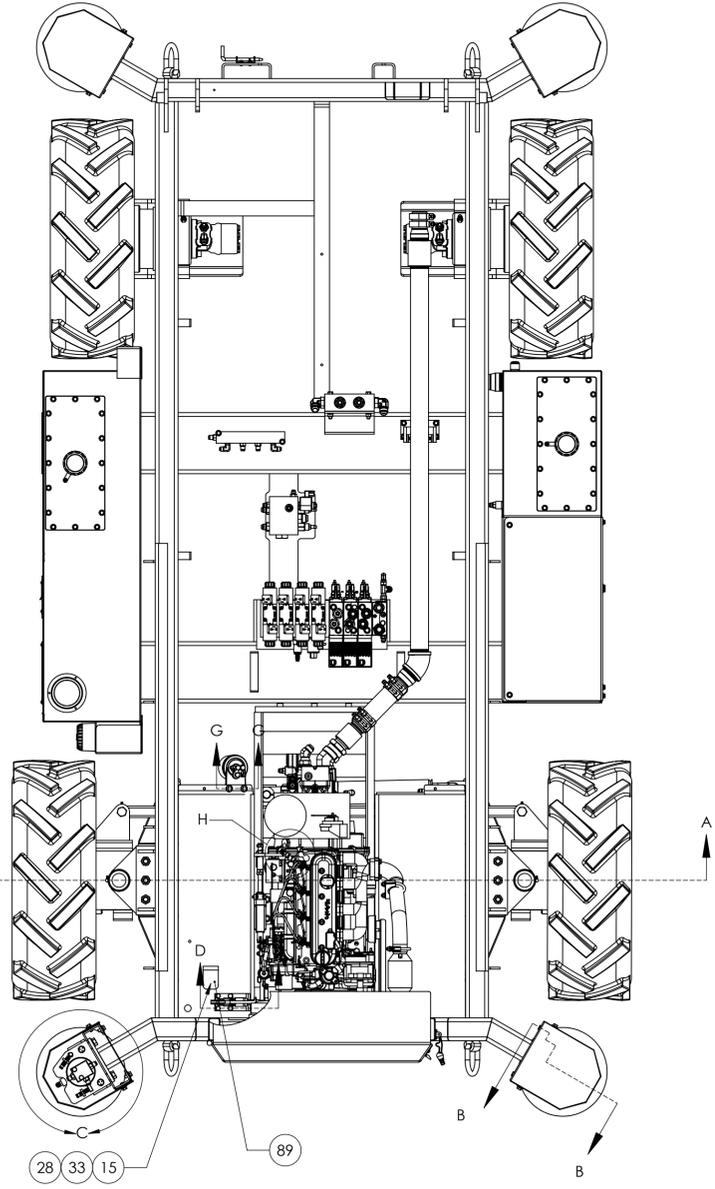
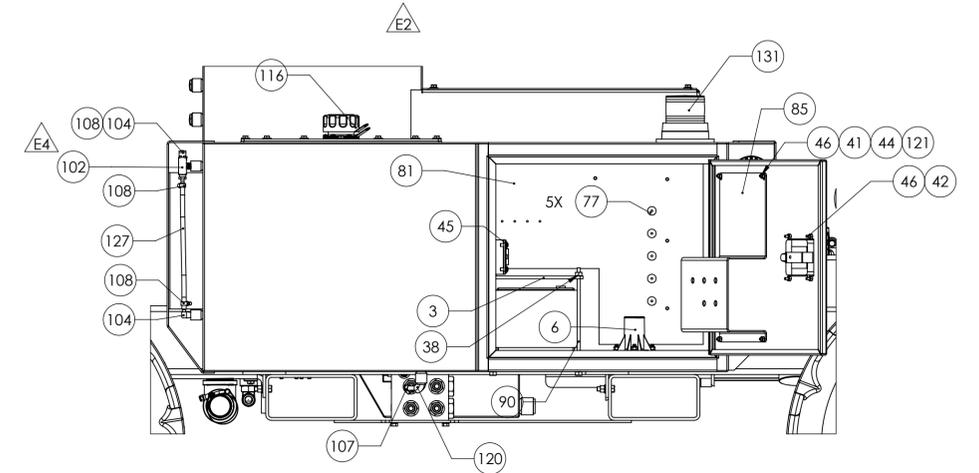
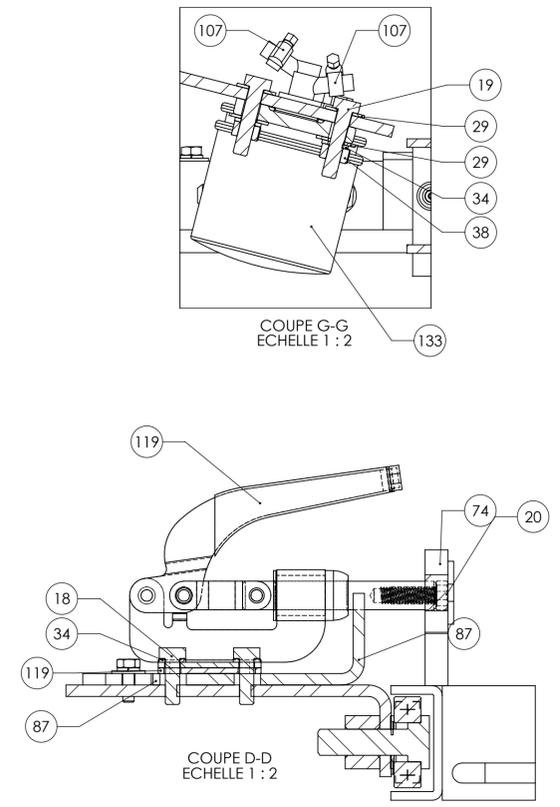
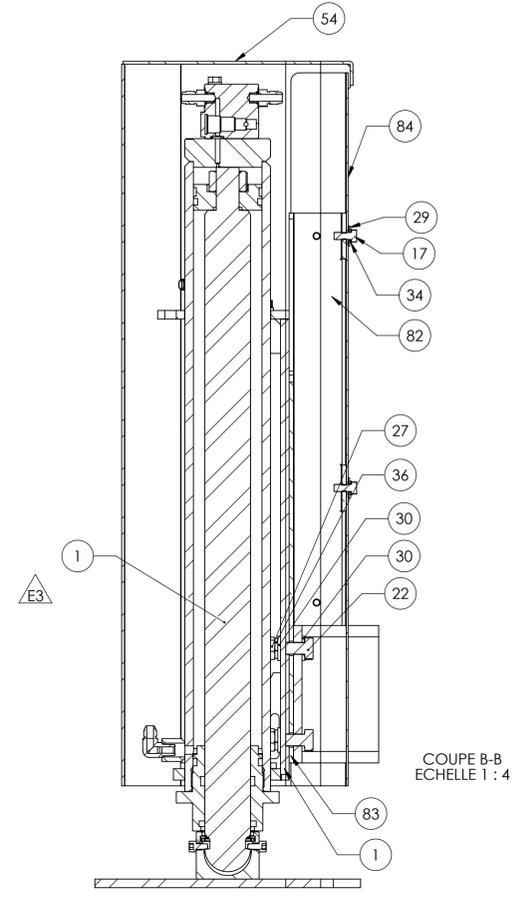
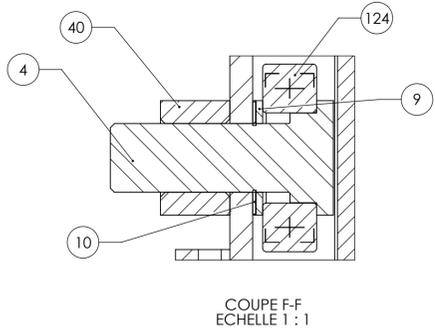
PROPRIÉTÉ ET CONFIDENTIALITÉ
Tous droits réservés. Toute réimpression ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la PLAFOLIFT International est formellement interdite.
Tolérance générale sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilotage
1 DEC ± 0.015	Jouge
2 DEC ± 0.010	Tolérance
3 DEC ± 0.005	20 A 11 ± 1/25
ANGLES 0.5°	3/16 A 3/8 ± 1/16
FINI DE SURFACE	Plancher ± 1/8
COUPE AU LASER: ± 0.007	Angle ± 0.5°

PROJET: PH26
TITRE: BASE ASSEMBLÉE
DIMENSION: CATALOGUE DE PIÈCES
MATERIEL:
2018-10-15

DWG # NO: PH26-010-0000
SCALE: 1:8
SHEET 1 OF 3
DO NOT SCALE DRAWING

REV E5



PROPRIÉTÉ ET CONFIDENTIAL
Tous droits réservés. Toute réimpression ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la PLAFOLIFT International est formellement interdite.
Tolerance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilotage
1 DEC ± 0.015	Jouge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLES 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

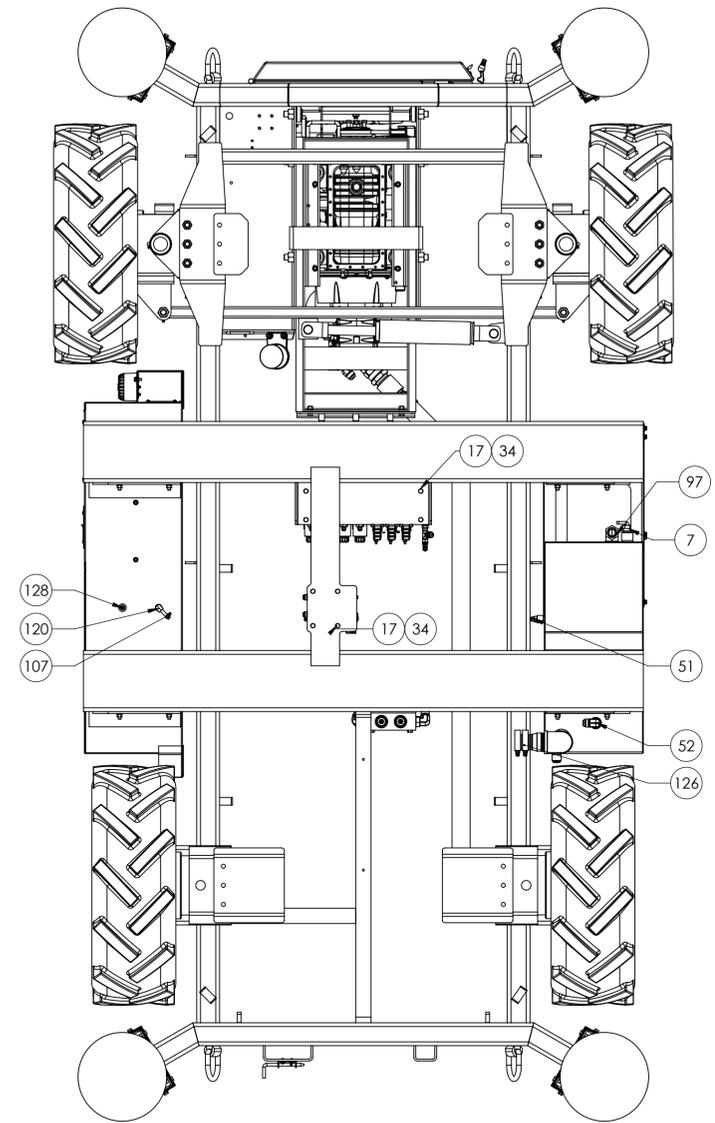
PROJET: PH26
TITRE: BASE ASSEMBLEE
DIMENSION: MATERIEL:
2018-10-15

PLAFOLIFT
International

DWG # NO: PH26-010-0000
REV E5

SCALE: 1:12 SHEET 2 OF 3 DO NOT SCALE DRAWING

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	Qté	No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	Qté
1	ACPL-008-0011revB	ASSEMBLAGE STABILISATEUR	4	78	PH26-061-0034rev0	CLAVETTE 7/16 x 7/16 x 1-3/4 PO	4
2	ACPL-017-0003revB	HUB DE ROUE	4	79	PH26-064-0034rev0	COUVERT DE RÉSERVOIR	2
3	ACPL-064-0222rev0	BARRE DE RETENUE POUR BATTERIE	1	80	PH26-064-0056revA	PASSE CABLE INT/EXT PANNEAU ÉLECTRIQUE	1
4	ACPL-069-0007revA	VIS POUR ROULEMENT DE TIROIR MOTEUR	6	81	PH26-064-0057revA	PANNEAU ÉLECTRIQUE	1
5	ACPL-080-0101	BATTERIE 800CCA	1	82	PH26-064-0104revA	SUPPORT PROTECTEUR DE STABILISATEUR DROIT	4
6	ACPL-080-0102	TILT SWITCH 2.5°	1	83	PH26-064-0105revA	SUPPORT PROTECTEUR DE STABILISATEUR GAUCHE	4
7	ACPL-080-0103	RÉCHAUFFEUR D'HUILE 1/2NPT 300W	1	84	PH26-064-0107revC	FOND DE COUVERT DE STABILISATEUR	4
8	ACPL-080-0104	CHAUFFE BATTERIE 80WATTS	1	85	PH26-064-0121revB	PANNEAU DE CONTRÔLE BASE	1
9	CACC-UIROP00.75X1.25	RONDELLE PLATE INOX .75x1.25x14G	6	86	PH26-064-0130revC	GASKET DE RÉSERVOIR	2
10	CACC-UIROP00.75X1.25-20GA	RONDELLE PLATE INOX .75x1.25x20G	6	87	PH26-064-0143rev0	RENFORT ATTACHE TIROIR MOTEUR	1
11	FIX-BCG00.62X1.50	SHCS 5/8-11 x 1.5PO (ZINC)	16	88	PH26-064-0151revA	TÔLE DE PROTECTION FILS ÉLECTRIQUES	1
12	FIX-BHCS10-24x0.375Z	BHCS 10-24 x 0.375PO (ZINC)	4	89	PH26-064-0152revA	SUPPORT CAPTEUR POSITION PLATEFORME BASSE	1
13	FIX-CP-0.188x2	COTTER PIN 3/16 x 2 PO (ZINC)	2	90	PH26-073-0004revA	TIGE FILLETÉE 5/16-18 ZINC	2
14	FIX-CP0.125X3	COTTER PIN 1/8 x 3PO (ZINC)	4	91	PH26-080-0001rev0	BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE	1
15	FIX-DB5HG00.25X0.75	HHCS 1/4-20 x 0.75PO (ZINC)	47	92	PH26-085-0001revA	ASSEMBLAGE BLOC HYDRAULIQUE TRACTION	1
16	FIX-DB5HG00.25X2.00	HHCS 1/4-20 x 2PO (ZINC)	2	93	PH26-085-0003revA	ASSEMBLAGE FILTRE HAUTE PRESSION HYDRAULIQUE	1
17	FIX-DB5HG00.31X0.75	HHCS 5/16-18 x 0.75PO (ZINC)	40	94	PH26-085-0005revB	ASS. BLOC HYDRAULIQUE PRINCIPAL	1
18	FIX-DB5HG00.31X1.00	HHCS 5/16-18 x 1PO (ZINC)	4	95	PH26-085-0007revA	ASSEMBLAGE DIVISEUR FREIN	1
19	FIX-DB5HG00.31X1.50	HHCS 5/16-18 x 1.5PO (ZINC)	2	96	PH26-085-0008revC	ASSEMBLAGE CONTRE-BALANCE TRACTION	1
20	FIX-DB5HG00.37X1.00	HHCS 3/8-16 x 1PO (ZINC)	7	97	PH26-085-0014revA	ASSEMBLAGE FILTRE RETOUR HUILE	1
21	FIX-DB5HG00.37X1.25	HHCS 3/8-16 x 1.25PO (ZINC)	8	98	PLAFO-18-001	ROUE 6PLIS 29PO GAUCHE	2
22	FIX-DB5HG00.50X2.00	HHCS 1/2-13 x 2PO (ZINC)	16	99	PLAFO-18-002	ROUE 6PLIS 29PO DROIT	2
23	FIX-DB5HG00.62X2.00	HHCS 5/8-11 x 2PO (ZINC)	6	100	PLAFO-18-003	CAPUCHON ANTI-POUSSIÈRE POUR PIVOT DE ROUE (ZINC)	4
24	FIX-DB5HG00.62X2.25	HHCS 5/8-11 x 2.25PO (ZINC)	6	101	PLAFO-18-004	VIS DE ROUE 1/2-20UNF (ZINC)	24
25	FIX-DB5HG00.75X4.50	HHCS 3/4-10 x 4.5PO (ZINC)	2	102	PLAFO-18-005	T laiton 1/4NPT FEM -1/4NPT MAL - 1/4 NPT FEM	1
26	FIX-DE5HG00.37	ÉCROU HEX. 3/8-16 (ZINC)	10	103	PLAFO-18-006	Raccord Droit laiton 1/4NPT M - 1/4 barbed hose	1
27	FIX-DE5HG00.50	ÉCROU HEX. 1/2-13 (ZINC)	16	104	PLAFO-18-007	COUDE 90° laiton 1/4NPT M - 1/4 barbed hose	2
28	FIX-DRO00.25	RONDELLE PLATE 1/4PO (ZINC)	52	105	PLAFO-18-008	PERMATEX "The Right Stuff" NOIR	1
29	FIX-DRO00.31	RONDELLE PLATE 5/16 (ZINC)	36	106	PLAFO-18-009	COLLET À INJECTION POUR BOYAUX ID5/16	1
30	FIX-DRO00.50	Rondelle plate 1/2 (ZINC)	29	107	PLAFO-18-010	COLLET À INJECTION POUR BOYAUX ID3/8	3
31	FIX-DRO1.00	RONDELLE PLATE 1PO (ZINC)	2	108	PLAFO-18-011	COLLET POUR BOYAUX ID1/4	6
32	FIX-DRON10Z	RONDELLE PLATE #10 (ZINC)	4	109	PLAFO-18-012	GACHE DE PORTE	1
33	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	17	110	PLAFO-18-013	GRAISSEUR DROIT 1/4-28 (ZINC)	2
34	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	46	111	PLAFO-18-014	GRAISSEUR COUDE 90° 1/4-28 (ZINC)	4
35	FIX-DRR00.37	RONDELLE RESSORT 3/8PO (ZINC)	16	112	PLAFO-18-015	CLEVIS PIN 1x2.75PO (ZINC)	2
36	FIX-DRR00.50	RONDELLE RESSORT 1/2PO (ZINC)	16	113	PLAFO-18-016	JOINT DE GACHE DE PORTE	1
37	FIX-DRR00.62	RONDELLE RESSORT 5/8 (ZINC)	27	114	PLAFO-18-017	SERRURE À PALETTE INOX	1
38	FIX-ENG00.31	ÉCROU HEX NYLON STOP 5/16-18 (ZINC)	6	115	PLAFO-18-018	VERROU À RESSORT	1
39	FIX-ENG00.37	ÉCROU HEX. 3/8-16 (ZINC)	2	116	PLAFO-18-019	BOUCHON DE RÉSERVOIR (DIESEL) 40MICRON	2
40	FIX-ENG00.75	ÉCROU HEX. 3/4-10 (ZINC)	8	117	PLAFO-18-020	JAUGE À HUILE PLASTIQUE SAE 1/2	2
41	FIX-ENG10-24	ÉCROU HEX. 10-24 (ZINC)	4	118	PLAFO-18-021	BOUCHON SAE12	1
42	FIX-ENGFREIN10-24	ÉCROU HEX. NYLON STOP 10-24 (ZINC)	8	119	PLAFO-18-022	BARRURE DE TIROIR MOTEUR	1
43	FIX-HHCS-M8x1.25x16mm-ZINC	HHCS M8 x 16mm (ZINC)	2	120	PLAFO-18-023	RACCORD 90° 3/8NPT POUR BOYAU 3/8PO	1
44	FIX-IRR10	Rondelle Frein #10 ZINC	16	121	PLAFO-18-024	RONDELLE DE CAOUTCHOUC #10	4
45	FIX-IVMRE00.25X0.50	VIS TÊTE RONDE 1/4-20 x 0.5PO (ZINC)	9	122	PLAFO-18-025	BANDE AUTOCOLLANTE DE MOUSSE BUNA-N (6.5pi total)	1
46	FIX-IVMRE10-24X0.75	VIS TÊTE RONDE 10-24 x 0.75PO (ZINC)	12	123	PLAFO-18-026	CRÉPINE 2PO NPT	1
47	FIX-IVMRE10-32X0.50	VIS TÊTE RONDE 10-32x 0.5PO (ZINC)	8	124	PLAFO-18-027	ROULEMENT DE TIROIR MOTEUR	6
48	FIX-MIRRO08MM	RONDELLE RESSORT M8 (ZINC)	2	125	PLAFO-18-028	COUSSINET DE BUTÉE HUILÉ 1.5x2.5x.125PO	4
49	FIX-PE5HG00.62	ÉCROU HEX. 5/8 X 11 (ZINC)	12	126	PLAFO-18-030	COLLIER MIKALOR SUPRA 59-63mm	4
50	FIX-RR00.25	Rondelle Frain 1/4PO ZINC	7	127	PLAFO-18-031	TUBE FLEXIBLE PVC NIVEAU DIESEL ID1/4PO x 12PO LONG	1
51	G60301-0606	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 6 - JIC 6 MÂLE	1	128	PLAFO-18-032	BOUCHON HEXAGONAL 3/8NPT	1
52	G60312-1212	ADAPTATEUR COUDE 90° O'Ring Boss 12 - JIC 12 MÂLE	1	129	PLAFO-18-033	LATCH DE PORTE DE MOTEUR DIESEL	1
53	HBOLT 0.3750-16x3.25x1-N	HHCS 3/8-16 x 3-1/4PO (ZINC)	2	130	ST40-4013	BUZZER	1
54	PH26-008-0001revA	PROTECTEUR DE STABILISATEUR	4	131	ST40-4020	LAMPE STROBOSCOPIQUE À LED	1
55	PH26-010-0001revE	CHÂSSIS & CAPOT MOTEUR ASS.	1	132	ST40-4031	PORTE FUSIBLE PRINCIPAL	1
56	PH26-010-0100revA	BOYAU DIESEL ID5/16 x 56PO LONG	1	133	WSP 16611-4300-0	ENSEMBLE FILTRE À DIESEL	1
57	PH26-010-0101rev0	BOYAU DIESEL ID 3/8 X 60PO LONG	1				
58	PH26-010-0102rev0	BOYAU DIESEL ID3/16PO OD7/16PO	1				
59	PH26-010-0104rev0	SPIRAL WRAP 24-32 x 1PI LONG	3				
60	PH26-013-0001revE	COMP. ELEC. / RÉS. DIESEL	1				
61	PH26-013-0002revF	RÉSERVOIR HYD.	1				
62	PH26-013-0017rev0	CAPOT DE PROTECTION FILTRES HYD.	1				
63	PH26-016-0004revD	BOITIER DE DIRECTION AS. DROIT	1				
64	PH26-016-0005revC	BOITIER DE DIRECTION ASS. GAUCHE	1				
65	PH26-016-0024revB	ASS PLANETAIRE AVEC FREIN	1				
66	PH26-016-0024revB	ASS PLANETAIRE AVEC FREIN	1				
67	PH26-016-0024revB	ASS PLANETAIRE AVEC FREIN	1				
68	PH26-016-0024revB	ASS PLANETAIRE AVEC FREIN	1				
69	PH26-016-0046revA	TIGE DE DIRECTION ASS.	1				
70	PH26-016-0047rev0	SUPPORT BOITIER ASS.	4				
71	PH26-016-0053revA	CONDUITE RIGIDE SUCCION	1				
72	PH26-016-0054rev0	SUPPORT CONDUITE DE SUCCION RIGIDE	1				
73	PH26-016-0055rev0	ASS. BUTÉE DE TIROIR MOTEUR	1				
74	PH26-023-0001revA	ASSEMBLAGE MOTEUR DIESEL/POMPE HYD./TIROIR	1				
75	PH26-023-0200rev0	Check-Valve Diesel Barbillon 1/4PO Plastique	1				
76	PH26-030-0001revB	CYLINDRE DE DIRECTION	1				
77	PH26-060-0100rev0	ESPACEUR POUR PANNEAU ÉLECTRIQUE	5				



