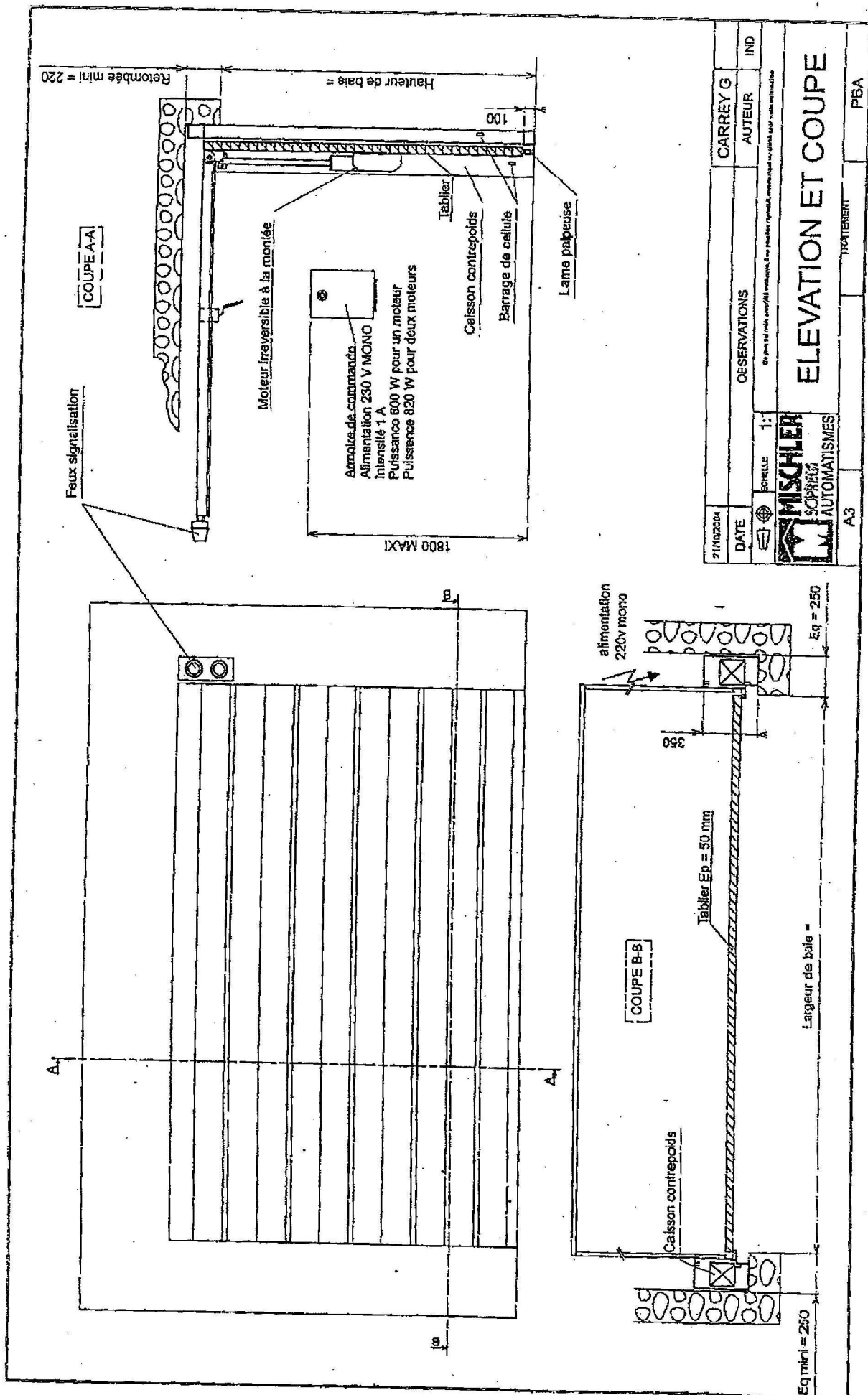


PORTES BASCULANTES AUTOMATIQUES

DOSSIER TECHNIQUE

Client : _____

N° de commande : _____



Mise à jour :05/03/03



USINE ET SIEGE : 70100 FRETIGNEY
TEL : 03.84.78.28.28
FAX : 03.84.78.26.91

NOTICE DE POSE PBA

PORTES

BASCULANTES

AUTOMATIQUES

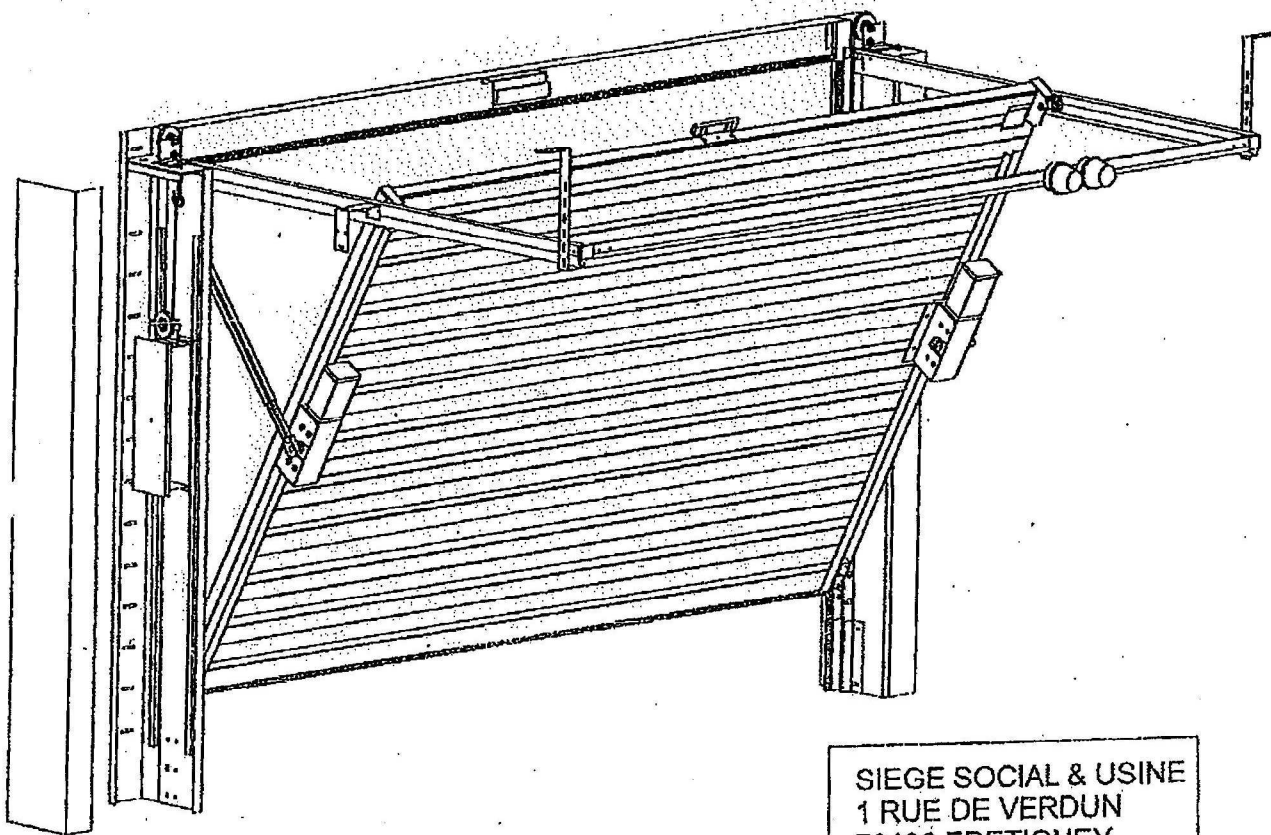
PBA 680



PORTE BASCULANTE AUTOMATIQUE

PBA 680

POSE
REGLAGE
RACCORDEMENTS
PROGRAMMATION
NOTICE D'UTILISATION ET DEPANNAGE
PIECES DETACHEES



Conforme aux Normes 13 241-1
N° d'attestation CE : P05.031

SIEGE SOCIAL & USINE
1 RUE DE VERDUN
70130 FRETIGNEY
Tel : 03 84 78 28 28
Fax : 03 84 78 26 91

SOMMAIRE

Déroulement de la pose.	Page 03
Notice de pose.	Page 04 - 10
Flachure de l'aire de débattement (options).	Page 11
Raccordement électrique.	Page 12 - 14
Schéma du faisceau électrique.	Page 15
Schéma de branchement.	Page 16 - 17
Réglage de la motorisation.	Page 18 - 19
Option priorité de feux.	Page 20
Platine de commande	Voir documentation dans le coffret de commande.
Programmation des émetteurs portatifs.	Page 21 - 22
Documentation barrage photo électrique	Page 23 - 24
Outils et matériel nécessaire à la pose.	Page 25
Notice d'utilisation et de fonctionnement	Page 26
Manceuvre de dépannage.	Page 27
Manceuvre de secours.	Page 28
Identification marquage CE & certificat de conformité.	Page 29
Recommandations sécurité.	Page 30

DEROULEMENT DE LA POSE

- 1 Contrôle des dimensions de la baie par rapport à la commande.
- 2 Préparation de la baie.
- 3 Préparation / déballage de la porte.
- 4 Mise en place de la porte.
- 5 Pose des rails horizontaux.
- 6 Réglage du jeu panneau / coffre contre poids.
- 7 Mise en place du contre poids.
- 8 Raccordement électrique.
- 9 Réglage du couple moteur.
- 10 Vérification configuration de la platine d'automatismes.
- 11 Programmation du moyen de commande.
- 12 Essais de fonctionnement.
- 13 Mise en place et raccordement des éclairages.
- 14 Hachure de la zone de débattement.
- 15 Contrôle de la présence des notices de manœuvre de secours et de dépannage.
- 16 Evacuation des déchets.

Pour fonctionnement optimum :

- 1 Vérification de l'aplomb des caissons contre poids.
- 2 Vérification du parallélisme des rails horizontaux.
- 3 Vérification des diagonales des rails de refoulements.

Graisser toutes les parties mobiles.