PROPRIÉTÉ ET CONFIDENTIAL
 INFORMATION CONTAINED HEREIN IS THE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL. DROIT DE DÉTAILLAGE, CONSTRUCTION, RÉPÉRICTION
 INTERDIT SANS LAUSSIANCE ÉCRITE DE PLAFOLIFT INTERNATIONAL

FRACT: 1/16
 1 DEC ± 0.015
 2 DEC ± 0.010
 3 DEC ± 0.005
 ANGLE ± 0.5°
 FINI DE SURFACE
 COUPE AU LASER: ± 0.007

Tolérance de montage
 Jauge Tolérance
 20 A 11 ± 1/32
 3/16 A 3/8 ± 1/16
 Plancher ± 1/8
 Angle ± 0.5°

PROJET: PH26
 TITRE: BASE ASSEMBLEE
 DIMENSION: 20 A 11 ± 1/32
 MATÉRIEL: 3/16 A 3/8 ± 1/16
 Plancher ± 1/8
 Angle ± 0.5°

DWG # NO
 PH26-010-0000
 REV E5

2018-10-15
 SCALE: 1:12
 SHEET 3 OF 3
 DO NOT SCALE DRAWING

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	Quantité
1	ACPL-016-0062revB	PIED DE STABILISATEUR ASS.	1
2	ACPL-016-0067revA	PLATEAU DE STABILISATEUR	1
3	ACPL-016-0068revA	ASS SUPPORT DE STABILISATEUR	1
4	ACPL-016-0080revA	ASSEMBLAGE DE LA TIGE	1
5	ACPL-031-0026revB	TÊTE	1
6	ACPL-038-0021revB	TUBE CYLINDRE ASSEMBLAGE POUR SOUDURE	1
7*	ACPL-039-0008	(ITEM NON REPRÉSENTÉ) ENSEMBLE DE JOINTS 3 x 2	1
8	ACPL-049-0029rev0	VIS DE BLOCAGE ROTULE DE STABILISATEUR	4
9	ACPL-064-0219revA	TIGE 1/2	1
10	ACPL-085-0010revA	LOCK VALVE ASS. AVANT GA. ET ARRIERE DR	1
11	FIX-DB5HG00.31X2.75	HHCS 5/16-18 x 2.75PO (ZINC)	2
12	FIX-DB5HG00.50X1.50	HHCS 1/2-13 x 1.5PO (ZINC)	2
13	FIX-DE5HG00.50	ÉCROU HEX. 1/2-13 (ZINC)	1
14	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	2
15	FIX-DRR00.50	RONDELLE RESSORT 1/2PO (ZINC)	2
16	FIX-ENGDEMI00.50	DEMI ÉCROU HEX. 1/2-13 (ZINC)	1
17	FIX-ENGF00.50	ÉCROU HEX. NYLON STOP FLANGÉ 1/2-13 (ZINC)	1
18	G60499-0606	ADAPTATEUR COUDE 90° 3/8NPT MÂLE - JIC 06 MÂLE	1
19	PLAFO-18-013	GRAISSEUR DROIT 1/4-28 (ZINC)	1
20	PLAFO-18-058	SEAL TYPE H NITRILE / SHAFT 2"	1
21	PLAFO-18-059	SPRING W.085/ID.55/OD.72 X 1 3/4	1
22	PLAFO-18-060	O-RING 2-110 BUNA-N	1
23	ST40-4007	CAPTEUR DE PROXIMITÉ	2

D

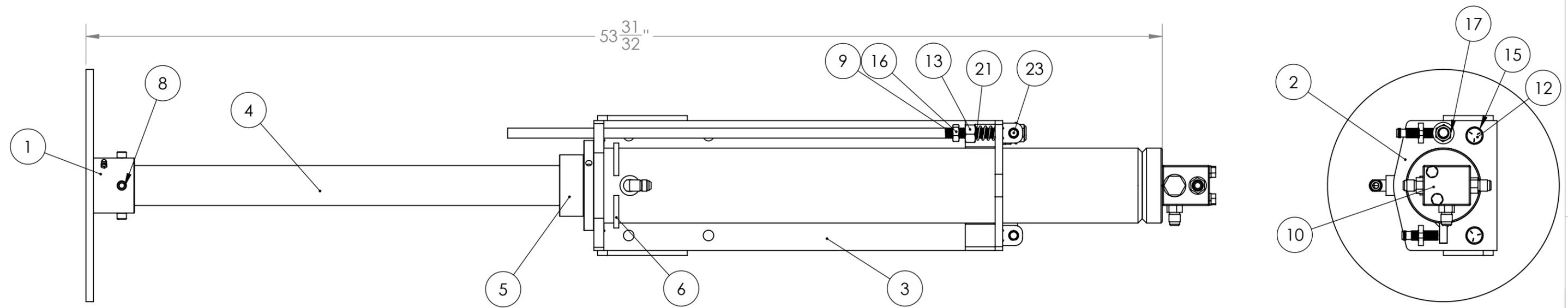
D

C

C

B

B



A	NOUVEAU DESIGN	2018-01-10	DDK
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
REVISIONS			

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
 IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
 INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16
 1 DEC ± 0.015
 2 DEC ± 0.010
 3 DEC ± 0.005
 ANGLE ± 0.5°
 FINI DE SURFACE
 COUPE AU LASER: ± 0.007

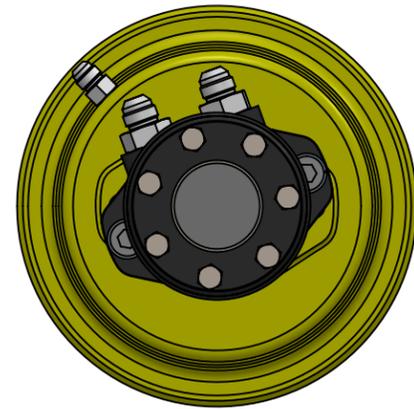
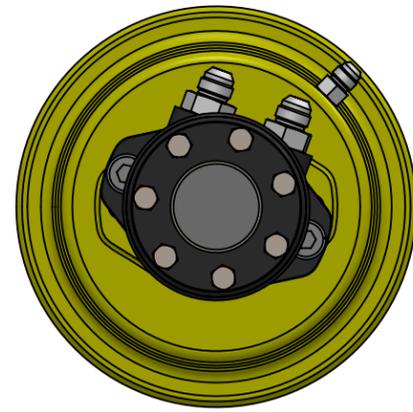
Tolérance de pilage
 Jauge Tolérance
 20 A 11 ± 1/32
 3/16 A 3/8 ± 1/16
 Plancher ± 1/8
 Angle ± 0.5°

PROJET: PH26
 TITRE: ASSEMBLAGE STABILISATEUR
 CATALOGUE DE PIÈCES
 DIMENSION:
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-01

DWG. NO. ACPL-008-0011
 SCALE: 1:5
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING
 REV A
 morste01

D

D

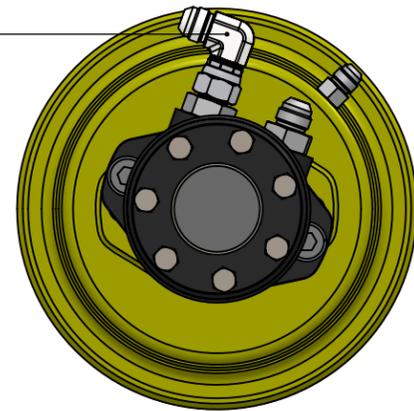
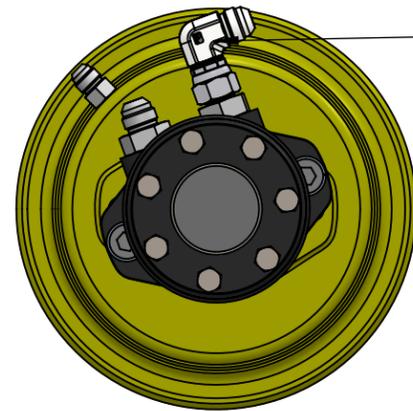


AVANT GAUCHE

AVANT DROIT

C

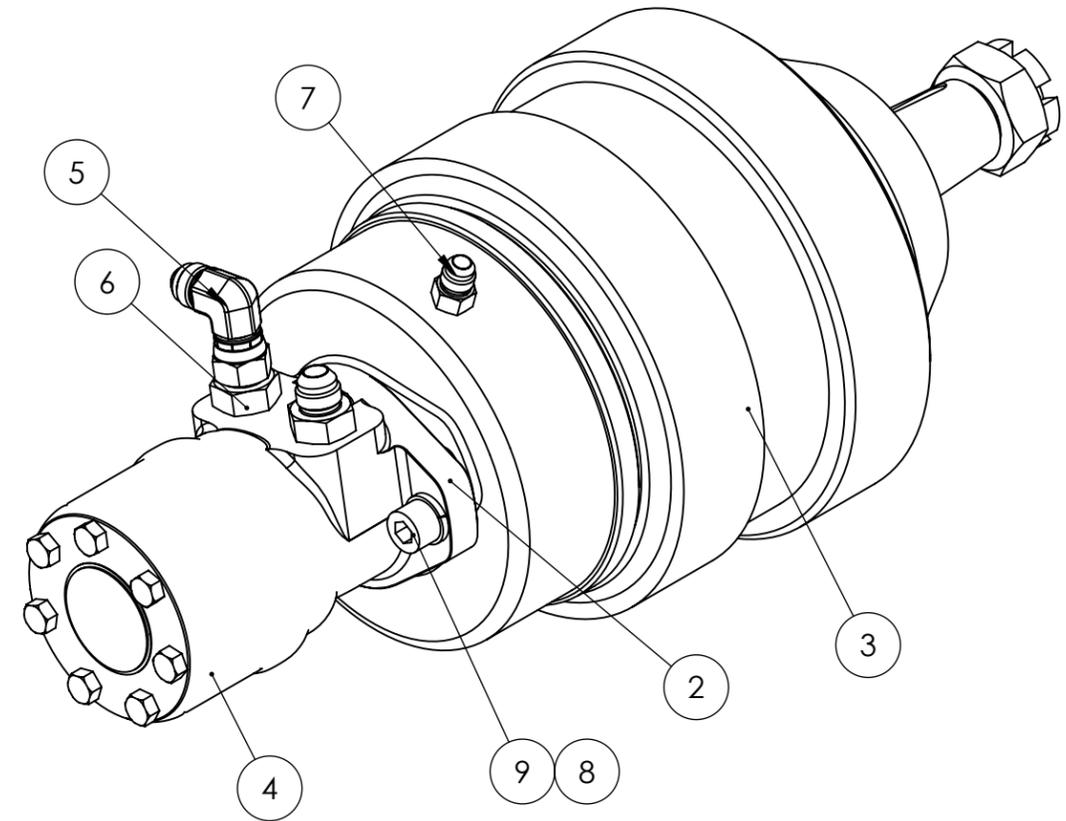
C



ARRIÈRE GAUCHE

ARRIÈRE DROIT

8



B

B

9	FIX-BCG00.50X1.50	SHCS 1/2-20 x 1-1/2PO Lg. (zinc)	2	2	2	2
8	FIX-DRR00.50	RONDELLE RESSORT 1/2 (ZINC)	2	2	2	2
7	G60301-0406rev0	FITTING O-RING BOSS 04 - JIC 06 MÂLE	1	1	1	1
6	G60301-1008	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 8 MÂLE	2	2	2	2
5	G60422-0808	FITTING COUDE 90° JIC 06 MÂLE - JIC 06 FEM SWIVEL	-	-	1	1
4	PLAFO-18-034	MOTEUR HYDRAULIQUE DANFOSS OMPX315	1	1	1	1
3	PLAFO-18-035	PLANÉTAIRE AVEC FREIN AUBURN	1	1	1	1
2	PLAFO-18-036	O-RING DURO 70A DURO ID 82mm Ép. 3mm	1	1	1	1
1	PLAFO-18-037	Huile Transtec 5 80W90 (1L)	1	1	1	1
No.	NUMERO DE PIECE	TITRE	MOTEUR AvD	MOTEUR AvG	MOTEUR ArG	MOTEUR ArD

B	CHANGEMENT DE MOTEUR + FITTINGS ET 4 CONFIGURATIONS	2018-05-09	S.M.
A	CONFIGURATION DROIT ET HGAUCHE	2013-12-06	S.V.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
	REVISIONS		

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET:	PH26
TITRE:	ASS PLANETAIRE AVEC FREIN
DIMENSION:	CATALOGUE DE PIÈCES
MATERIEL:	
FINITION:	Peinture Noir Plafolift
DATE:	2018-10-15

PLAFOLIFT

International

DWG. NO. PH26-016-0024
 SCALE: 1:4 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

8 7 6 5 4 3 2 1

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	PH26-060-0101rev0	TUBE ID2PO OD2.375PO x 52PO LONG 2NPT DEUX BOUTS	1
2	PH26-850-0001-1	BOYAU 32GMV 2PO x 8PO LONG	1
3	PLAFO-18-030	COLLIER MIKALOR SUPRA 59-63mm	4
4	PLAFO-18-082	FITTING JIC FEM 24 à 24NPT MAL 45°	1
5	PLAFO-18-083	MANCHON 1.5NPT DEUX BORDS	1
6	PLAFO-18-084	RACCORD 1-1/2NPT MÂLE - 2PO BARBED	1
7	PLAFO-18-085	RACCORD 2NPT MÂLE - 2PO BARBED	2
8	PLAFO-18-086	COUDE 45° 2NPT FEM DEUX BOUTS	1
9	PLAFO-18-087	MANCHON 2NPT DEUX BORDS	1

D

D

C

C

B

B



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
A2	DOUBLER LE NOMBRE DE COLLIERS MIKALOR + AJOUT D'UNE NOTE 1 + AJOUT DE DEUX ETAPES DE FINITION	2018-08-22	S.M.
A	Changement de Design Et Ajout d'une section souple	2018-05-08	S.M.
REVISIONS			

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: PH26
 TITRE: CONDUITE RIGIDE SUCCION
 DIMENSION: CATALOGUE DE PIÈCES
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-01

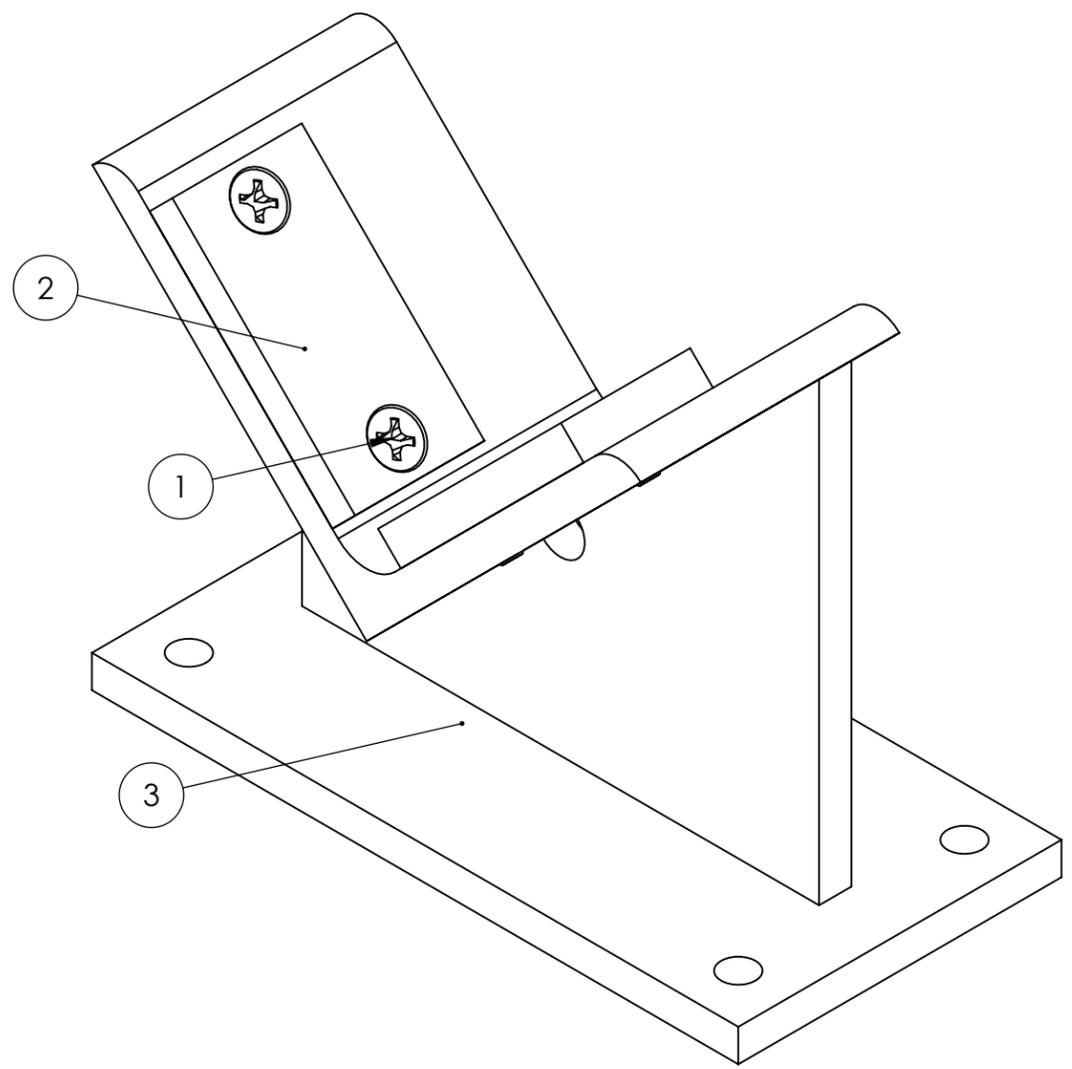
DWG. NO. PH26-016-0053
 SCALE: 1:5
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING
 REV A2
 morste01

6 5 4 3 2 1 morste01

8 7 6 5 4 3 2 1

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	FIX-PFHS-10-24x0.5poZ	VIS TÊTE PLATE CROIX 10-24 x 1/2PO (ZINC)	4
2	PH26-061-0038rev0	PAD UHMW	2
3	PH26-020-0001rev0	ASSEMBLAGE SOUDÉ SUPPORT CONDUITE RIGIDE SUCCION HYD.	1

03



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
03	SÉPARATION DE L'ASSEMBLAGE SOUDÉ (PH26-020-0001) DE L'ASSEMBLAGE MÉCANIQUE	2018-08-21	S.M.
02	ITEM PH26-064-0145 EN REV A (ÉTAIT REV 0) + SUPPRESSION DU RESSORT ET DE LA VISSERIE ASSOCIÉE	2018-08-21	S.M.
01	MISE À JOUR DES NOM DE BOULONNERIE	2018-07-23	S.M.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: PH26

TITRE: SUPPORT TUBE RIGIDE SUCCION HYDRAULIQUE

DIMENSION:

MATERIEL:

FINITION:

DATE: 2018-08-28



PLAFOLIFT
International

DWG. NO. PH26-016-0054

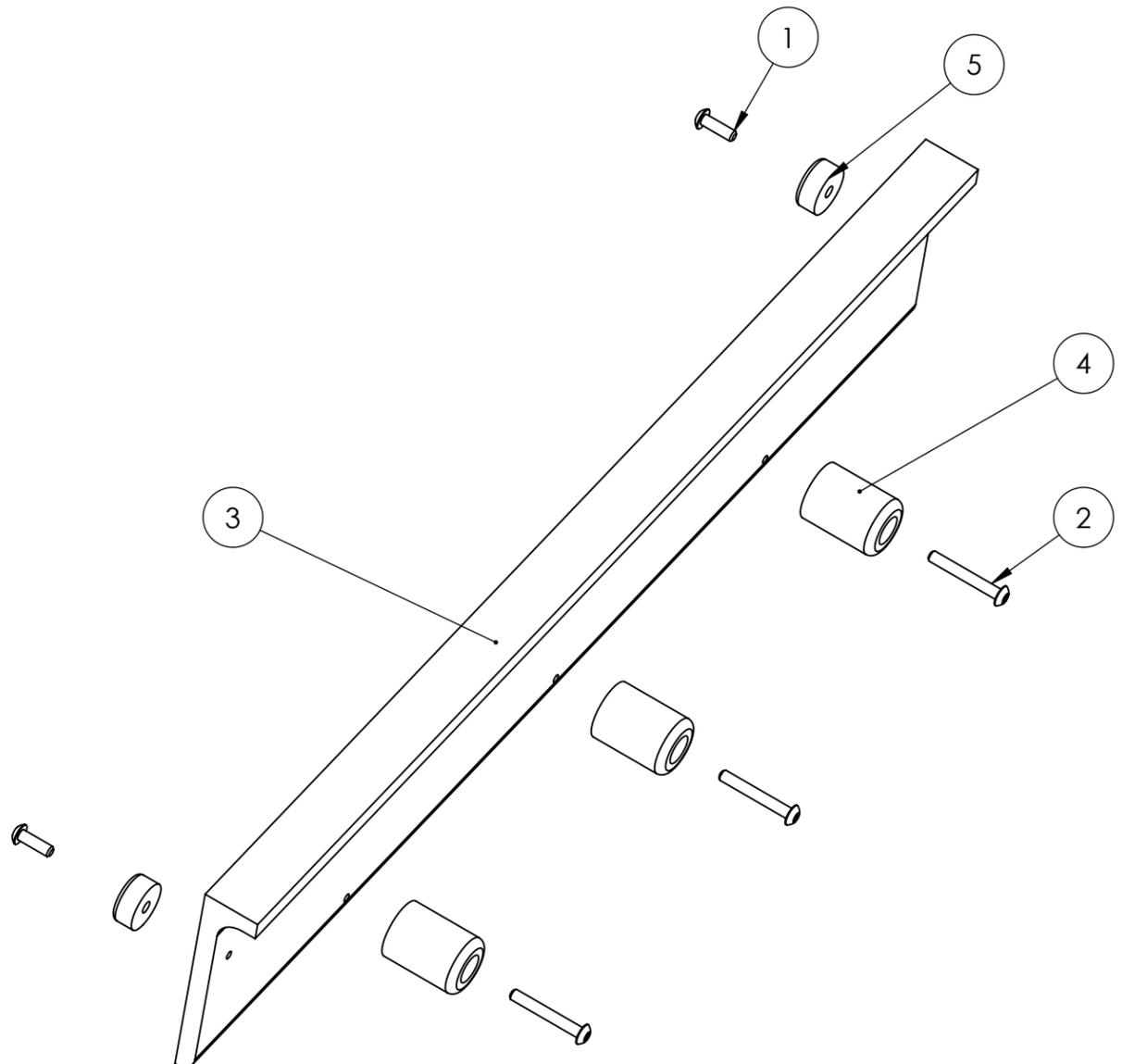
SCALE: 1:1 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

REV 03

1 morste01

6 5 4 3 2 1 morste01

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	FIX-BHCS6-32x0.438Z	BHCS 6-32 x 7/16PO (ZINC)	2
2	FIX-BHCS6-32x1Z	BHCS 6-32 x 1PO (ZINC)	3
3	PH26-067-0004revA	CORNIÈRE DE BUMPER TIROIR MOTEUR	1
4	PLAFO-18-080	BUTÉE DE CAOUTCHOUC Ø3/4PO x 1PO	3
5	PLAFO-18-081	BUTÉE DE CAOUTCHOUC Ø5/8PO x 9/32PO	2



PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
 IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
 INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE \checkmark	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: PH26
 TITRE: BUTÉE
 DIMENSION: CATALOGUE DE PIÈCES
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-01



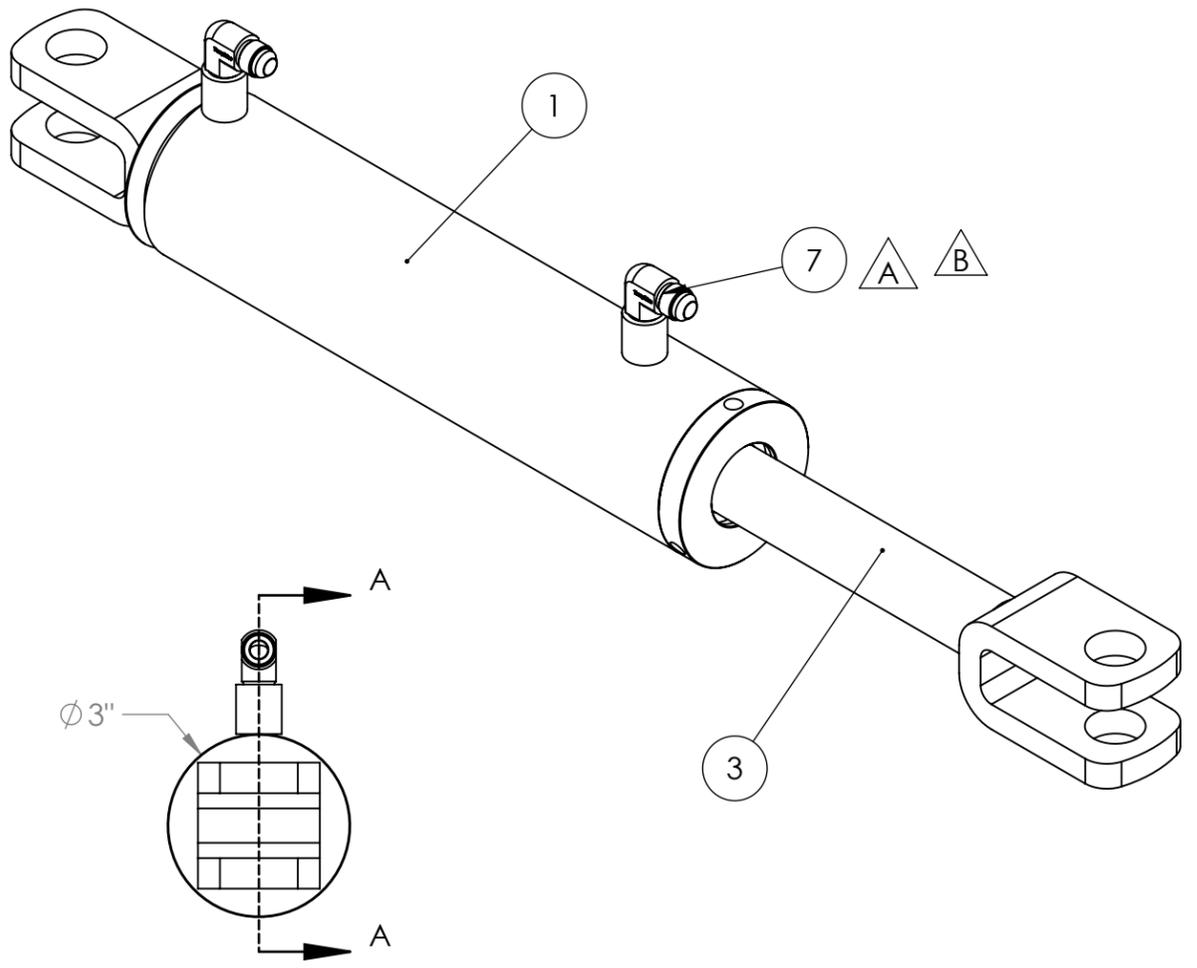
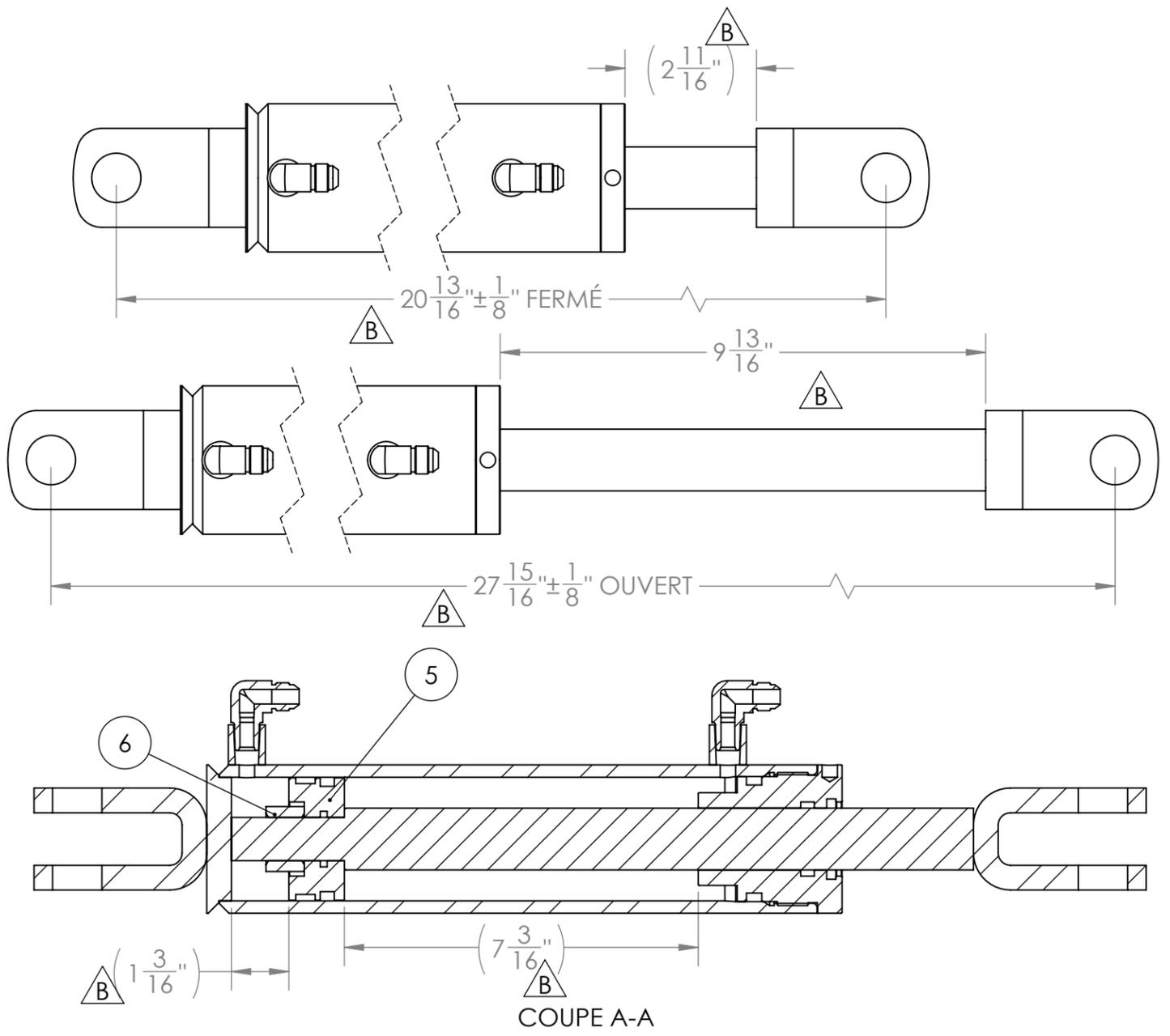
PLAFOLIFT
 International

DWG. NO. PH26-016-0055
 SCALE: 1:2
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING
 REV 0

REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
	REVISIONS		

POSITION CENTRALE : 24-3/8PO
 COURSE: 7-3/16PO
 C.C. FERMÉ: 20-13/16PO
 C.C. OUVERT: 27-7/8PO

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	ACPL-038-0014rev0	TUBE CYLINDRE DIRECTION	1
2	ACPL-039-0007rev0	ENS. DE JOINT 2-1/2 x 1-1/4	1
3	PH26-037-0002rev0	TIGE SOUDÉE DIRECTION	1
4	PH26-031-0001revB	TÊTE DE CYLINDRE DIRECTION	1
5	PH26-032-0001revA	PISTON CYLINDRE	1
6	FIX-ENF00.87	ÉCROU HEX NYLON STOP 7/8-14 UNF	1
7	G60499-0604	ADAPTATEUR 3/8NPT - COUDE 90° - JIC 06 M	2



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
B	RACCOURCISSEMENT DE LA COURSE DE 10.5mm, DES DEUX BORDS + NOM DE RACCORD CHANGÉ	2018-09-06	S.M.
A	AJOUT AER 2024-4-S6	2013-10-13	S.V.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE 125/	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: PH26
 TITRE: CYLINDRE DIRECTION
 CATALOGUE DE PIÈCES

DIMENSION:

MATERIEL:

FINITION: DATE: 2018-09-11

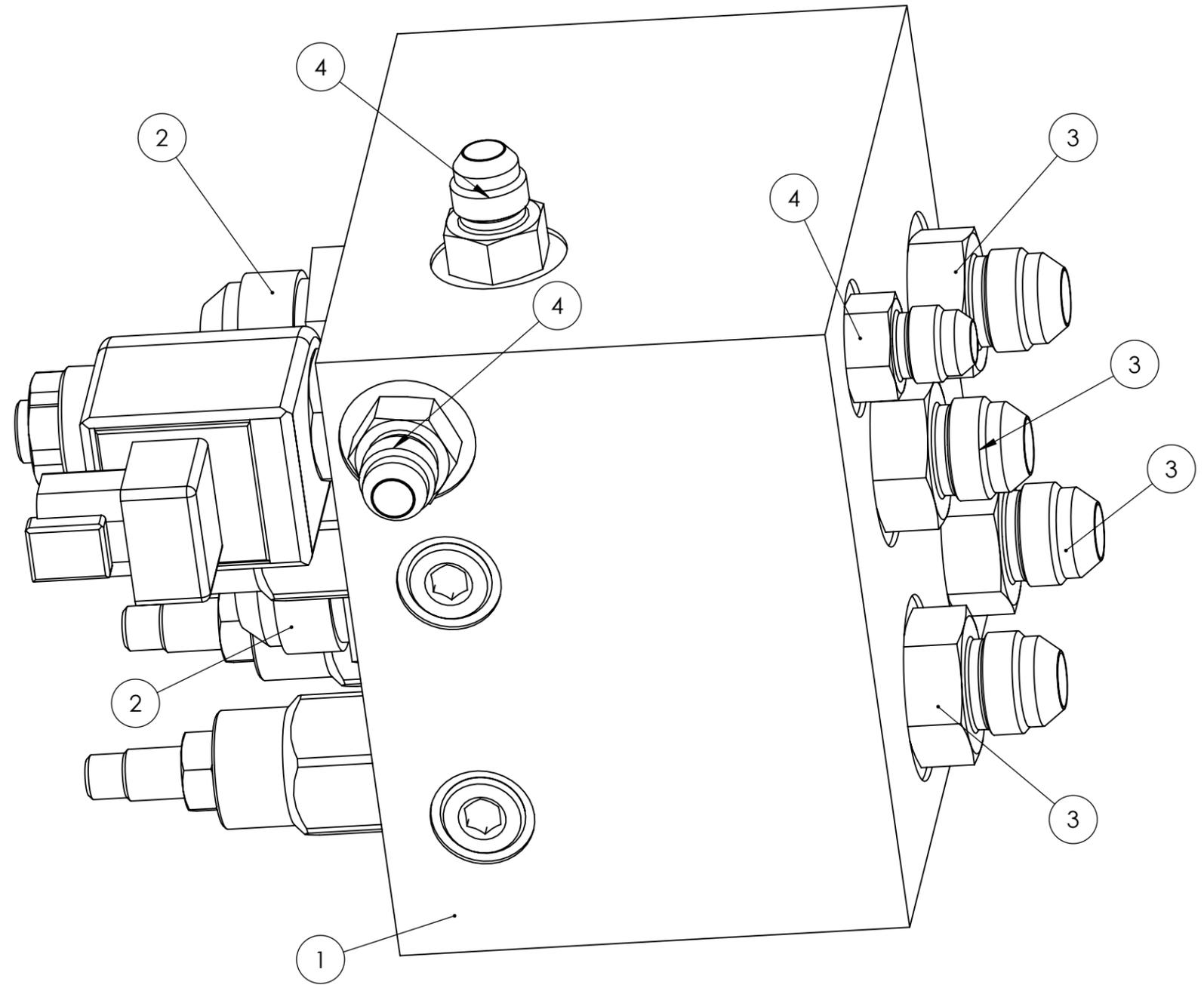
PLAFOLIFT International

DWG. NO. PH26-030-0001 REV B

SCALE: 1:3 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

1 morste01

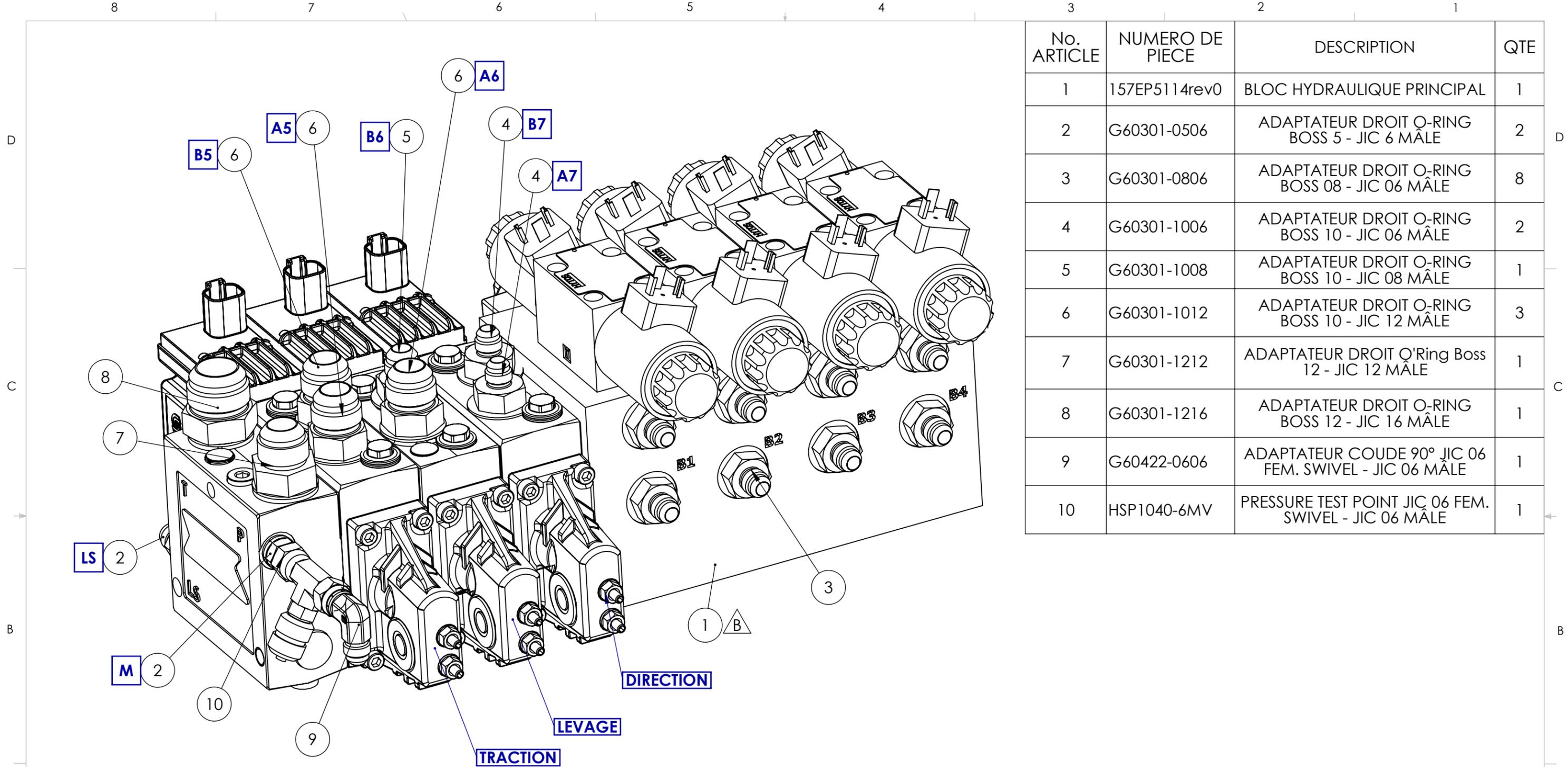
No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	EP0796	BLOC DIVISEUR DE TRACTION HYDRAULIQUE	1
2	G60301-1212	ADAPTATEUR DROIT Q'Ring Boss 12 - JIC 12 MÂLE	2
3	G60301-1008	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 8 MÂLE	4
4	G60301-0606	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 6 - JIC 6 MÂLE	3



A		MODIFICATION GÉNÉRALE		2018-05-28	S.M.
REV.	DESCRIPTION		DATE	APPR	
		REVISIONS			

<small>PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.</small>		Tolerances générales sauf si indication FRACT: 1/16 1 DEC ± 0.015 2 DEC ± 0.010 3 DEC ± 0.005 ANGLE ± 0.5° FINI DE SURFACE COUPE AU LASER: ± 0.007	Tolérance de pilage Jauge Tolérance 20 A 11 ± 1/32 3/16 A 3/8 ± 1/16 Plancher ± 1/8 Angle ± 0.5°
PROJET:	PH26		
TITRE:	ASSEMBLAGE BLOC HYDRAULIQUE TRACTION		
DIMENSION:	CATALOGUE DE PIÈCES		
MATERIEL:			
FINITION:			
DATE:	2018-05-28		

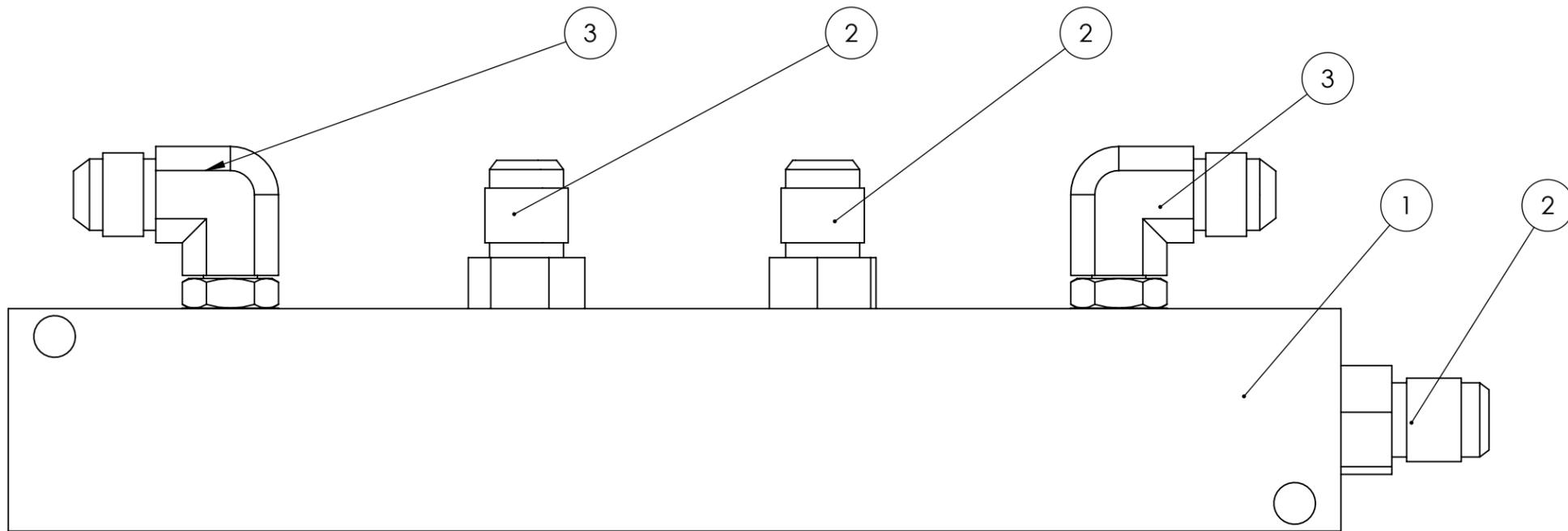
		DWG. NO.	PH26-085-0001	REV	A
SCALE: 1:1		SHEET 1 OF 1		DO NOT SCALE DRAWING	



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	157EP5114rev0	BLOC HYDRAULIQUE PRINCIPAL	1
2	G60301-0506	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 5 - JIC 6 MÂLE	2
3	G60301-0806	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 08 - JIC 06 MÂLE	8
4	G60301-1006	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 06 MÂLE	2
5	G60301-1008	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 08 MÂLE	1
6	G60301-1012	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 12 MÂLE	3
7	G60301-1212	ADAPTATEUR DROIT O-Ring Boss 12 - JIC 12 MÂLE	1
8	G60301-1216	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 12 - JIC 16 MÂLE	1
9	G60422-0606	ADAPTATEUR COUDE 90° JIC 06 FEM. SWIVEL - JIC 06 MÂLE	1
10	HSP1040-6MV	PRESSURE TEST POINT JIC 06 FEM. SWIVEL - JIC 06 MÂLE	1

<table border="1"> <thead> <tr> <th>REV.</th> <th>DESCRIPTION</th> <th>DATE</th> <th>APPR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B</td> <td>BLOC MIS À JOUR</td> <td>2018-06-15</td> <td>S.M.</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>MODIFICATION DU BLOC POUR BLOC AVEC TECHNOLOGIE PROPORTIONNELLE</td> <td>2018-01-10</td> <td>S.M.</td> </tr> </tbody> </table>				REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR	B	BLOC MIS À JOUR	2018-06-15	S.M.	A	MODIFICATION DU BLOC POUR BLOC AVEC TECHNOLOGIE PROPORTIONNELLE	2018-01-10	S.M.	<p>PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL <small>THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.</small></p> <p>Tolérance générales sauf si indication</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>FRACT:</th> <th>Tolérance de pilage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1/16</td> <td>Jauge Tolérance</td> </tr> <tr> <td>1 DEC ± 0.015</td> <td>20 A 11 ± 1/32</td> </tr> <tr> <td>2 DEC ± 0.010</td> <td>3/16 A 3/8 ± 1/16</td> </tr> <tr> <td>3 DEC ± 0.005</td> <td>Plancher ± 1/8</td> </tr> <tr> <td>ANGLE ± 0.5°</td> <td>Angle ± 0.5°</td> </tr> <tr> <td>FINI DE SURFACE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>COUPE AU LASER: ± 0.007</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		FRACT:	Tolérance de pilage	1/16	Jauge Tolérance	1 DEC ± 0.015	20 A 11 ± 1/32	2 DEC ± 0.010	3/16 A 3/8 ± 1/16	3 DEC ± 0.005	Plancher ± 1/8	ANGLE ± 0.5°	Angle ± 0.5°	FINI DE SURFACE		COUPE AU LASER: ± 0.007		<p>PROJET: PH26</p> <p>TITRE: VALVE 6 SECTIONS ASS. CATALOGUE DE PIÈCES</p> <p>DIMENSION:</p> <p>MATERIEL:</p> <p>FINITION:</p> <p>DATE: 2018-08-29</p>		<p>DWG. NO. PH26-085-0005</p> <p>SCALE: 1:2</p> <p>SHEET 1 OF 1</p> <p>DO NOT SCALE DRAWING</p>		<p>REV B1</p>
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR																																			
B	BLOC MIS À JOUR	2018-06-15	S.M.																																			
A	MODIFICATION DU BLOC POUR BLOC AVEC TECHNOLOGIE PROPORTIONNELLE	2018-01-10	S.M.																																			
FRACT:	Tolérance de pilage																																					
1/16	Jauge Tolérance																																					
1 DEC ± 0.015	20 A 11 ± 1/32																																					
2 DEC ± 0.010	3/16 A 3/8 ± 1/16																																					
3 DEC ± 0.005	Plancher ± 1/8																																					
ANGLE ± 0.5°	Angle ± 0.5°																																					
FINI DE SURFACE																																						
COUPE AU LASER: ± 0.007																																						

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	AH0000406S	HEADER POUR FREIN PLAFOLIFT	1
2	G60301-0406	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 04 - JIC 06 MÂLE	3
3	G60312-0406	ADAPTATEUR COUDE 90° O-RING BOSS 04 - JIC 06 MÂLE	2



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
A	MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-05-28	S.M.
	REVISIONS		

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT:	1/16	Tolérance de pilage
1 DEC	± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC	± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC	± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE	± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	125/	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER:	± 0.007	

PROJET:	PH26
TITRE:	ASSEMBLAGE DIVISEUR FREIN CATALOGUE DE PIÈCES
DIMENSION:	
MATERIEL:	
FINITION:	
DATE:	2018-05-28

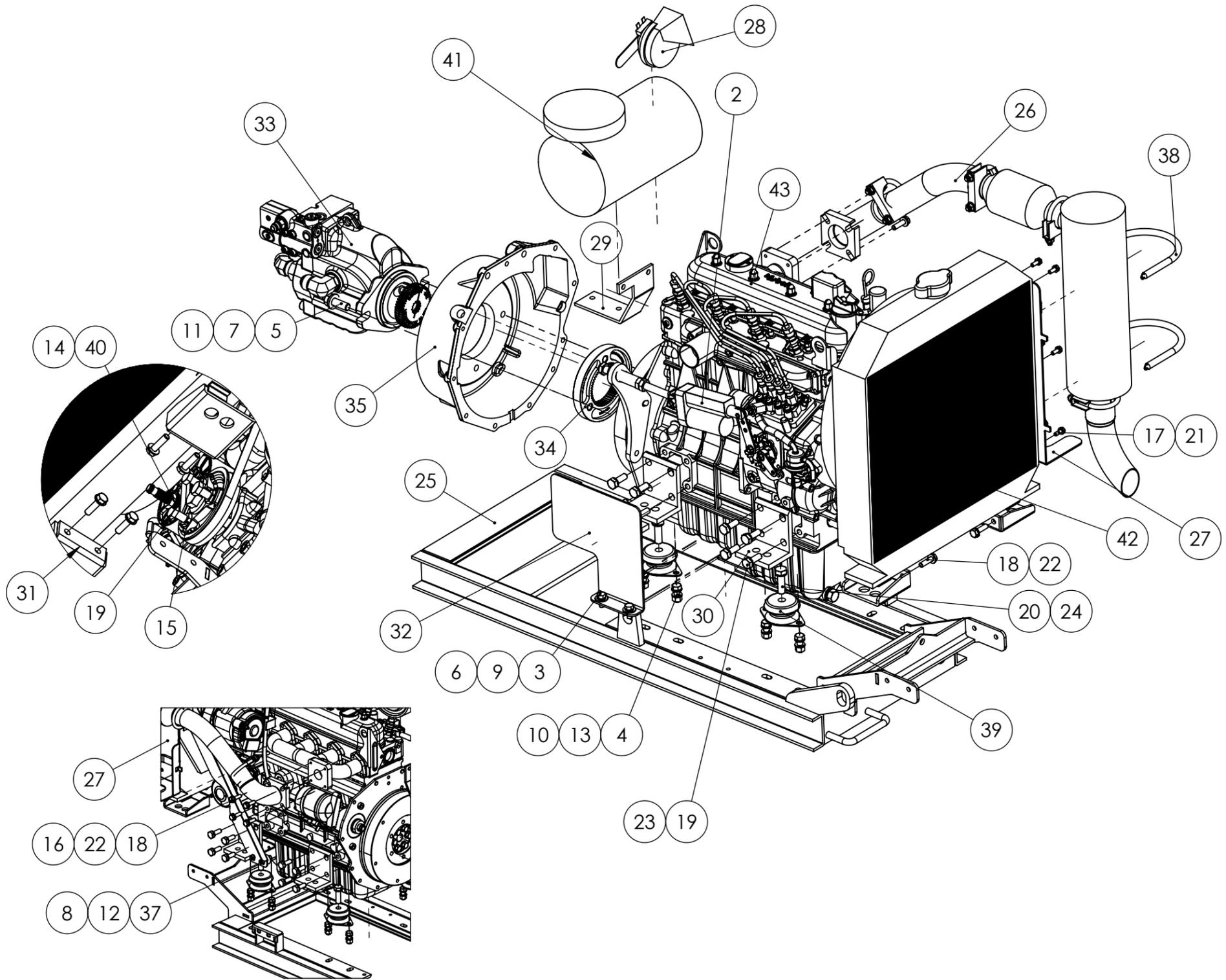


PLAFOLIFT
International

DWG. NO.	PH26-085-0007	REV	A
SCALE: 1:1	SHEET 1 OF 1	DO NOT SCALE DRAWING	

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
2	ACPL-080-0006revA	ASS. ACTUATEUR RÉGIME MOTEUR	1
3	FIX-DB5HG00.31X0.75	HHCS 5/16-18 x 0.75PO (ZINC)	2
4	FIX-DB5HG00.37X1.00	HHCS 3/8-16 x 1PO (ZINC)	8
5	FIX-DB5HG00.50x1.50	HHCS 1/2-13 x 1.5PO (ZINC)	2
6	FIX-DRO00.31	RONDELLE PLATE 5/16 (ZINC)	2
7	FIX-DRO00.50	RONDELLE PLATE 1/2 (ZINC)	2
8	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	4
9	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	2
10	FIX-DRR00.37	RONDELLE RESSORT 3/8PO (ZINC)	16
11	FIX-DRR00.50	RONDELLE RESSORT 1/2PO (ZINC)	2
12	FIX-ENG00.25	ÉCROU HEX. 1/4-20 (ZINC)	4
13	FIX-ENG00.37	ÉCROU HEX. 3/8-16 (ZINC)	8
14	FIX-ENGDEMIM12X1	DEMI ÉCROU HEX. M12x1 (ZINC)	1
15	FIX-ENGDEMIM10	DEMI ÉCROU HEX. M10x1.25 (ZINC)	3
16	FIX-IMRO M08	RONDELLE PLATE M8 (ZINC)	4
17	FIX-MBH06x016	HHCS M6x1 x 16mm (ZINC)	6
18	FIX-MBH08x030	HHCS M8x1.25 x 30mm (ZINC)	8
19	FIX-MBH10x030x1.25	HHCS M10x1.25 x 30mm (ZINC)	19
20	FIX-MBH12x040	HHCS M10x1.75x40mm (ZINC)	4
21	FIX-MIRRO06MM	RONDELLE RESSORT M6 (ZINC)	6
22	FIX-MIRRO08MM	RONDELLE RESSORT M8 (ZINC)	8
23	FIX-MRR10	RONDELLE RESSORT M10 (ZINC)	16
24	FIX-MRR12	RONDELLE RESSORT M12 (ZINC)	4
25	PH26-016-0010revF	TIROIR MOTEUR	1
26	PH26-016-0022revA	ÉCHAPPEMENT KUBOTA V1505 PH26 CUSTOM	1
27	PH26-016-0035revB	ASS.SUPPORT SILENCIEUX	1
28	PH26-023-0200rev0	KLAXON UNIVERSEL	1
29	PH26-064-0040rev0	SUPPORT BOITE À AIR	1
30	PH26-064-0047revA	FER ANGLE POUR SUPPORT MOTEUR	4
31	PH26-064-0111	SUPPORT RADIATEUR	2
32	PH26-064-0150revA	SUPPORT SOLÉNOÏDE MOTEUR KUBOTA	1
33	PH26-085-0010revA	ASS. POMPE HYDRAULIQUE	1
34	PLAFO-18-046	DISQUE TRANSMISSION VOLANT MOTEUR/POMPE	1
35	PLAFO-18-047	CARTER VOLANT MOTEUR	1
20*	PLAFO-18-048	Boulonnerie pour carter pompe sur moteur Kubota V1505	1
37	PLAFO-18-049	RESSORT CACOUTCHOUC POUR ÉCHAPPEMENT	2
38	PLAFO-18-050	Ressort extension plaqué zinc en acier trempé 8po long x 0.0430OD x 0.054wire	2
39	PLAFO-18-051	SUPPORT MOTEUR AMORTISSEUR	4
40	ST40-4006	CAPTEUR DE PROXIMITÉ	1
41	WSP 16615-1100-0	BOITE À AIR (FILTRE)	1
42	WSP 16626-72001	RADIATEUR	1
43	WSP V1505-2REP1	MOTEUR KUBOTA V1505	1