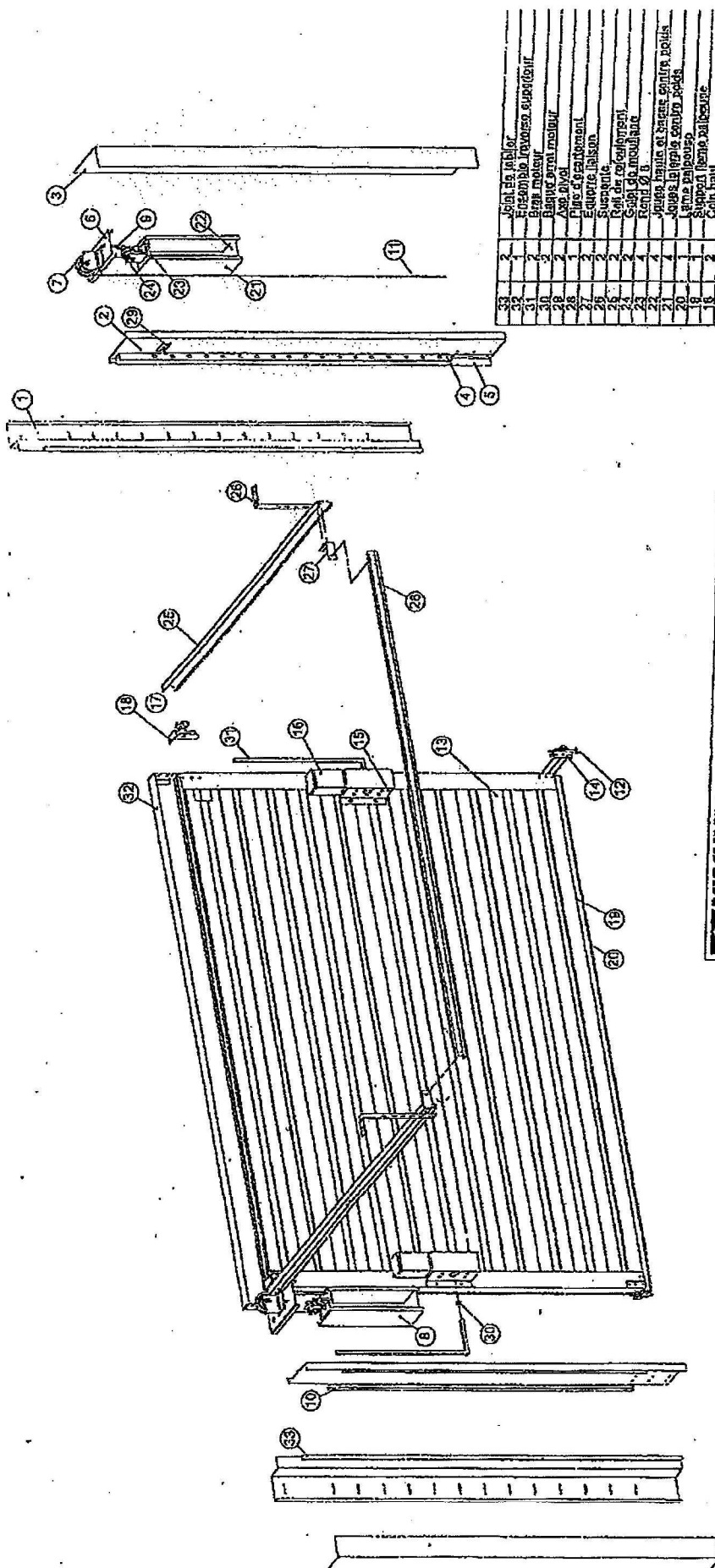


NOTICE DE POSE

- 1 Vérifier l'ensemble de la livraison par rapport à la liste de colisage.
 - 2 Glisser l'ensemble pré-monté dans la baie.
 - 3 Répartir le jeu de gauche et de droite de part et d'autre de la baie.
 - 4 Retirer les capots contre-poids (Rep.3)
 - 5 Fixer les caissons contre-poids au mur à l'aide de 3 chevilles à frapper M12 réparties uniformément sur la hauteur à gauche et à droite (dans les alvéoles du Rep.1).
 - 6 Fixer les caissons contre-poids au sol à l'aide d'une cheville à frapper M12.
 - 7 Mettre en place les rails de refoulement horizontaux à l'aide des boulons (fig.1).
Les fixer provisoirement à l'aide d'étais et de serres-joints.
 - 8 Mettre en place les suspentes à l'extrémité des rails de refoulement et la pîge d'écartement (fig.2).
 - 9 Fixer les suspentes des rails de refoulement au plafond à l'aide de 2 chevilles à frapper M12, gauche et droite.
 - 10 Régler (porte fermée) l'horizontalité des rails de refoulements et contrôler les diagonales. (De ce réglage dépend le bon fonctionnement des parachutes de câbles).
 - 11 Vérifier le niveau des rails horizontaux, repérer la position des rails de niveau (en mesurant la hauteur depuis le sol ou le plafond, ou en réalisant un trait sur le mur latéral ou les étais) ensuite relever l'arrière des rails horizontaux de 40 mm (fig.3).
 - 12 Démonter l'équerre d'immobilisation pour le transport et régler les jeux latéraux qui doivent être de XX mm entre le haut du panneau et les montants d' huisseries en jouant sur les lumières de fixation des caissons contre-poids (fig.4).
Débrayer le ou les moteurs et faire monter la porte en vérifiant que les parachutes soient bien en face des alvéoles des rails de guidages verticaux.
- ATTENTION : il est impératif que les rails soient maintenus latéralement par une suspente horizontale ou en biais (contreventements) afin de maintenir le tablier centré dans l' huisserie.
- 13 Monter les contre-poids vides dans les caissons contre-poids. Passer le câble de traction dans la poulie fonte du contre-poids (fig.5) et accrocher le câble sur le pîton à œil (Rep. 9). Respecter les règles de fixation des câbles, c'est-à-dire, passer tout d'abord la cosse cœur dans l'anneau du pîton à œil puis passer le câble autour de la cosse cœur. Positionner 3 serres câbles les uns derrière les autres à 80 mm les uns des autres. Procéder à une pré-tension de l'ensemble et serrer les serres câbles.
 - 14 Charger le poids contre le contre-poids uniformément des deux côtés. Procéder à une manœuvre manuelle du tablier (vérifier que le ou les moteurs soient bien débrayés).
La manœuvre doit être souple et facile à manœuvrer pour une personne seule. Le tablier doit rester en équilibre quelque soit la position de celui-ci. Au besoin, retirer ou ajouter du contre-poids. Finir de serrer les serres câbles.
 - 15 Vérifier à nouveau que les jeux entre caissons, contre-poids et tablier soient identiques et vérifier que les parachutes soient bien en face des alvéoles des rails de guidages verticaux.



- 16 Glisser la lame palpeuse dans le rail en C sous la tranche inférieure du tablier, passer le câble d'alimentation de celle-ci jusqu'à la boîte de dérivation incrustée dans le tablier.
Raccorder ce câble suivant le schéma 1.
- 17 Fixer au mur le coffret de commande métal (1800 maxi du sol, au-dessus du coffret) à proximité de la porte (à l'aide de vis de 8 mm et de chevilles PVC).
- 18 Avant le raccordement de l'alimentation électrique, vérifier qu'il s'agit bien d'une ligne protégée en tête et équipée d'un sectionneur que vous déclencherez pour ne pas faire de travaux sous tension.
- 19 S'assurer que l'interrupteur de la platine est bien sur OFF et que l'arrêt d'urgence est bien enclenché avant de raccorder l'alimentation secteur laissée en attente (schéma 1).
- 20 Après avoir vérifié votre raccordement, enclencher le sectionneur en tête, vérifier l'alimentation en 230 V mono.
Désenclencher l'arrêt d'urgence et positionner l'interrupteur de la platine sur ON.
- 21 Lancer un cycle d'ouverture automatique et régler l'effort d'ouverture et de fermeture des moteurs (se reporter au paragraphe Réglage de la motorisation).
- 22 Graisser les pièces mobiles.
- 23 Positionner les capots de protections des contre-poids et les visser.
- 24 Réaliser les retouches de peinture à l'aide de la bombe si nécessaire.
Si vous avez procédé à des fixations par soudures, les protéger absolument pour éviter la corrosion.
- 25 Evacuer les emballages de manière à laisser les lieux propres.



MISCHLER
SERRURES
AUTOMATISMEES

ENSEMBLE ECLATE

REF	DESIGNATION
1	Joint en caoutchouc
2	Ensemble traverso support
3	Bras moteur
4	Baguette en aluminium
5	Axe d'alimentation
6	Pile d'entraînement
7	Quartier latéral
8	Suspensoir
9	Roller de guidage
10	Guidage de l'ensemble
11	Rail de guidage
12	Support de la porte
13	Support de la porte
14	Support de la porte
15	Support de la porte
16	Support de la porte
17	Support de la porte
18	Support de la porte
19	Support de la porte
20	Support de la porte
21	Support de la porte
22	Support de la porte
23	Support de la porte
24	Support de la porte
25	Support de la porte
26	Support de la porte
27	Support de la porte
28	Support de la porte
29	Support de la porte
30	Support de la porte
31	Support de la porte
32	Support de la porte



USINE ET SIEGE : 70100 FRETIGNEY
TEL : 03.84.78.28.28
FAX : 03.84.78.26.91

DESSCRIPTIF PBA 680

Tablier standard :

Composé de panneaux double face en tôle prélaquée, d'épaisseur 63/100^{ème} isolés avec mousse de polyuréthane d'épaisseur 50 mm (densité 40 à 45 kg/m³). Teinte standard : Blanc.

Encadrement par 2 profils en U en acier galvanisé épaisseur 15/10^{ème}, 1 traverse supérieure, 1 étanchéité basse par joint tubulaire néoprène anti-écrasement. Coefficient thermique : $K = 0,35 \text{ k CAL/H/m}^2/^\circ$. Cinématique sans débord. Ouverture vers l'intérieur.

Tablier barreauté :

Composé d'un encadrement tubulaire acier de section 150x50x3 pour les montants, de 50x30x3 pour les traverses, et de 40x27x2 pour les barreaux.

Les barreaux sont espacés de 110mm.

Roulements : Par galets polyamides montés sur roulement étanche insonorisés assurant un guidage silencieux du tablier.

Guidage : Par rails verticaux et horizontaux en acier galvanisé d'épaisseur 20/10^{ème}.

Equilibrage : Par contrepoids indépendants, solidaires de l'encadrement, guidés verticalement dans une cage en tôle d'acier galvanisé d'épaisseur 20/10^{ème}, avec une partie démontable épaisseur 10/10^{ème} permettant un guidage silencieux du tablier.

Condamnation : Par ventouse électromagnétique.

Manœuvre électrique : Equipé d'un moteur hydraulique réf. FAAC, monophasé 220 V à 2 sens de rotation avec protection thermique ($-25^\circ + 70^\circ$), fréquence de manœuvres 800 cycles par jour, réversibilité à l'ouverture, irréversibilité à la fermeture.

Matériel électrique : 1 coffret électrique métallique fermant à clés, 2 barrages cellule-photo (émetteurs - récepteurs), 2 feux de signalisation, 2 feux d'éclairage de zone, une ventouse, une boîte à clé.

Descriptif du COFFRET PIC 2800 E :

_ Commande de 1 à 2 moteurs monophasés 230V/50Hz 600W.