* ITEMS NON REPRÉSENTÉS



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
A	MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-05-28	S.M.
	REVISIONS		

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE 125/	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

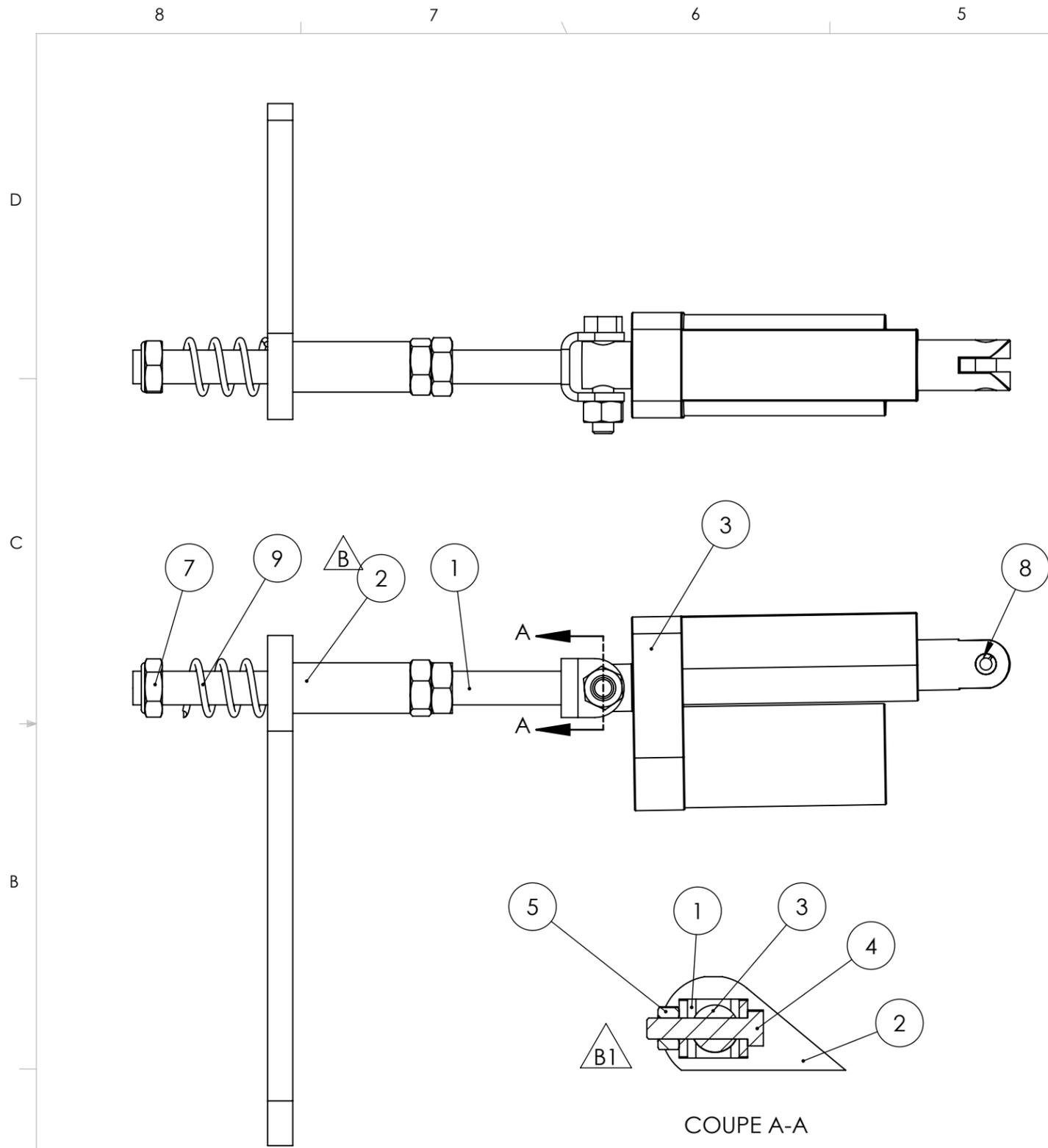
PROJET: PH26
 TITRE: ASSEMBLAGE MOTEUR
 DIMENSION: CATALOGUE DE PIÈCES
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-01

PLAFOLIFT International

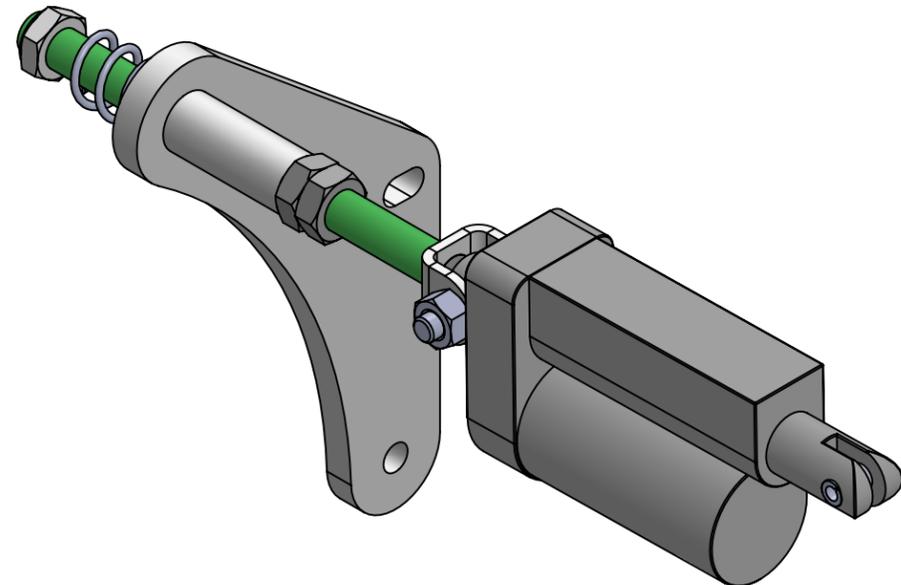
DWG. NO. PH26-023-0001 REV A

SCALE: 1:8 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

1 morste01



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	ACPL-016-0063rev0	TIGE FILETÉE DE RETENUE	1
2	ACPL-016-0064rev0	PLAQUE D'ATTACHE ASS'	1
3	ACPL-080-0100	ACTUATEUR 12V	1
4	FIX-DB5HG00.31X1.50	HHCS 5/16-18 x 1.5PO (ZINC)	1
5	FIX-ENG00.31	ÉCROU HEX 5/16-18 (ZINC)	1
6	FIX-ENGDEMI00.50	DEMI ÉCROU HEX. 1/2-13 (ZINC)	2
7	FIX-ENGDEMIFREIN00.50	DEMI ÉCROU HEX. NYLON STOP 1/2-13 (ZINC)	1
8	FIX-GR00.31X0.75	GOUPILLE RESSORT 5/16 x 0.75PO (ZINC)	1
9	PLAFO-18-077	RESSORT DE COMPRESSION	1



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
B1	MODIFICATION SENS VIS	2018-07-17	S.M.
B	ACPL-016-0064rev0 REMPLACE ACPL-064-0212rev0)	2018-06-26	S.M.
A	MISE À JOUR GÉNÉRALE	2018-05-28	S.M.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR

PROPRIÉTAIRE ET CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

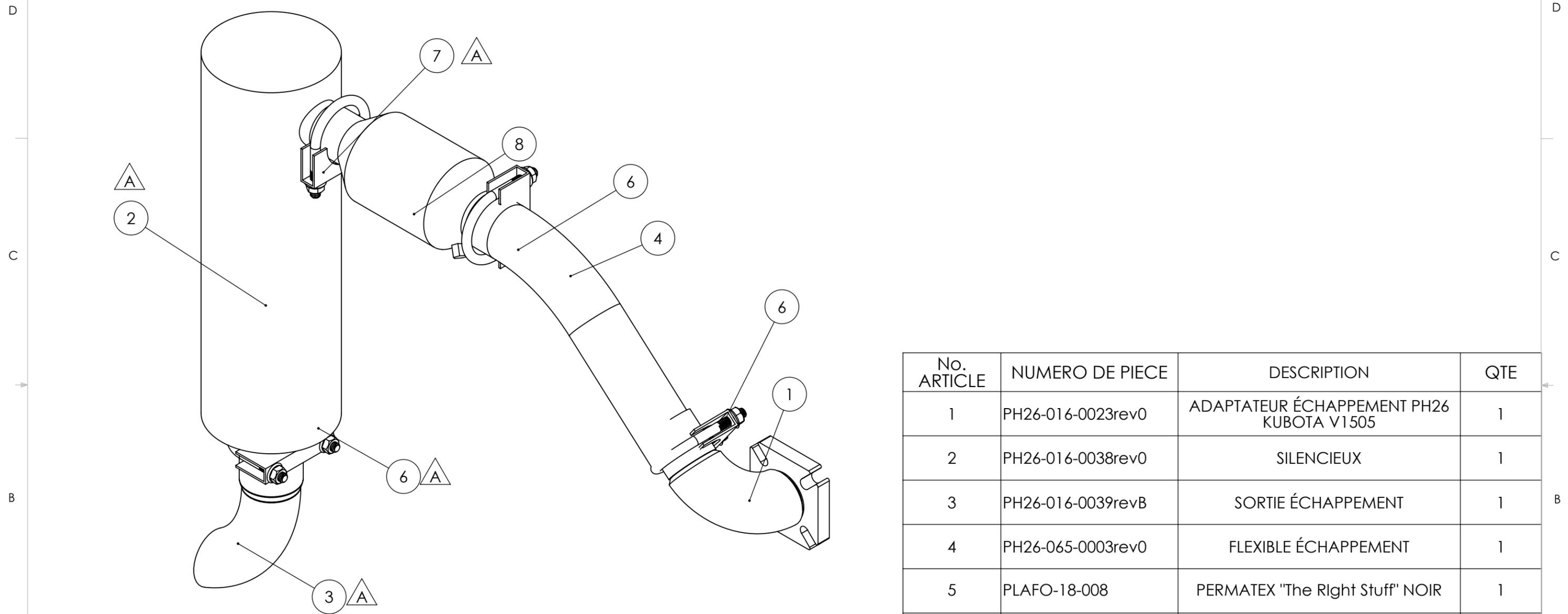
PROJET:	ASS. ACTUATEUR MOTEUR DIESEL
TITRE:	CATALOGUE DE PIÈCES
DIMENSION:	
MATERIEL:	
FINITION:	
DATE:	2018-10-01

PLAFOLIFT
International

DWG. NO. **ACPL-080-0006**

SCALE: 1:2 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

REV **B1**

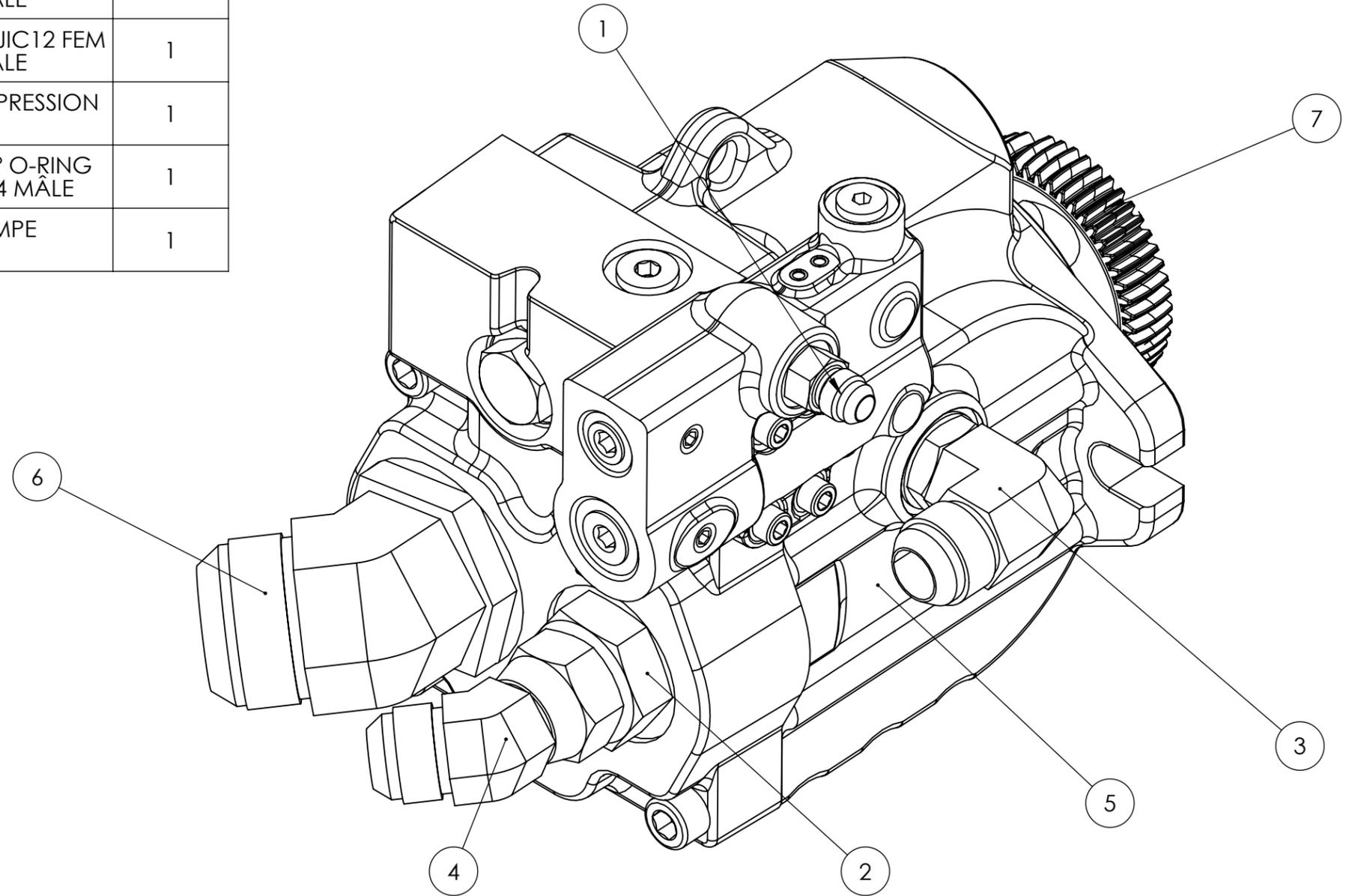


No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	PH26-016-0023rev0	ADAPTATEUR ÉCHAPPEMENT PH26 KUBOTA V1505	1
2	PH26-016-0038rev0	SILENCIEUX	1
3	PH26-016-0039revB	SORTIE ÉCHAPPEMENT	1
4	PH26-065-0003rev0	FLEXIBLE ÉCHAPPEMENT	1
5	PLAFO-18-008	PERMATEX "The Right Stuff" NOIR	1
6	PLAFO-18-052	COLLET Ø1-7/8" DE SILENCIEUX	3
7	PLAFO-18-053	COLLET Ø1-3/4" DE SILENCIEUX	1
8	PLAFO-18-054	CATALYSEUR PH26	1

A	INVERSION DES COLLETS AUTOUR DU SILENCIEUX ET NOUVELLE SORTIE D'ÉCHAPPEMENT	2018-01-29	S.M.														
	REVISIONS	DATE	APPR														
<p>PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.</p> <p>Tolérance générales sauf si indication</p> <table border="0"> <tr> <td>FRACT: 1/16</td> <td>Tolérance de pliage</td> </tr> <tr> <td>1 DEC ± 0.015</td> <td>Jauge Tolérance</td> </tr> <tr> <td>2 DEC ± 0.010</td> <td>20 A 11 ± 1/32</td> </tr> <tr> <td>3 DEC ± 0.005</td> <td>3/16 A 3/8 ± 1/16</td> </tr> <tr> <td>ANGLE ± 0.5°</td> <td>Plancher ± 1/8</td> </tr> <tr> <td>FINI DE SURFACE</td> <td>Angle ± 0.5°</td> </tr> <tr> <td>COUPE AU LASER: ± 0.007</td> <td></td> </tr> </table>				FRACT: 1/16	Tolérance de pliage	1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance	2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32	3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16	ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8	FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°	COUPE AU LASER: ± 0.007	
FRACT: 1/16	Tolérance de pliage																
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance																
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32																
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16																
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8																
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°																
COUPE AU LASER: ± 0.007																	
PROJET: PH26 TITRE: Système Échappement Kubota V1505 PH26 Custom		DIMENSION: CATALOGUE DE PIÈCES MATERIEL: FINITION:															
DWG. NO. PH26-016-0022revA		DATE: 2018-10-01															
SCALE: 1:3		SHEET 1 OF 1															
DO NOT SCALE DRAWING		1 morste01															



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	G60301-0406	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 04 - JIC 06 MÂLE	1
2	G60301-1612	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 16 - JIC 12 MÂLE	1
3	G60312-1012	ADPATATEUR COUDE 90° ORB10 SWIVEL - JIC 12 MÂLE	1
4	G60424-1212	ADAPTATEUR COUDE 45° JIC12 FEM SWIVEL - JIC 12 MÂLE	1
5	PLAFO-18-055	POMPE HYDRAULIQUE À PRESSION COMPENSÉE	1
6	PLAFO-18-056	ADAPTATEUR COUDE 45° O-RING BOSS 24 SWIVEL - JIC 24 MÂLE	1
7	PLAFO-18-057	PLANÉTAIRE DE POMPE HYDRAULIQUE	1