_ Transformateur 55VA.

_ Contrôle du paramétrage par LCD.

_ Bornier débrochable.

_ Modules optionnels embrochages :

_ amplificateur de palpeur.

_ gestion de feux.

_ télésurveillance.

_ récepteur radio.

_ Mode de fonctionnement :

_ automatique.

_ blocage.

_ manuel à 1,2 ou 3 boutons.

_ séquentiel.

_ mixte.

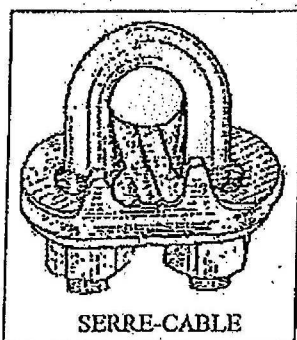
_ homme - mort.

Serre-câbles

On les appelle encore « agrafes » ou « prises bull dog » ; ils permettent de former rapidement et sans personnel spécialisé, une boucle avec ou sans cosse à l'extrémité d'un câble d'acier.

Pour leur montage correct, il convient de se référer aux conseils suivants qu'illustrent les photographies :

-Bien mettre, au montage, les étriers des serres câbles sur le brin mort et les plaques de serrage sur le brin tirant ; ceci pour éviter d'écraser sous l'étrier la partie du câble soumise à la tension de travail.



-Respecter le nombre de serre-câbles donné par le tableau ci-dessous, nécessaire pour effectuer une bonne attache.

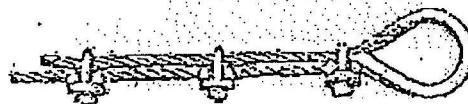
Diamètre des câbles	Nombre de serre-câbles	
	Câbles ordinaires sur âme textile	Câbles antigiratoires à haute résistance sur âme métallique
5 à 12 mm	3	4
12.5 à 20 mm	4	5
22 à 25 mm	5	6
25 à 35 mm	6	7
35 à 50 mm	7	8

-La distance entre deux serre-câbles doit être de 6 à 8 fois le diamètre du câble.

L'exécution d'une attache par serre-câbles est rapide et, si elle est bien confectionnée, elle est efficace.

La perte de résistance due à cette attache par rapport à la charge de rupture effective du câble est d'environ 15 à 20 %.

POSITION CORRECTE DES SERRE-CABLES



Les serre-câbles enlevés, le brin tirant n'est pas déformé ; le brin mort par contre est déformé.

POSITION INCORRECTE DES SERRE-CABLES



Les serre-câbles enlevés, le brin tirant est déformé ; le brin mort par contre ne l'est pas.

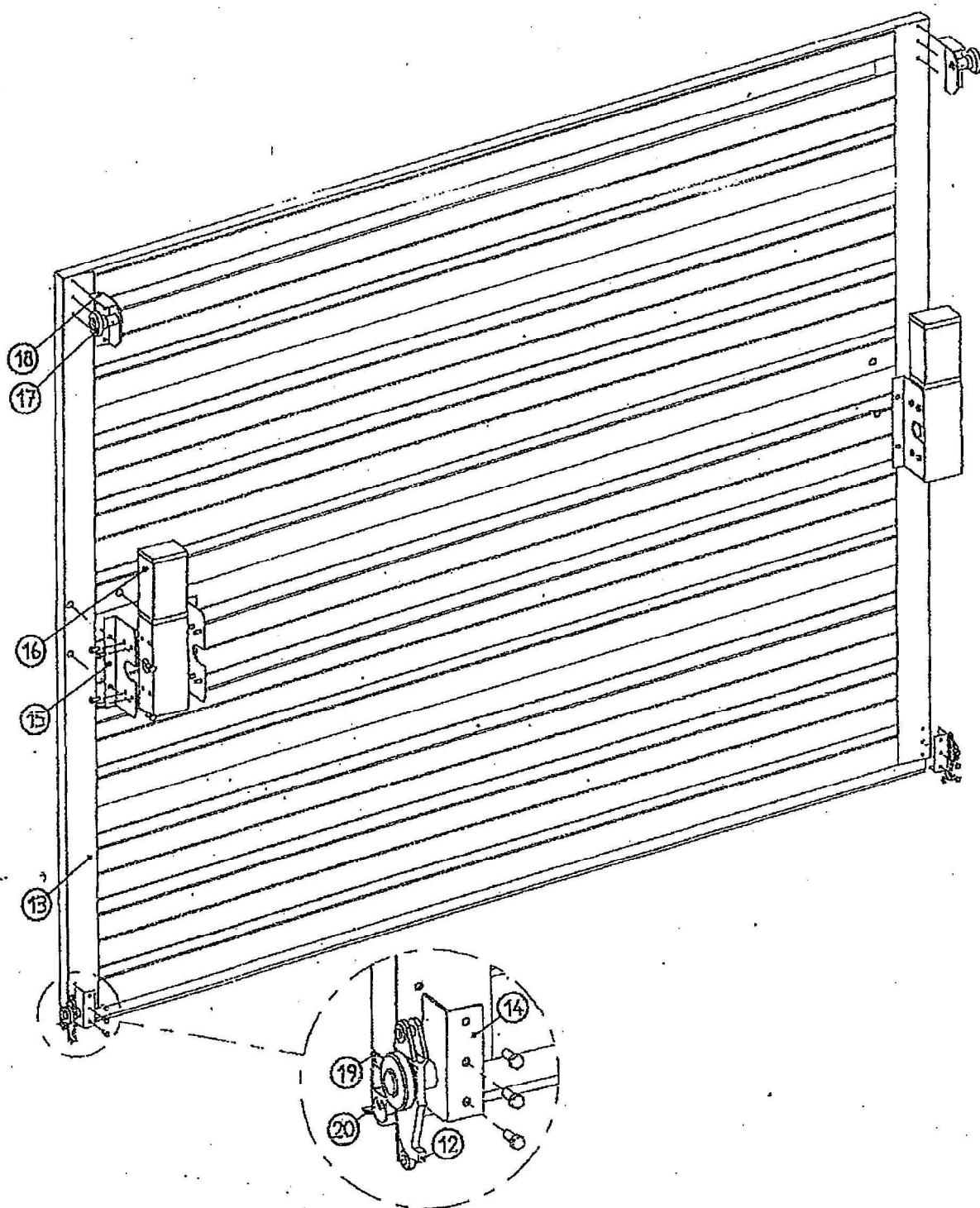
POSITION INCORRECTE DES SERRE-CABLES



Les serre-câbles enlevés, le brin tirant et le brin mort sont déformés.

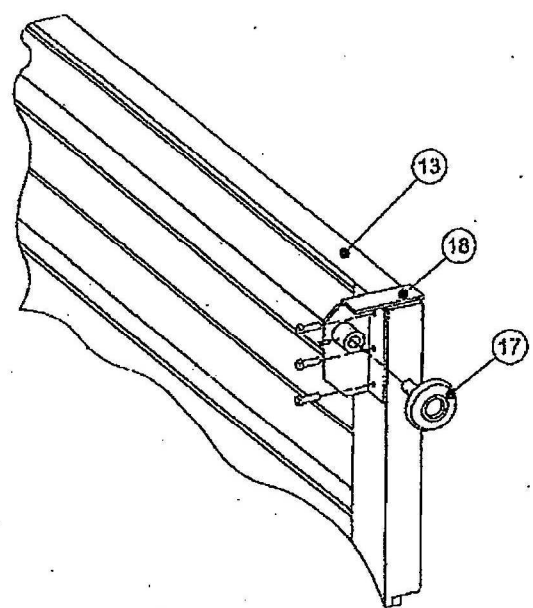
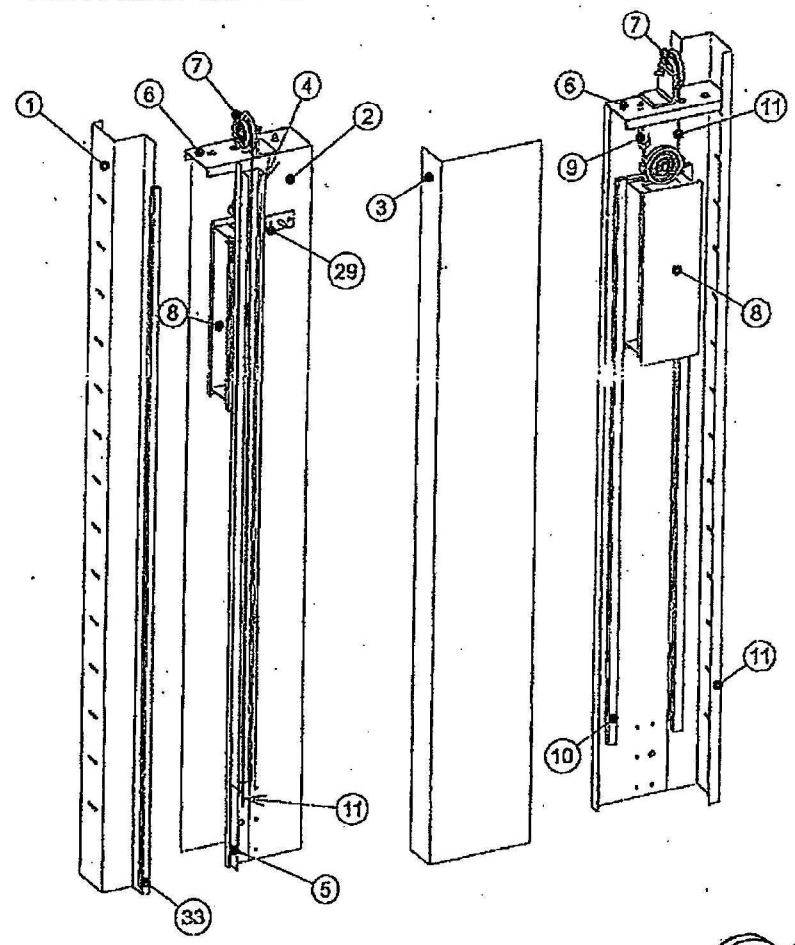


ASSEMBLAGE TABLIER



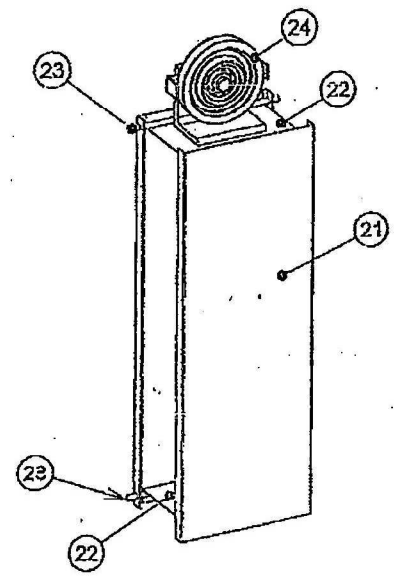
MISCHLER
SOPRECA
AUTOMATISMES

ASSEMBLAGE COULISSE



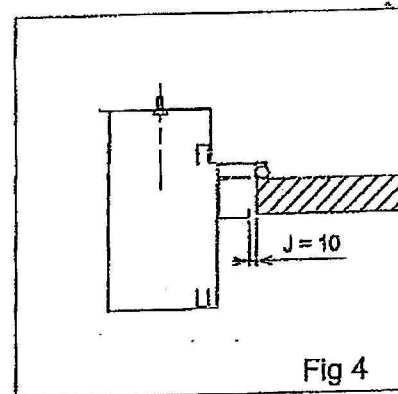
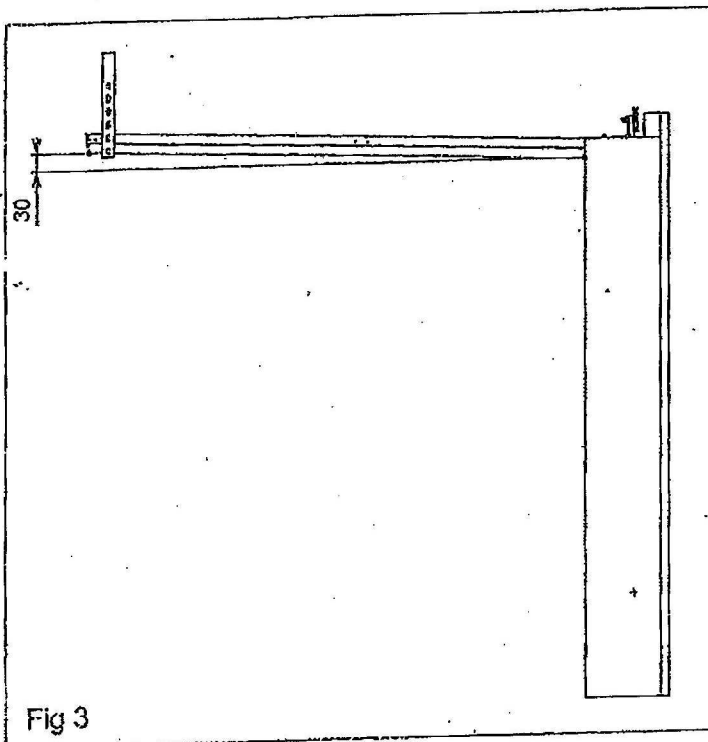
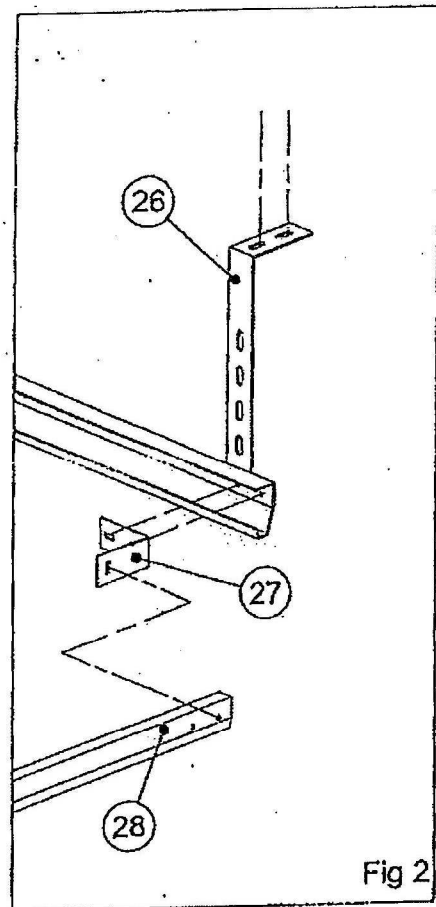
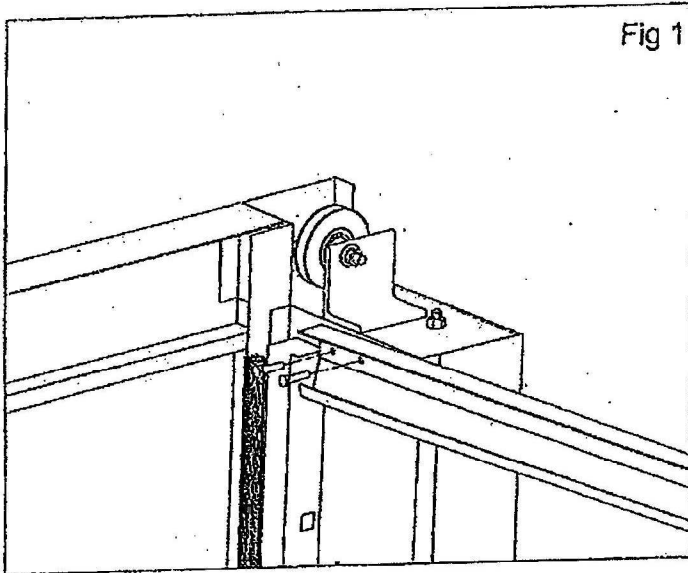
MISCHLER
SOPRECA
AUTOMATISMES