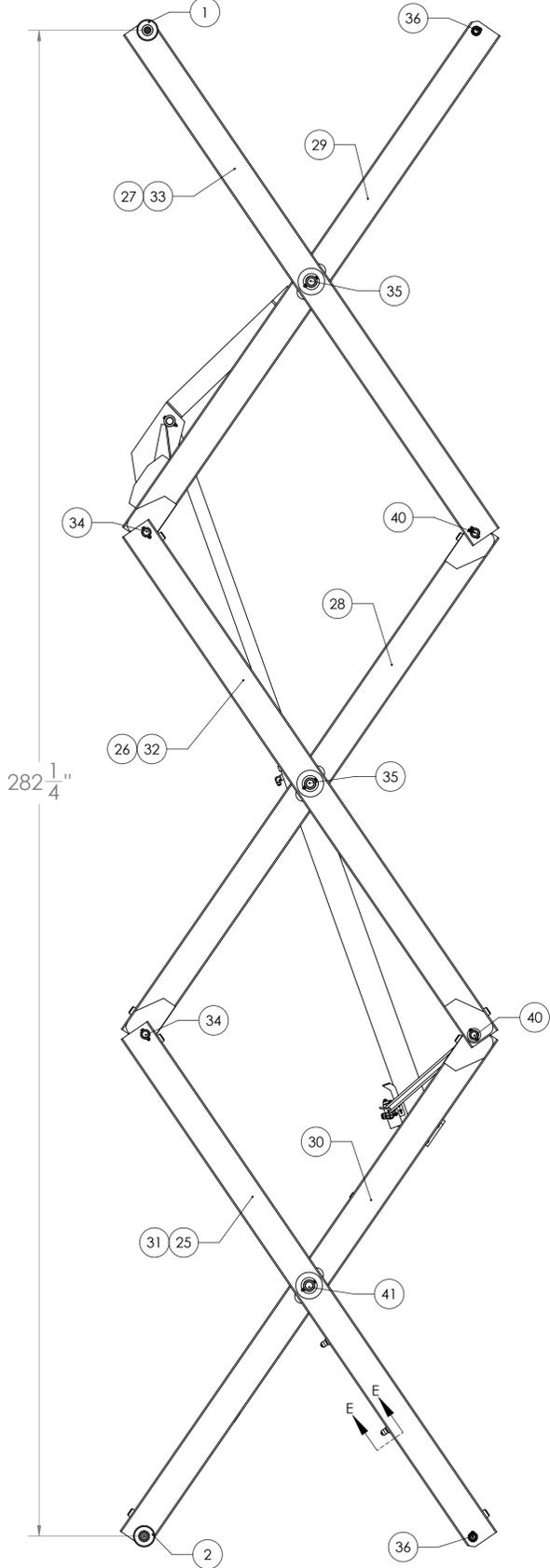
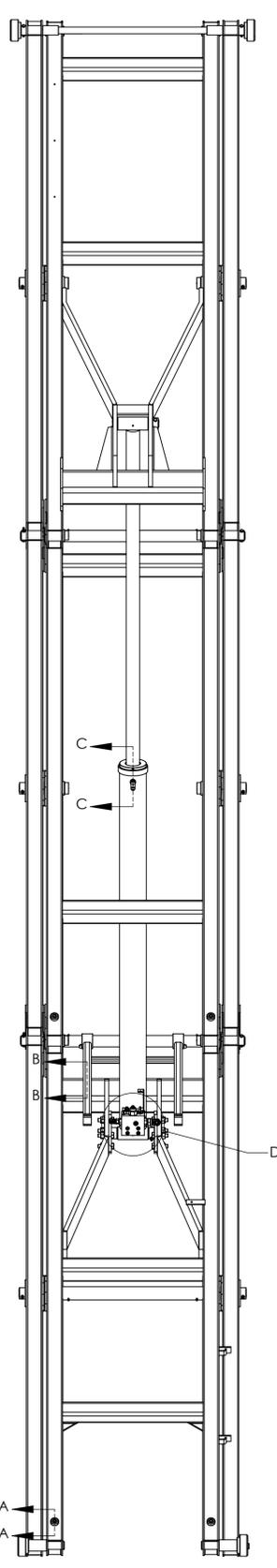


REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
A	MISE À JOUR - PASSAGE À UNE POMPE À PRESSION COMPENSÉE	2018-05-28	S.M.
	REVISIONS		

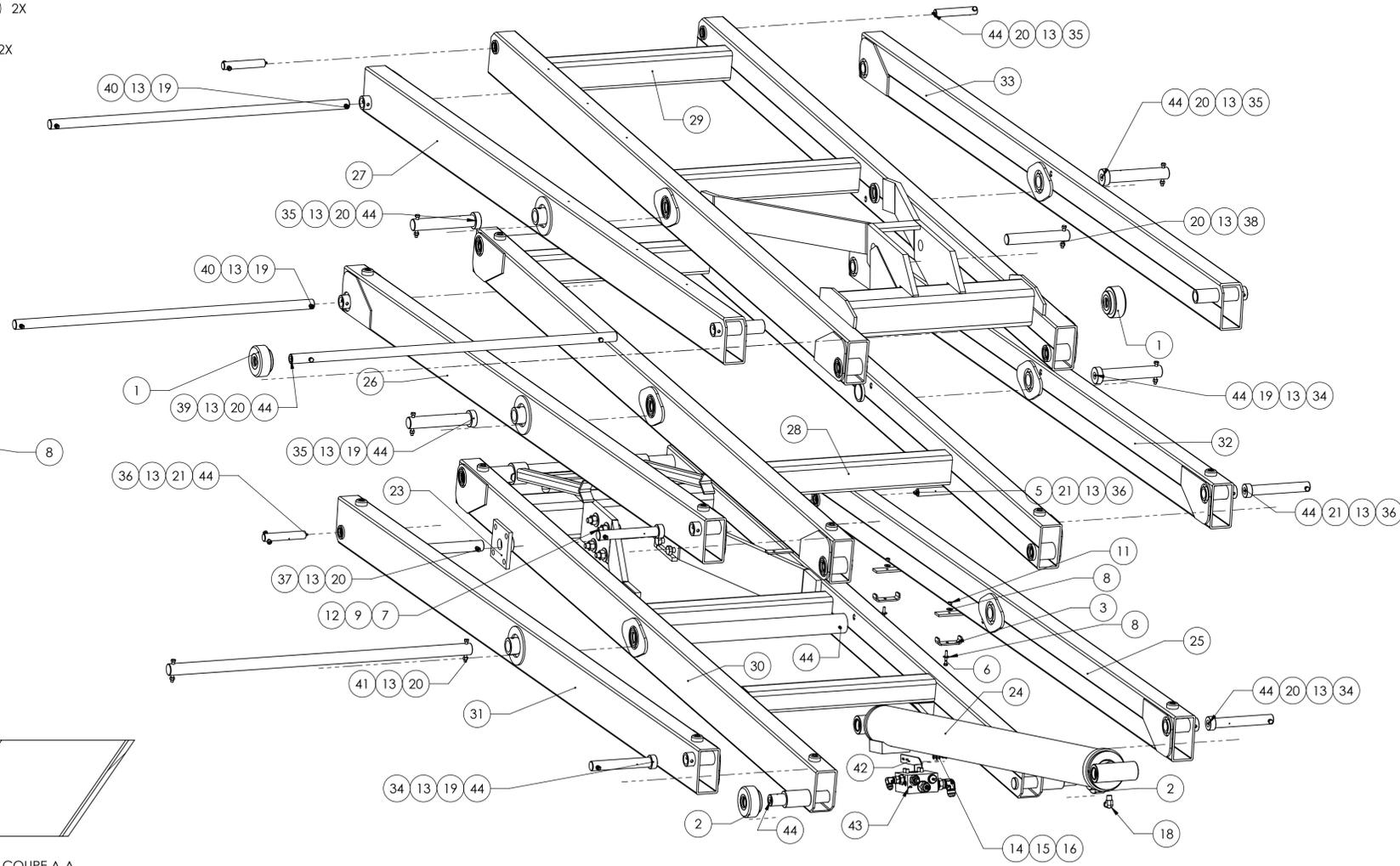
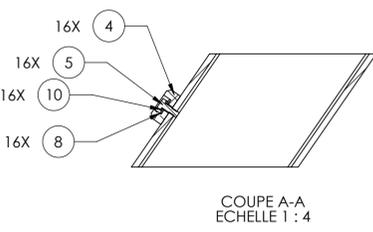
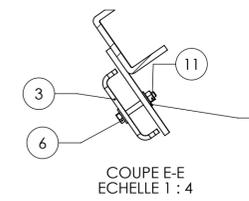
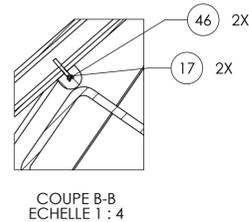
<small>PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.</small>	
Tolérance générales sauf si indication	
FRACT: 1/16 1 DEC ± 0.015 2 DEC ± 0.010 3 DEC ± 0.005 ANGLE ± 0.5° FINI DE SURFACE COUPE AU LASER: ± 0.007	<u>Tolérance de pilage</u> Jauge Tolérance 20 A 11 ± 1/32 3/16 A 3/8 ± 1/16 Plancher ± 1/8 Angle ± 0.5°

PROJET:	PH26
TITRE:	ASS. POMPE HYDRAULIQUE CATALOGUE DE PIÈCES
DIMENSION:	
MATERIEL:	
FINITION:	
DATE:	2018-10-01

	DWG. NO.	PH26-085-0010	REV	A
	SCALE: 2:3	SHEET 1 OF 1	DO NOT SCALE DRAWING	



No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE	No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE	No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	ACPL-042-0028rev0	ROULETTE PLATEFORME 4PO ASS.	2	16	FIX-RONDELLEPLATENUM10Z	RONDELLE PLATE #10 (ZINC)	2	31	PH26-040-0007revA	CISEAU EXT. DROIT 1ER ÉTAGE ASS.	1
2	ACPL-042-0038rev0	ROULETTE BASE 4PO ASS.	2	17	FIX-SHCS-I8-32-1.0-Z	SHCS 8-32 x 1PO (ZINC)	2	32	PH26-040-0008revA	CISEAU EXT. GAUCHE 2E ÉTAGE ASS.	1
3	ACPL-064-0202rev0	CROCHET POUR BOYAUX	2	18	G60499-0806	ADAPTEUR COUDE 90° 3/8NPT MÂLE - JIC 08 MÂLE	1	33	PH26-040-0009revB	CISEAU EXT. GAUCHE 3E ÉTAGE ASS.	1
4	ACPL-079-0002rev0	ESPACEUR CISEAU	16	19	HBOLT 0.3125-18x2.25x0.875-N	HHCS 5/16-18 x 2-1/4PO (ZINC)	8	34	PH26-043-0001revC	PIVOT	4
5	FIX-DB5HG00.25X0.75	HHCS 1/4-20 x 0.75PO (ZINC)	16	20	HBOLT 0.3125-18x2.75x0.875-N	HHCS 5/16-18 x 2-3/4PO (ZINC)	10	35	PH26-043-0002revC	PIVOT CENTRE	4
6	FIX-DB5HG00.25X1.75	HHCS 1/4-20 x 1-3/4PO (ZINC)	2	21	HFBOLT 0.3125-18x1.75x0.875-N	HHCS 5/16-18 x 1.75PO LONG (ZINC)	4	36	PH26-048-0001revB	PIVOT OREILLE	4
7	FIX-DB5HG00.62X2.50	HHCS 5/8-11 x 2-1/2PO (ZINC)	8	22	PH26-016-0028rev0	SUPPORT ATTACHE CYLINDRE DROIT	1	37	PH26-048-0003rev0	PIVOT 1-3/8 ATTACHE CYL. BAS	1
8	FIX-DRO00.25	RONDELLE PLATE 1/4PO (ZINC)	20	23	PH26-016-0029rev0	SUPPORT ATTACHE CYL. GAUCHE	1	38	PH26-048-0005rev0	PIVOT 1-3/8 ATTACHE CYL. HAUT	1
9	FIX-DRO00.62	RONDELLE PLATE 5/8PO (ZINC)	8	24	PH26-030-0002revD	CYLINDRE DE LEVAGE	1	39	PH26-048-0006revD	PIVOT 1 1/4 ROUE HAUT	1
10	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	16	25	PH26-040-0001revC	CISEAU EXT. GAUCHE 1E ETAGE ASS.	1	40	PH26-048-0007revB	PIVOT 1 1/4	2
11	FIX-ENG00.25	ÉCROU HEX. 1/4-20 NYLON STOP(ZINC)	2	26	PH26-040-0002revA	CISEAU EXT. DROIT 2E ÉTAGE ASS.	1	41	PH26-048-0010revB	PIVOT 1 1/2 CENTRAL	1
12	FIX-ENG00.62	ÉCROU HEX. NYLON STP 5/8-11 (ZINC)	8	27	PH26-040-0003revB	CISEAU EXT. DROIT 3E ETAGE ASS.	1	42	PH26-064-0350rev0	SUPPORT CÂBLE DESCENTE D'URGENCE	1
13	FIX-EXNS-I-0.313-18-Z	ÉCROU HEX. NYLON STOP 5/16-18 (ZINC)	22	28	PH26-040-0004revC	CISEAU INT. 2E ÉTAGE	1	43	PH26-085-0004revB	ASSEMBLAGE BLOC HYDRAULIQUE DE LEVAGE	1
14	FIX-IRR10	Rondelle Frein #10 ZINC	2	29	PH26-040-0005revC	CISEAU INT. 3E ÉTAGE	1	44	PLAFO-18-013	GRAISSEUR DROIT 1/4-28 (ZINC)	21
15	FIX-IVMRE10-32X0.50	VIS TÊTE RONDE 10-32x 0.5PO (ZINC)	2	30	PH26-040-0006revE	CISEAU INT. 1ER ETAGE ASS.	1	5	PLAFO-18-014	GRAISSEUR COUDE 90° 1/4-28 (ZINC)	1
								46	PLAFO-18-088	BUTOIR D'ÉTAI CAOUTCHOUC	2



ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE
F1		AJOUT DE 2x ATTACHES ACPL-064-0202 POUR LES BOYAUX HYD. + VUE E	2018-09-06	S.M.
F		MOD. BLOC LEVAGE + AJOUT SUPPR DE CÂBLE DE TIRETTE D'URGENCE + GRAISSEUR 90° PIN D'ATTACHE À LA BASE DE GAUCHE	2018-04-04	S.M.
E		MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-04-24	S.M.

PROJET: PH26
TITRE: ASSEMBLAGE DU CISEAUX
CATALOGUE DE PIÈCES

FRAC: 1/16
1 DEC ± 0.015
2 DEC ± 0.010
3 DEC ± 0.005
ANGLES 0.5°
FINI DE SURFACE
COUPE AU LASER: ± 0.007

Tolérance de pilage
Jouge Tolérance
20 A 11 ± 1/32
3/16 A 3/8 ± 1/16
Plancher ± 1/8
Angle ± 0.5°

PROJET: PH26
TITRE: ASSEMBLAGE DU CISEAUX
CATALOGUE DE PIÈCES

MATERIEL:

2018-10-01

SCALE: 1:16

SHEET 1 OF 1

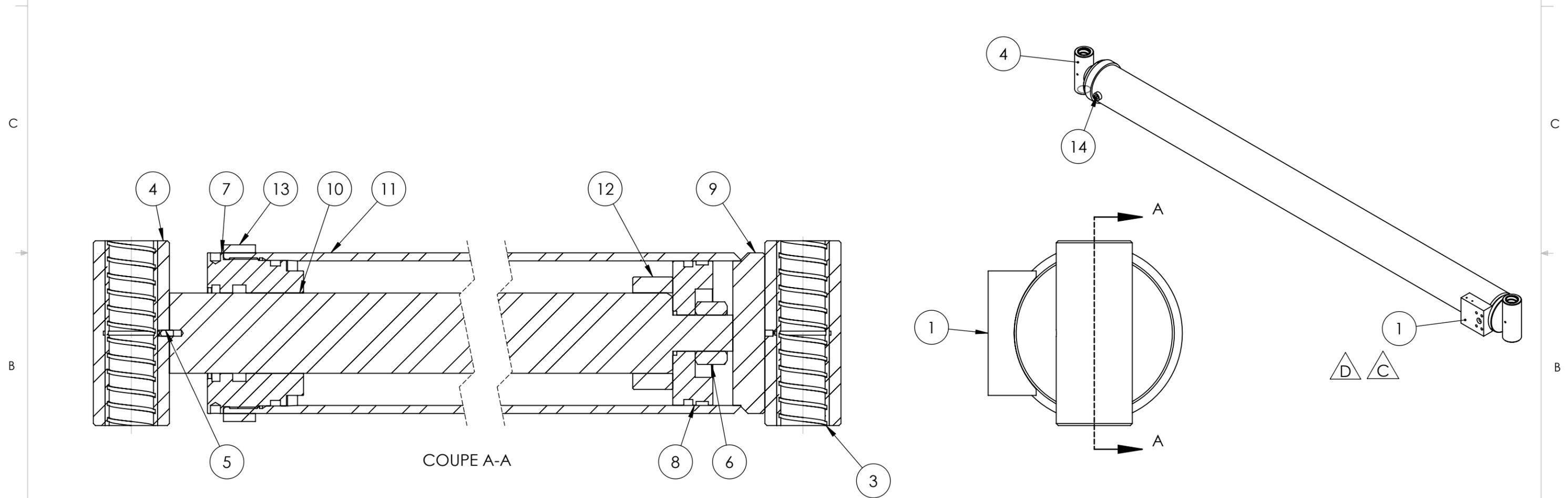
DO NOT SCALE DRAWING

PLAFOLIFT International

PH26-003-0001

REV F1

No. article	Numéro de pièce	TITRE	Quantité	No. article	Numéro de pièce	TITRE	Quantité
1	ACPL-028-0006revC	FLANGE POUR BLOC HYDRAULIQUE	1	8	PH26-032-0002revA	PISTON 4 1/2	1
2*	ACPL-039-0015	ENSEMBLE DE JOINT 4 1/2 X 2 1/2	1	9	PH26-033-0001rev0	FOND CYLINDRE 5"	1
3	ACPL-047-0036revA	COUSSINET BRONZE	2	10	PH26-034-0001revA	TIGE CYLINDRE 2 1/2 OD	1
4	ACPL-049-0038revB	COUSSINET EXT 5 3/4LG	2	11	PH26-035-0001revB	ENVELOPPE CYLINDRE	1
5	FIX-DP00.18X0.50	PIN 3/16 X 1/2	1	12	PH26-049-0014rev0	COUSSINET 3 1/2OD	1
6	FIX-ENF01.12	ÉCROU 1 1/8-12 UNF	1	13	PH26-065-0005rev0	COUSSINET 5" ID	1
7	PH26-031-0002revA	TETE CYLINDRE 4 1/2	1	14	SID DB 0.37 HD	BAGUE 3/8 NPT	1



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
D	MOD. BLOC FLANGE FILET 3/8-16 ÉTAIT 3/8-24	2018-08-22	S.M.
C	AJOUT DE 2 TROUS DANS BLOC FLANGE ACPL-028-0006	2018-06-04	S.M.
B	MOD. DES PIÈCES #PH26-035-0001 & ACPL-028-0006	2018-01-23	S.M.
A	CHANGER TÊTE ET PISTON	2013-10-17	S.V.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR

PROPRIÉTAIRE ET CONFIDENTIEL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
 IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
 INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: PH26
 TITRE: CYLINDRE DE LEVAGE
 CATALOGUE DE PIÈCES
 DIMENSION:
 MATERIEL:
 FINITION: Peinture Noir Plafolift
 DATE: 2018-08-29