COIN HAUT



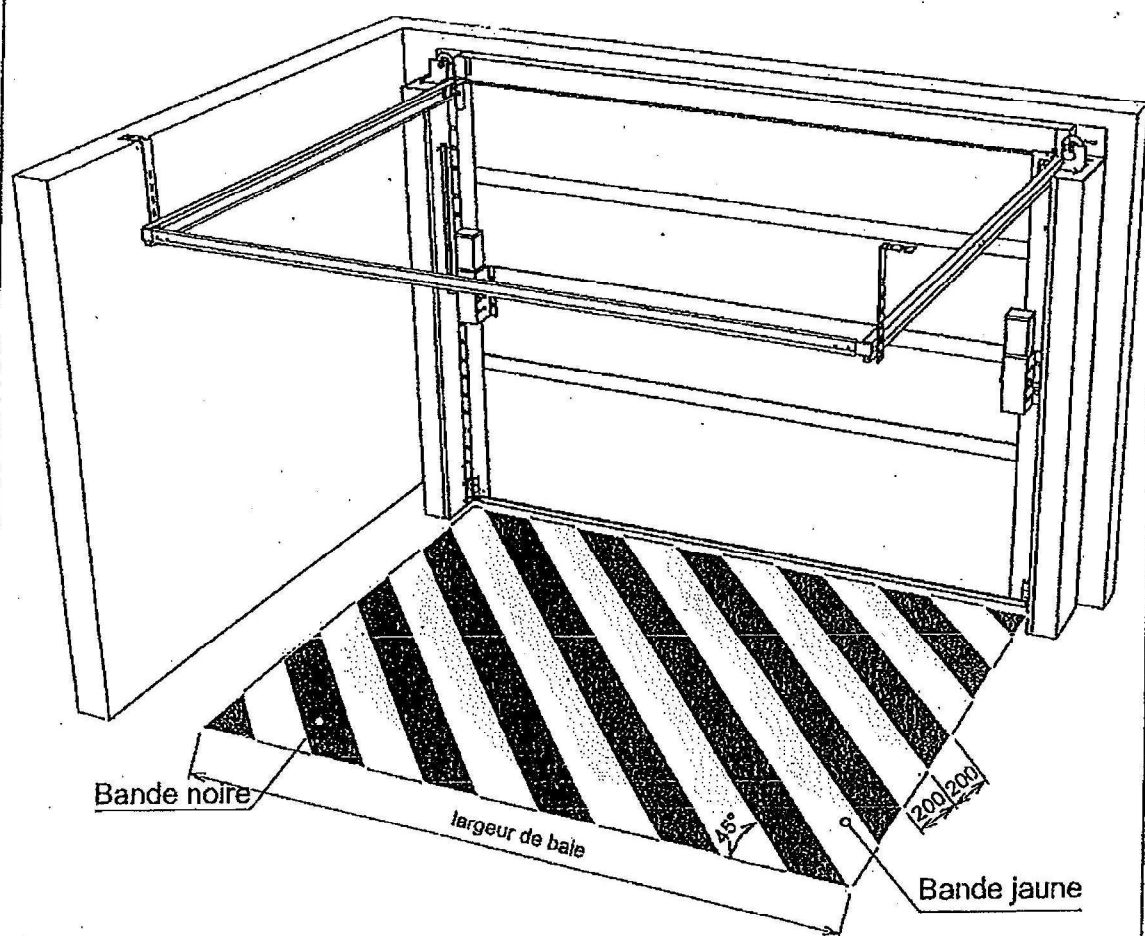
MISCHLER
SOPRECA
AUTOMATISMES

CAISSE CONTREPOIDS

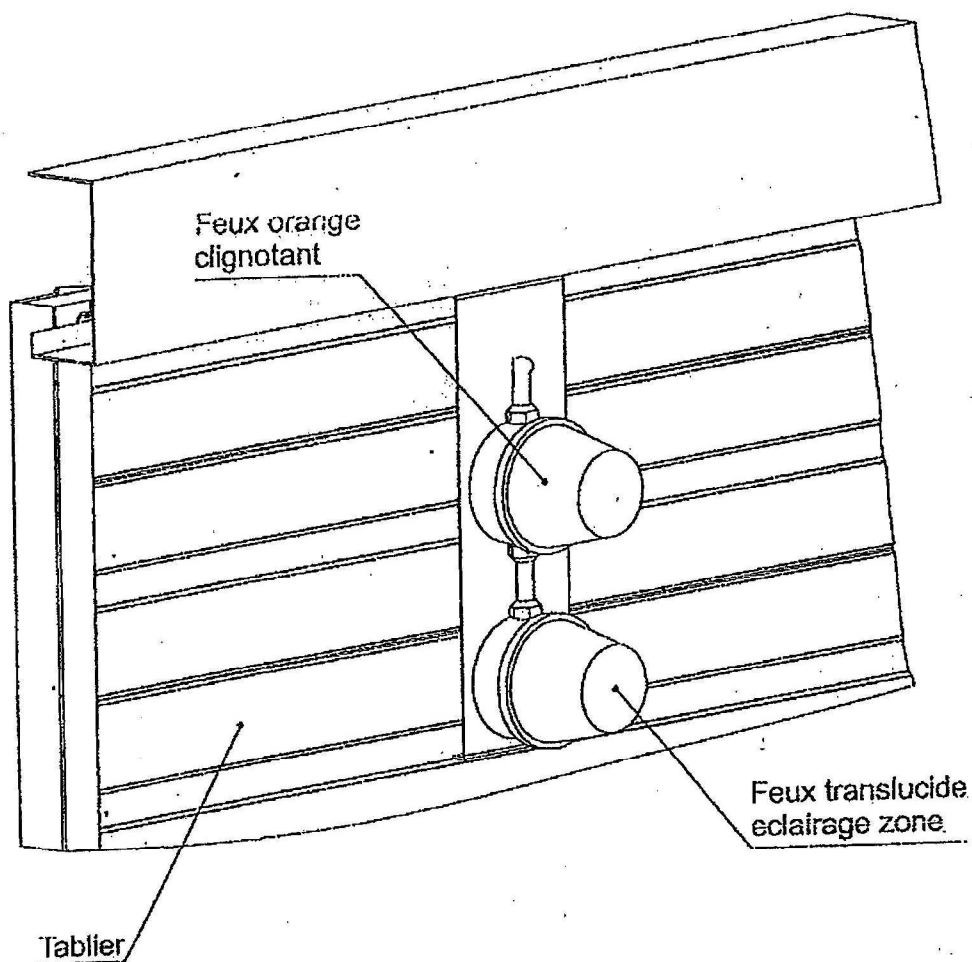


HACHURE DE L'AIRE DE DEBATTEMENT

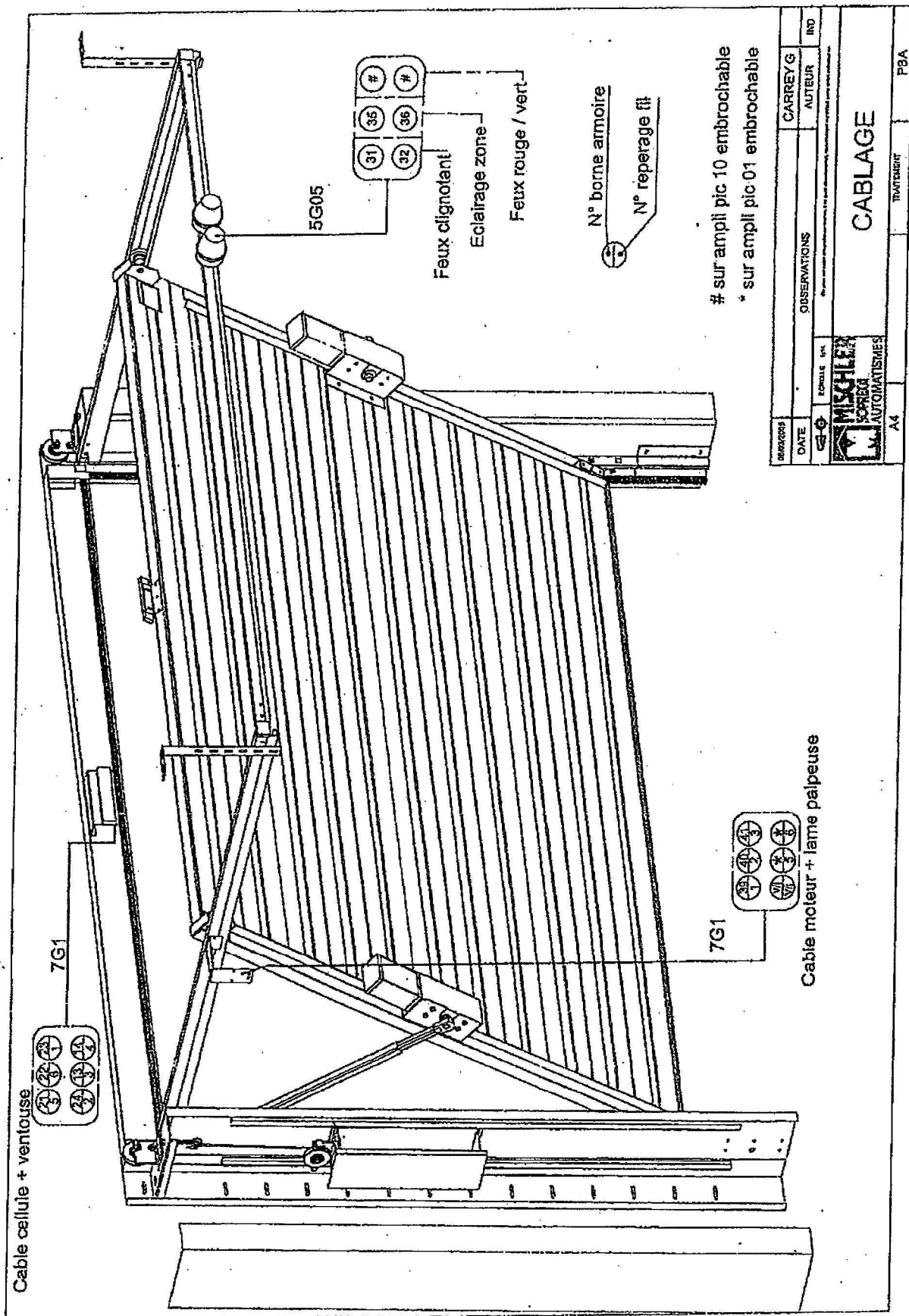
Réaliser au sol des bandes de 200mm de largeur
incliner à 45° de couleur jaune et noire alternées
sur toute la surface de l'aire de debatement



Rappel d'information: -Marquage au sol obligatoire suivant
Norme NF EN 13 241-1
En option suivant la demande



06/06/2005			CARREY G	
DATE	OBSERVATIONS		AUTEUR	IND
	ECHELLE 1:5	Ce plan est notre propriété exclusive, il ne peut être reproduit, communiqué ou utilisé sans notre autorisation		
		MONTAGE FEUX DE SIGNALISATION		
A4		TRAITEMENT	PBA	



RACCORDEMENT ELECTRIQUE.

- 1 Le coffret électrique est entièrement pré câblé.
- 2 Réaliser le câblage de la lame palpeuse suivant le schéma électrique ci joint.
- 3 Réaliser le raccordement avec l'hélicorde entre la boîte de dérivation incrustée dans le tablier et la boîte de dérivation installée sur le caisson contre poids.
- 4 Raccorder la boîte de dérivation installée sur le caisson contre poids au coffret électrique.
- 5 Monter les feux oranges clignotants intérieur et extérieur (voir schéma).
Disposer ces feux judicieusement de manière à obtenir 50 lux de luminosité au sol.
- 6 Réaliser le montage et les raccordements électriques des organes de commande extérieurs et intérieurs suivant les indications du schéma électriques et de la notice d'utilisation de la platine PIC 2008.
ATTENTION: il est interdit d'utiliser du fil téléphonique pour réaliser les liaisons électriques, notamment pour raccorder les organes de commande.
- 7 Réaliser l'alimentation électrique de l'armoire en 230 volts mono + terre à l'aide d'un câble électrique souple 3x1.5mm². Vérifier que la ligne soit protégée en amont par un disjoncteur différentiel 10A / 300mA.
- 8 Mettre l'armoire sous tension et appuyer sur le bouton marche de la commande (réalisation d'un ordre d'ouverture = cycle complet ouverture / fermeture). Vérifier que l'arrêt d'urgence soit déverrouillé.
- 9 Si la porte ne s'ouvre pas, consulter les petites LED au dessus du bornier et l'afficheur LCD et se reporter à la notice de la platine PIC 2800.
- 10 Vérifier le fonctionnement général de la porte : point dur, alignement des rails, équilibrage, répartition des jeux, etc
- 11 Vérifier le fonctionnement des cellules photoélectriques (ré inversion de la manœuvre en cas d'activation de l'un des deux barrages).
- 12 Vérifier le bon fonctionnement des différents organes: feux clignotants, barre palpeuse, organe de commande.
- 13 Vérifier la présence des pictogrammes présence point de cisaillement, notice de manœuvre de dépannage et de secours.
- 14 Raccorder éventuellement la commande de minuterie sous sol (contact sec à raccorder en parallèle sur un bouton poussoir de l'installation existante).
- 15 Raccorder éventuellement la commande d'alarme (sirène ou feu lumineux) contact sec à raccorder sur les bornes 29 & 30 du bornier général de la platine PIC2800.
Réaliser l'éclairage de la zone dangereuse de mouvement à l'intérieur du garage d'au moins 50 lux.
- 16 Réaliser ou faire réaliser par le peintre du chantier la zone hachurée au sol sur l'aire de débattement suivant les indications de la notice de pose.