PLAFOLIFT
International

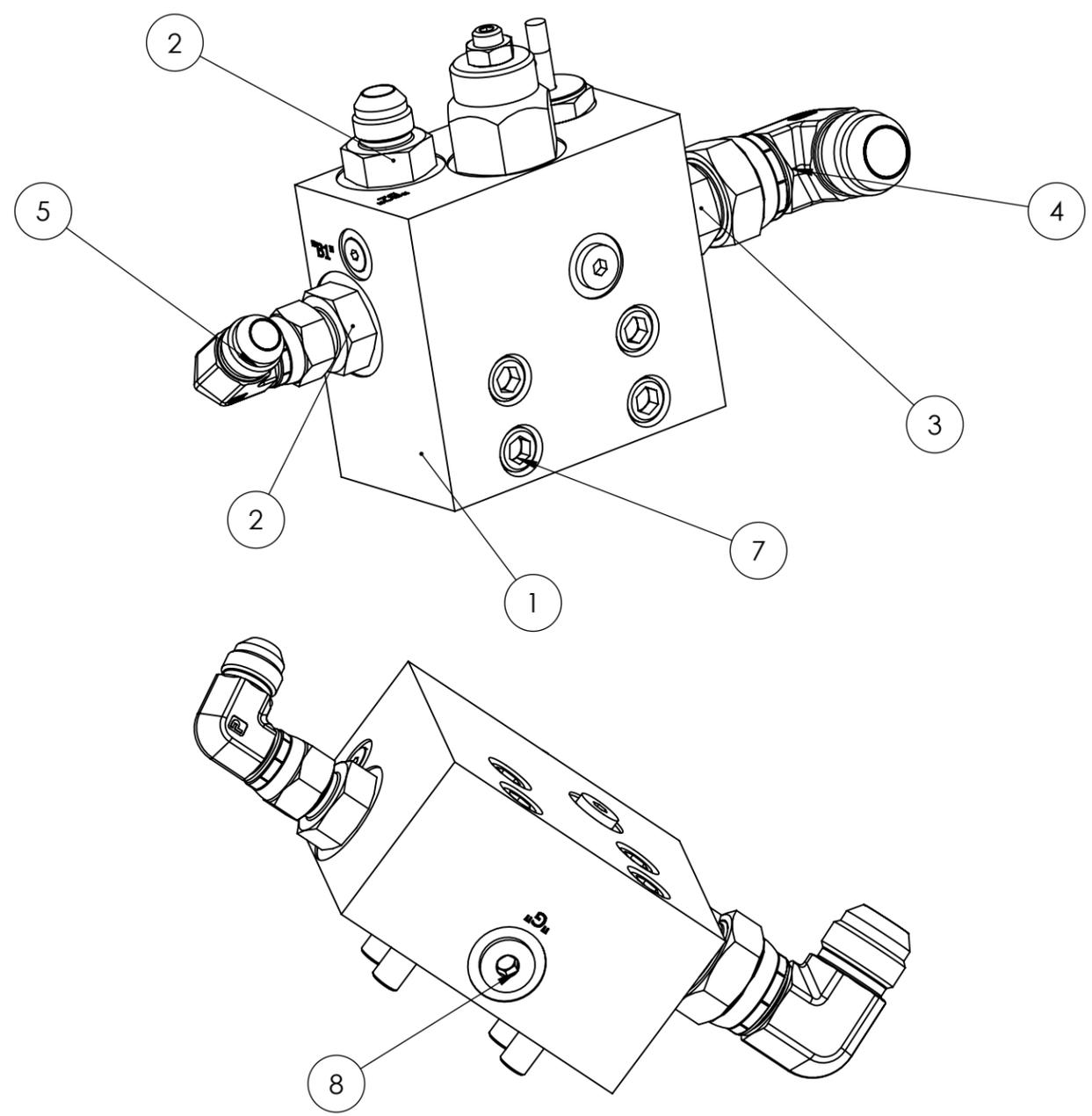
DWG. NO. PH26-030-0002
 SCALE: 1:3
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING

REV D

1 morste01

8 7 6 5 4 3 2 1

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	EP2949	BLOC DE LEVAGE REV2	1
2	G60301-1008	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 08 MÂLE	2
3	G60301-1012	ADAPTATEUR DROIT O-RING BOSS 10 - JIC 12 MÂLE	1
4	G60422-1212	ADAPTATEUR COUDE 90 JIC 12 FEM SWIVEL - JIC 12 MÂLE	1
5	G60422-0808	ADAPTATEUR COUDE 90 JIC 08 FEM SWIVEL - JIC 08 MÂLE	1
6	9452K34	O-RING 2-214 BUNA-N	1
7	HX-SHCS 0.375-24x2.5x1.5-N	SHCS 3/8-24 x 2.5PO	4
8	50925K435	BOUCHON O-RING BOSS SAE 06	1



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
B	AJOUT DE LA FONCTION BY-PASS DE SECOURS DANS LE BLOC	2018-06-04	S.M.
A	MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-05-23	S.M.
	REVISIONS		

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de filage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: ASSEMBLAGE BLOC HYDRAULIQUE DE LEVAGE

TITRE: CATALOGUE DE PIÈCES

DIMENSION:

MATERIEL:

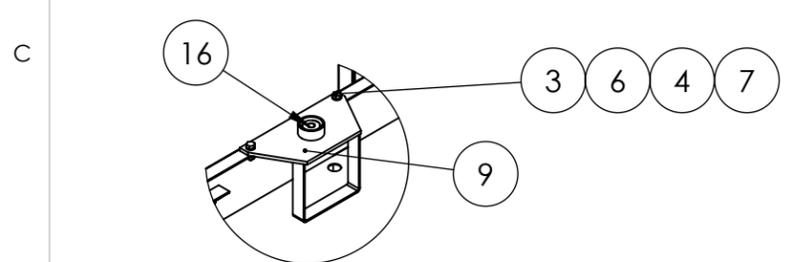
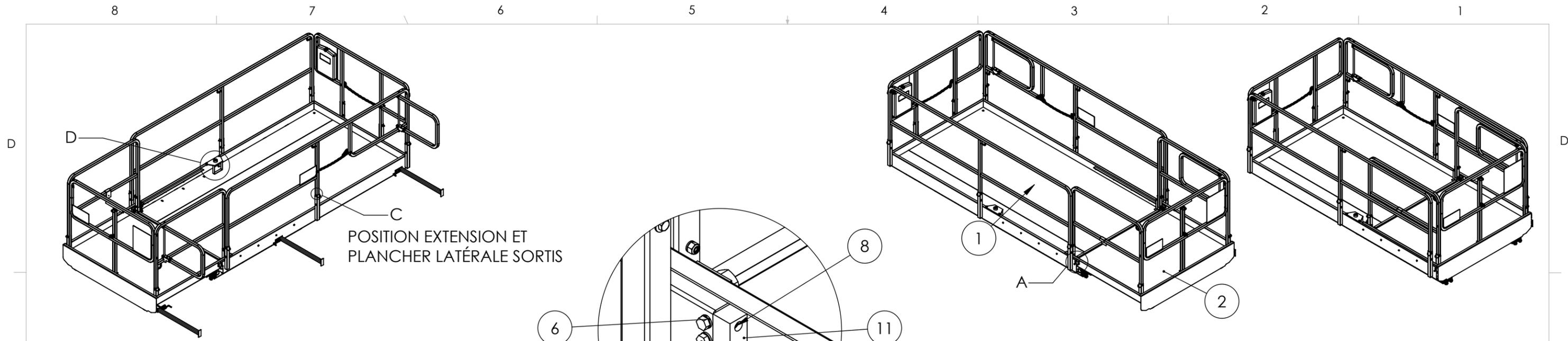
FINITION:

DATE: 2018-08-29

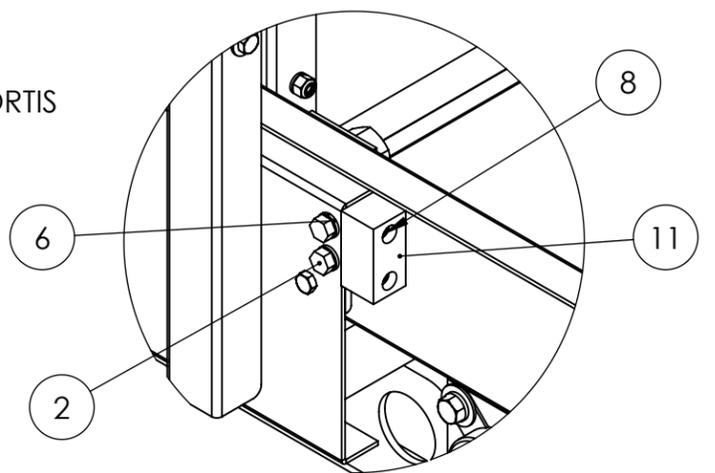
PLAFOLIFT
International

DWG. NO. PH26-085-0004

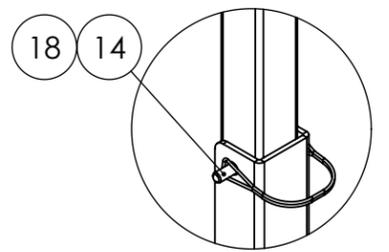
SCALE: 1:2 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING



DÉTAIL D
ECHELLE 1 : 12



DÉTAIL A
ECHELLE 1 : 4



DÉTAIL C
ECHELLE 1 : 4

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	Qté
1	FIX-DB5HG00.25X0.50	HHCS 1/4-20x1/2PO ZINC	9
2	FIX-DB5HG00.31X0.75	HHCS 5/16-18 x 0.75PO (ZINC)	4
3	FIX-DB5HG00.31X1.00	HHCS 5/16-18 x 1PO (ZINC)	2
4	FIX-DRO00.31	RONDELLE PLATE 5/16 (ZINC)	2
5	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	9
6	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	6
7	FIX-ENG00.31	ÉCROU HEX 5/16-18 (ZINC)	2
8	HX-SHCS 0.25-20x0.75x0.75-N	SHCS 1/4-20 x 0.75PO (ZINC)	4
9	PH26-016-0056rev0	PROTECTION BOITIER ÉLECTRIQUE	1
10	PH26-050-0010revE	PLANCHER PRINCIPAL ASS.	1
11	PH26-050-0100rev0	BUMPER 1x1x2PO POUR PLATEFORME	2
12	PH26-055-0000revF	EXTENSION DE PLANCHER ASS.	1
13	PH26-061-0026revC	BUTÉE POUR GLISSIÈRE PLANCHER EXTENSIBLE	2
14	PH26-064-0134rev0	GOULOTTE POUR CABLE ÉLECTRIQUE	1
15	PH26-064-0135rev0	GOULOTTE POUR CABLE ÉLECTRIQUE	1
16	PLAFO-18-061	NIVEAU À BULLE	1
17	PLAFO-18-063	LANYARD EN NYLON Ø.093 x 8PO LONG	14
18	PLAFO-18-071	GOUPILLE AVEC RETENUE Ø1/4 x 1-3/4PO (ZINC)	14

REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
D1	REPLACEMENT DES LANYARD EN SS PAR DES LANYARD EN NYLON	2018-07-20	S.M.
D	MODIFICATIONS GÉNÉRALES	2018-05-01	S.M.
C	CHANGER SYSTEM GARD-CORPS LATERAL	2013-12-17	S.V.
B	CHANGER EPÉE MESURES ÉTAIT 122 1/16 ET 163 3/8	2013-12-17	S.V.
A	FERME 122 1/16 ÉTAIT 121 9/16 / CONTRAIT AV VERROU	2013-10-13	S.V.
REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR

PROPRIÉTAIRE ET CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
 IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
 INTERNATIONAL DIVISION OF 1006521 Canada inc IS PROHIBITED.

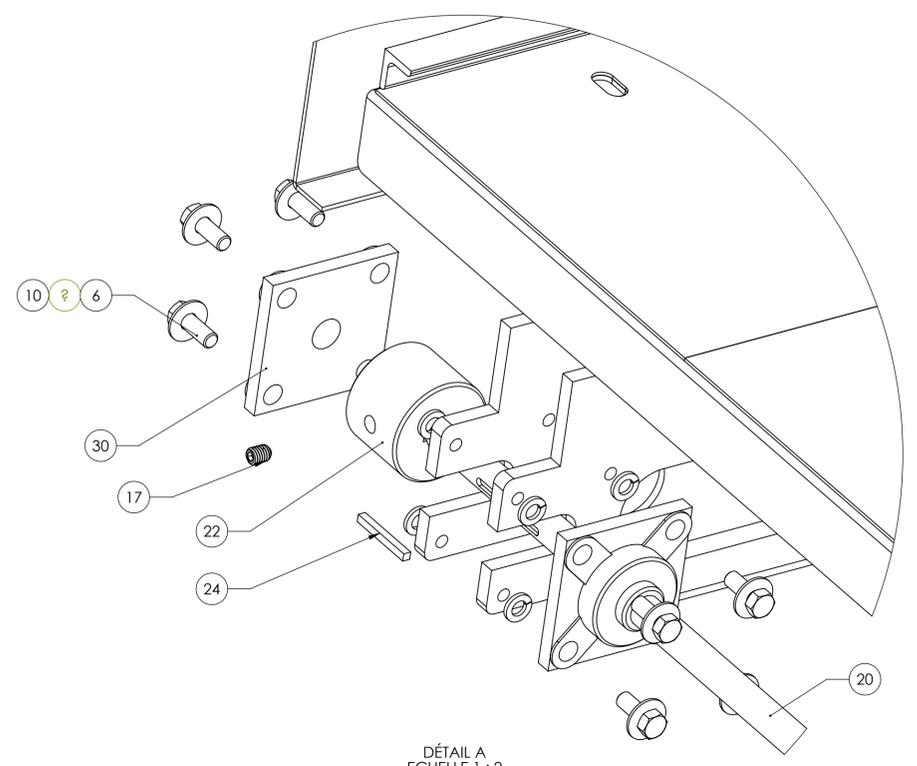
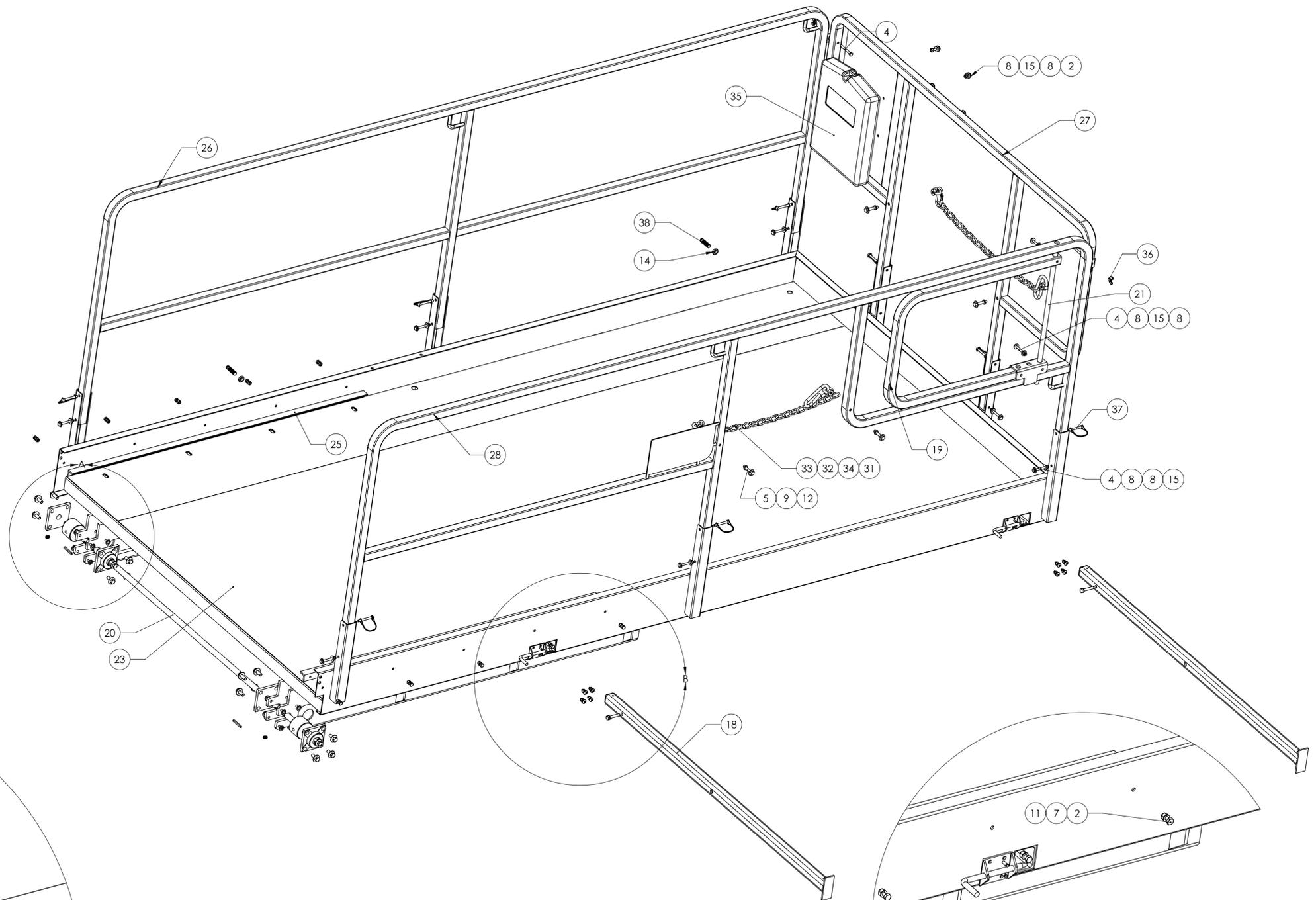
Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pliage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE 125/	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

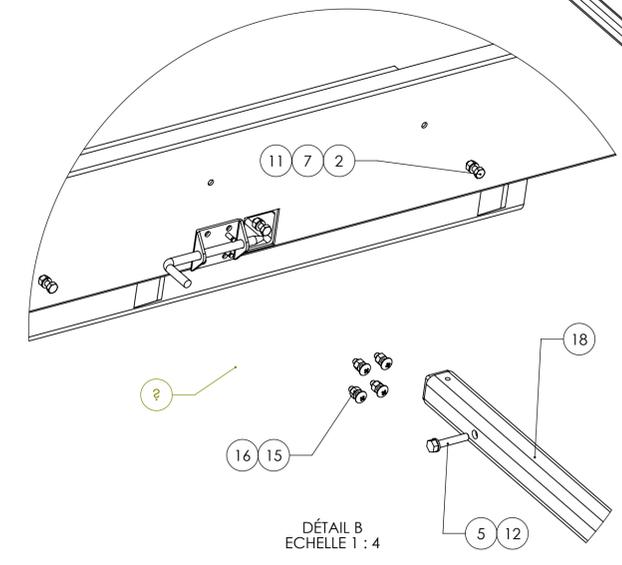
PROJET: PH26
 TITRE: PLANCHER AVEC EXTENTION
 CATALOGUE DE PIÈCES
 DIMENSION:
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-01

DWG. NO. PH26-050-0000
 SCALE: 1:44
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING
 REV D1
 morste01

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	CACC-NR00.37X1.00X0.25	RONDELLE UHMW Ø3/8 x 1 x 1/4PO	2
2	FIX-DB5HG00.25X0.75	HHCS 1/4-20 x 0.75PO (ZINC)	14
3	FIX-DB5HG00.25X1.75	HHCS 1/4-20 x 1-3/4PO (ZINC)	1
4	FIX-DB5HG00.25X2.25	HHCS 1/4-20 x 2-1/4PO (ZINC)	11
5	FIX-DB5HG00.31X1.75	HHCS 5/16-18 x 1-3/4PO (ZINC)	6
6	FIX-DB5HG00.37X1.00	HHCS 3/8-16 x 1PO (ZINC)	16
7	FIX-DE5HG00.25	ÉCROU HEX. 1/4-20 (ZINC)	10
8	FIX-DRO00.25	RONDELLE PLATE 1/4PO (ZINC)	28
9	FIX-DRO00.31	RONDELLE PLATE 5/16 (ZINC)	4
10	FIX-DRO00.37	RONDELLE PLATE 3/8PO (ZINC)	16
11	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	10
12	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	6
13	FIX-DRR00.37	RONDELLE RESSORT 3/8PO (ZINC)	16
14	FIX-ENGDEMIM12X1	DEMI ÉCROU HEX. M12x1 (ZINC)	2
15	FIX-ENGFREIN00.25	ÉCROU HEX. NYLON STOP 1/4-20 (ZINC)	22
16	FIX-IVMRE00.25X0.75	VIS TÊTE RONDE 1/4-20 x 3/4PO (ZINC)	8
17	FIX-SHSS-1-0.375-16-0.5-Z	SET SCREW 3/8-16 x 1/2PO (ZINC)	2
18	PH26-016-0044revB	ÉPÉE LATÉRALE	2
19	PH26-016-0049rev0	EXTENSION DE GARDE-COPRS	1
20	PH26-048-0011revB	PIVOT PLANCHER EXTENSIBLE	1
21	PH26-048-0012revA	PIVOT GARDE-CORPS LATÉRAL	1
22	PH26-049-0016revA	ROUE PLANCHER EXTENSIBLE	2
23	PH26-050-0020revE	PLATEFORME SOUDÉE	1
24	PH26-061-0024revA	CLAVETTE RECTANGLE 3/16PO x 1-3/4PO	2
25	PH26-067-0007rev0	RAIL PLANCHER EXT.	2
26	PH26-070-0001revB	GARDE-CORPS CÔTÉ DROIT	1
27	PH26-070-0002rev0	GARDE-CORPS ARRIÈRE	1
28	PH26-070-0009revB	GARDE-CORPS CÔTÉ GAUCHE	1
29	PLAFO-18-018	VERROU À RESSORT	2
30	PLAFO-18-064	PALIER POUR AXE DE ROULETTE D'EXTENSION	4
31	PLAFO-18-065	MAILLE RAPIDE POUR CHAÎNE	2
32	PLAFO-18-066	MOUSQUETON POUR CHAÎNE	2
33	PLAFO-18-067	CHAÎNE GRADE 30	2
34	PLAFO-18-068	ÉCROU À OEIL 5/16-18 Ø3/4PO (ZINC)	4
35	PLAFO-18-069	BOITIER DE MANUEL ÉTANCHE	1
36	PLAFO-18-070	ÉCROU À OREIL NYLON STOP 1/4-20 (ZINC)	2
37	PLAFO-18-071	GOUPILLE AVEC RETENUE Ø1/4 x 1-3/4PO (ZINC)	8
38	ST40-4006	CAPTEUR DE PROXIMITÉ	2



DÉTAIL A
ECHELLE 1 : 2



DÉTAIL B
ECHELLE 1 : 4

ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE
E		MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-05-28	S.M.
REVISIONS				

PROPRIÉTÉ ET CONFIDENTIAL
 INFORMATION CONTAINED HEREIN IS THE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL. NO PART OF THIS DOCUMENT MAY BE REPRODUCED
 OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL,
 INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND
 RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT PERMISSION IN WRITING FROM PLAFOLIFT INTERNATIONAL.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16
 1 DEC ± 0.015
 2 DEC ± 0.010
 3 DEC ± 0.005
 ANGLE ± 0.5°
 FINI DE SURFACE
 COUPE AU LASER: ± 0.007

Tolérance de pliage
 Jauge Tolérance
 20 A 11 ± 1/32
 3/16 A 3/8 ± 1/16
 Plancher ± 1/8
 Angle ± 0.5°

PROJET:	PH26
TITRE:	PLANCHER ASS.
DIMENSION:	CATALOGUE DE PIÈCES
MATERIEL:	
DATE:	2018-10-01

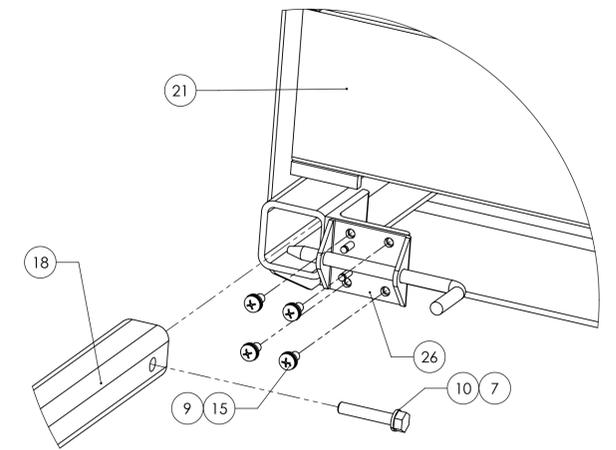
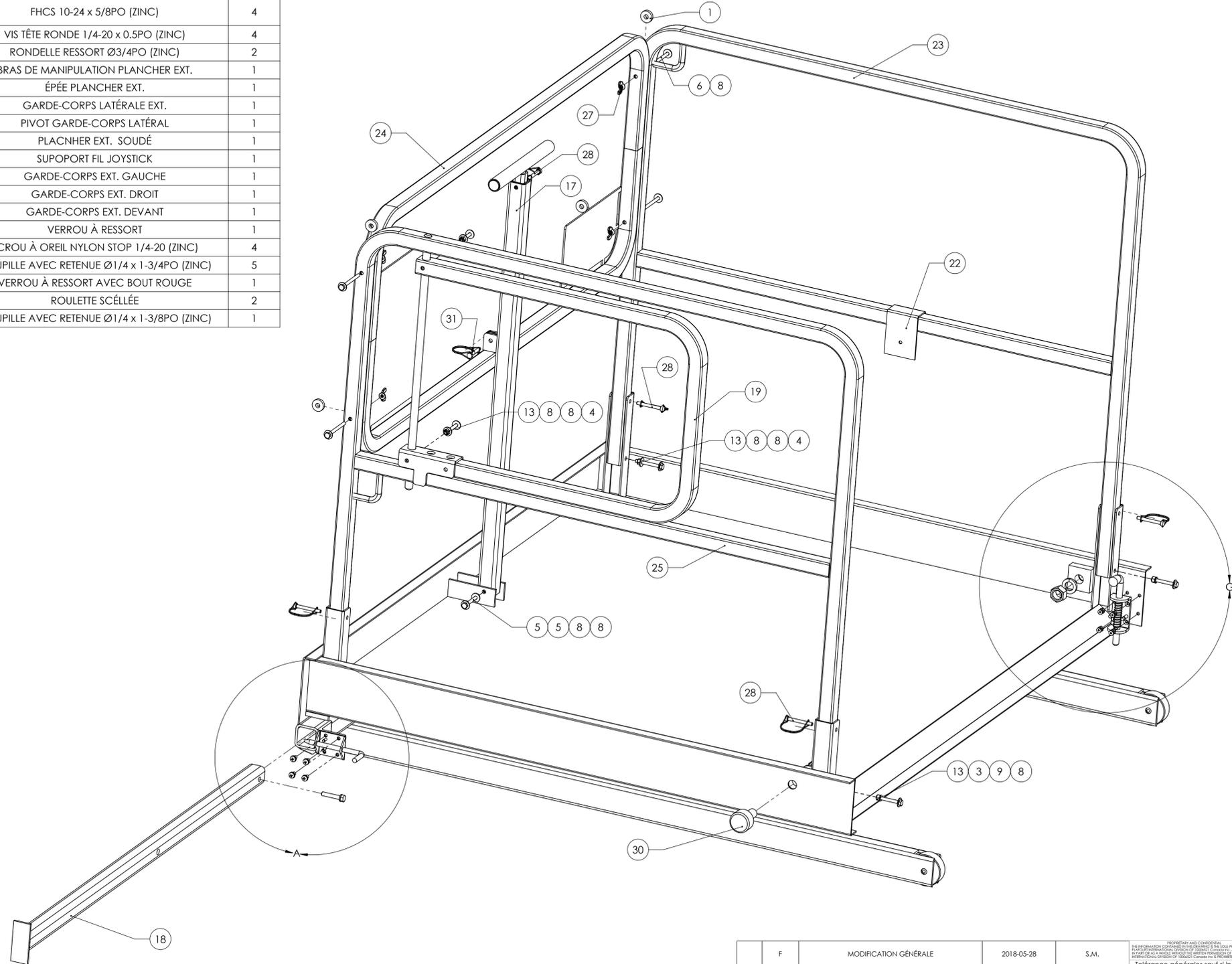
PLAFOLIFT
International

DWG # NO: PH26-050-0010

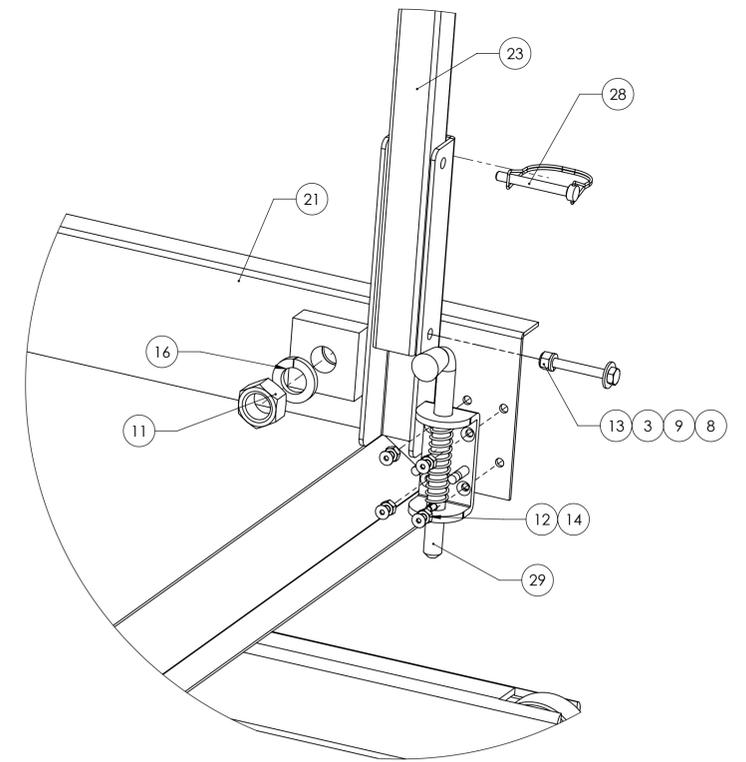
SCALE: 1:8 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

REV E1

NO. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	CACC-NR00.37X1.00X0.25	RONDELLE UHMW Ø3/8 x 1 x 1/4PO	4
2	FIX-DB5HG00.25X1.75	HHCS 1/4-20 x 1-3/4PO (ZINC)	1
3	FIX-DB5HG00.25X2.00	HHCS 1/4-20 x 2PO (ZINC)	2
4	FIX-DB5HG00.25X2.25	HHCS 1/4-20 x 2-1/4PO (ZINC)	3
5	FIX-DB5HG00.25X2.50	HHCS 1/4-20 x 2-1/2PO (ZINC)	1
6	FIX-DB5HG00.25X3.25	HHCS 1/4-20 x 3-1/4PO (ZINC)	4
7	FIX-DB5HG00.31X1.75	HHCS 5/16-18 x 1-3/4PO (ZINC)	1
8	FIX-DRO00.25	RONDELLE PLATE 1/4PO (ZINC)	16
9	FIX-DRR00.25	RONDELLE RESSORT 1/4PO (ZINC)	6
10	FIX-DRR00.31	RONDELLE RESSORT 5/16PO (ZINC)	1
11	FIX-E5HF00.75	ÉCROU HEX. NYLON STOP 3/4-16 (ZINC)	2
12	FIX-ENG10-24	ÉCROU HEX. 10-24 (ZINC)	4
13	FIX-ENGFREIN00.25	ÉCROU HEX. NYLON STOP 1/4-20 (ZINC)	7
14	FIX-FHCS-10-24x.625PO-Zinc	FHCS 10-24 x 5/8PO (ZINC)	4
15	FIX-IVMRE00.25X0.50	VIS TÊTE RONDE 1/4-20 x 0.5PO (ZINC)	4
16	FIX-RR00.75	RONDELLE RESSORT Ø3/4PO (ZINC)	2
17	PH26-016-0032revA	BRAS DE MANIPULATION PLANCHER EXT.	1
18	PH26-016-0043revA	ÉPÉE PLANCHER EXT.	1
19	PH26-016-0048rev0	GARDE-CORPS LATÉRALE EXT.	1
20	PH26-048-0012revA	PIVOT GARDE-CORPS LATÉRAL	1
21	PH26-055-0010revC	PLACNHER EXT. SOUDÉ	1
22	PH26-064-0088rev0	SUPOPORT FIL JOYSTICK	1
23	PH26-070-0005revA	GARDE-CORPS EXT. GAUCHE	1
24	PH26-070-0006revA	GARDE-CORPS EXT. DROIT	1
25	PH26-070-0008revA	GARDE-CORPS EXT. DEVANT	1
26	PLAFO-18-018	VERROU À RESSORT	1
27	PLAFO-18-070	ÉCROU À OREIL NYLON STOP 1/4-20 (ZINC)	4
28	PLAFO-18-071	GOUPILLE AVEC RETENUE Ø1/4 x 1-3/4PO (ZINC)	5
29	PLAFO-18-072	VERROU À RESSORT AVEC BOUT ROUGE	1
30	PLAFO-18-073	ROULETTE SCÉLLÉE	2
31	PLAFO-18-074	GOUPILLE AVEC RETENUE Ø1/4 x 1-3/8PO (ZINC)	1



DÉTAIL A
ECHELLE 2 : 5



DÉTAIL G
ECHELLE 2 : 5

ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROUVE
F		MODIFICATION GÉNÉRALE	2018-05-28	S.M.
REVISIONS				

PROPRIÉTÉ ET CONFIDENTIALITÉ
TOUTES LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DOCUMENT SONT LA PROPRIÉTÉ DE PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF "SODIS" COMPANY. TOUTE RÉPÉTION NON AUCUN CHANGEMENT NON NOTIFIÉ EST INTERDITE.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16
1 DEC ± 0.015
2 DEC ± 0.010
3 DEC ± 0.005
ANGLE 0.5°
FINI DE SURFACE
COUPE AU LASER: ± 0.007

Tolérance de pilotage
Jouge Tolérance
20 A 11 ± 1/32
3/16 A 3/8 ± 1/16
Plancher ± 1/8
Angle ± 0.5°

PROJET: PH26
TITRE: PLANCHER EXTENSIBLE
CATALOGUE DE PIÈCES

DWG # NO
2018-10-01

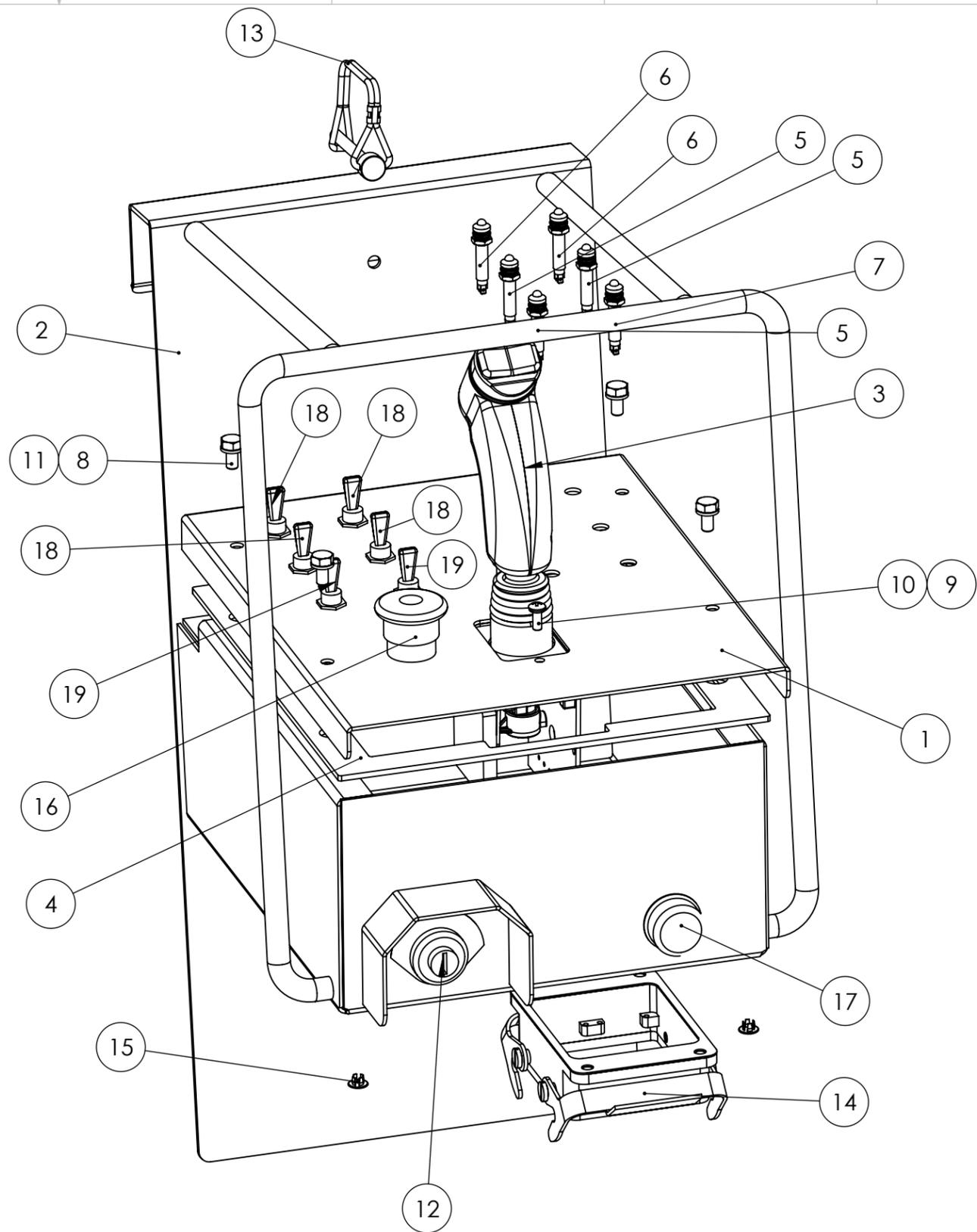
PLAFOLIFT
International

PH26-055-0000

SCALE: 1:5 SHEET 1 OF 1 DO NOT SCALE DRAWING

REV F

No. ARTICLE	NUMERO DE PIECE	DESCRIPTION	QTE
1	ACPL-022-0004revC	DESSUS BOITE JOYSTICK	1
2	ACPL-022-0010revA	ASSEMBLAGE SOUDÉ BOITIER CONTROLE	1
3	ACPL-022-0100	JOYSTICK PROPORTIONNEL	1
4	ACPL-022-0200rev0	Joint d'étanchéité du boîtier de Joystick	1
5	ACPL-022-0201	LUMIÈRE JAUNE	3
6	ACPL-022-0202	LUMIÈRE ROUGE	2
7	ACPL-022-0203	LUMIÈRE VERTE	1
8	FIX-DB5HG00.25X0.50	HHCS 1/4-20x1/2PO ZINC	4
9	FIX-IRR10	Rondelle Frein #10 ZINC	2
10	FIX-IVMRE10-32X0.50	VIS TÊTE RONDE 10-32x 0.5PO (ZINC)	2
11	FIX-RR00.25	Rondelle Frain 1/4PO ZINC	4
12	PH26-023-0140	CONTACTEUR KUBOTA	1
13	PLAFO-18-075	Locking Pin Ø1/4PO x 2-1/2PO (Zinc)	1
14	PLAFO-18-076	CHÂSSIS PRISE RAPIDE BOITIER	1
15	PLAFO-18-089	BOUCHON METAL 1/4PO PLAQUÉ ZINC	2
16	ST30-3022	BOUTON ARRÊT D'URGENCE	1
17	ST30-3026/3028	BOUTON POUSSOIR VERT	1
18	ST50-5001	CONTACTEUR 3 POSITIONS - RETOUR CENTRE	4
19	ST50-5002	CONTACTEUR 2 POSITIONS	2



PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 PLAFOLIFT INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc. ANY REPRODUCTION
 IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF PLAFOLIFT
 INTERNATIONAL DIVISION OF 10006521 Canada inc IS PROHIBITED.

Tolérance générales sauf si indication

FRACT: 1/16	Tolérance de pilage
1 DEC ± 0.015	Jauge Tolérance
2 DEC ± 0.010	20 A 11 ± 1/32
3 DEC ± 0.005	3/16 A 3/8 ± 1/16
ANGLE ± 0.5°	Plancher ± 1/8
FINI DE SURFACE	Angle ± 0.5°
COUPE AU LASER: ± 0.007	

PROJET: BOITIER CONTRÔLE ASS.
 TITRE: CATALOGUE DE PIÈCES
 DIMENSION:
 MATERIEL:
 FINITION:
 DATE: 2018-10-15

PLAFOLIFT
 International

DWG. NO. ACPL-022-0000
 SCALE: 1:3
 SHEET 1 OF 1
 DO NOT SCALE DRAWING

REV A1
 morste01

REV.	DESCRIPTION	DATE	APPR
A	MODIFICATIONS GÉNÉRALES	2018-05-28	S.M.
	REVISIONS		