- 17 Remettre à l'utilisateur:
 - A le carnet d'entretien, qui sera à fournir à la société qui assurera la maintenance de cette porte.
 - B Faire remplir les premières pages du carnet d'entretien par le client et la société qui sera chargé de l'entretien.
- 18 La notice de pose et de branchement est à conserver dans l'armoire de commande pour effectuer les visites de maintenance.
- 19 Réaliser tous les raccordements électriques en conformité avec la norme NFC 15000.



Usine et Siège : 1, rue de Verdun 70130 FRETIGNEY - Tél. 03 84 78 28 28 - Fax 03 84 78 26 91 - N° TVA 84 400 985 511 - E-mail : contact@mischler.fr

DECLARATION CONFORMITE ACOUSTIQUE

Nous, soussignés,

MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES
1 rue de VERDUN
70130 FRETIGNEY

Tél : 03 84 78 28 28
Fax : 03 84 78 26 91

Lieu de production : FRETIGNEY (70) - FRANCE

Fabricant de la porte PBA 680 « PORTE BASCULANTE AUTOMATIQUE »
Numéro de série : à définir.

Déclarons que le produit désigné ci-après « PORTE BASCULANTE AUTOMATIQUE » :

Satisfait aux prescriptions de l'article 6 de l'arrêté du 28 Novembre 1994 relatif aux caractéristiques acoustiques des bâtiments d'habitation.

Extrait de l'article 6 :

« Le niveau de pression acoustique normalisé, L_{nat} , du bruit engendré dans des conditions normales de fonctionnement par un équipement individuel d'un logement du bâtiment ne doit pas dépasser 30dB(A) dans les pièces principales et 35dB(A) dans les cuisines des autres logements.
Le niveau de pression acoustique normalisé, L_{nat} , du bruit engendré dans des conditions normales de fonctionnement par un équipement collectif du bâtiment, tel qu'ascenseurs, chaufferies ou sous-stations de chauffage, transformateurs, suppressions d'eau, vide-ordures, ne doit pas dépasser 30 dB(A) dans les pièces principales et 35 dB(A) dans les cuisines de chaque logements. »

Conditions particulières applicables à l'utilisation du produit :

La porte basculante automatique est équipée d'un « kit anti bruit ».

Il est considéré hors du champ de responsabilité :

- L'attente des véhicules devant la porte.
- Le démarrage des moteurs des véhicules stationnant de part et d'autre de la porte.
- Manœuvres nécessaires à l'entrée et à la sortie du garage.

Conforme à la Norme Européenne EN 13241-1 - Certification CE - Attestations N° P05 031

Organisme notifié : CETIM - 52 avenue Felix - Louat - BP80087 - 60304 SENLIS CEDEX - Tel : 03 44 67 31 70

Le fabricant : MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES

Représenté par : Emmanuel SUZON
Directeur de Site
04/10/2012


SOPRECA AUTOMATISMES
1 Rue de Verdun - 70130 FRETIGNEY
Tél. 03 84 78 28 28 - Fax 03 84 78 26 91
Siret 400 985 511 00015 - TVA FR 84 400 985 511

MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES
S.A.S. CAPITAL 160 000 €

RC GRAY B 400 985 511
SIRET 400 985 511 00015



Usine et Siège : 1, rue de Verdun 70130 FRETIGNEY - Tél. 03 84 78 28 28 - Fax 03 84 78 26 91 - N° TVA 84 400 985 511 - E-mail : ent.mischler@wanadoo.fr

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Nous, soussignés,
MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES
1 rue de VERDUN
70130 FRETIGNEY

Tél : 03 84 78 28 28
Fax : 03 84 78 26 91

Lieu de production : FRETIGNEY (70) - FRANCE

Fabricant de la porte PBA 680 « PORTE BASCULANTE AUTOMATIQUE »

Numéro de série : 680 XXXXX

Déclarons que le produit désigné ci après « PORTE BASCULANTE AUTOMATIQUE »
Satisfait les prescriptions de la norme harmonisée NF EN 13241-1

En conséquence, nous déclarons la conformité du produit mentionné ci-dessus aux dispositions des directives européennes suivantes :

- _ 89 / 106 / CEE : directive Produits de Construction.
- _ 98 / 37 / CEE : directive Machines.
- _ 73 / 23 / CEE : directive Basse Tension.
- _ 98 / 336 / CEE : directive Compatibilité Electromagnétique.

Certification CE
attestation N° P05 031

Niveaux de performances du produit :

CARACTERISTIQUES	DECLARATION DE LA PERFORMANCE
Etanchéité à l'eau	PND
Résistance à la charge due au vent	Classe 4
Transmission thermique	PND
Perméabilité à l'air	PND
Durabilité de l'étanchéité à l'eau, de la résistance thermique et de la perméabilité à l'air	PND

Conditions particulières applicables à l'utilisation du produit : Néant.

Description du produit : Porte basculante automatique de parking – PBA 680

- Tablier : Composé de panneaux double face en tôle d'acier pré laqué, d'épaisseur 55/100^{ème} isolés avec mousse de polyuréthane d'épaisseur 50 mm (densité 40 à 45 kg/m³), à nervures horizontales – Teinte standard : Blanc.
Encadrement par 2 profils en U en acier galvanisé épaisseur 15/10^{ème}, 1 traverse supérieure, 1 étanchéité basse par joint tubulaire néoprène anti-écrasement.

- Roulements : Par galets insonorisés.

- Guidage : Par rails verticaux et horizontaux en acier galvanisé.

- Equilibrage : Par contrepoids indépendants, solidaires de l'encadrement, guidés verticalement dans une cage en tôle d'acier galvanisé d'épaisseur, avec une partie démontable d'épaisseur.

- Sécurité : Antichute en cas de rupture de câble, par lame palpeuse basse par 2 barrages photos électriques, par dispositif anti-écrasement de type limiteur de couple. Visualisation au sol de la zone de débattement de la porte, avec tracé à la peinture.

- Condamnation : Par ventouse.

- Manoeuvre électrique : Equipé d'un moteur hydraulique, mono 230 V à 2 sens de rotation avec protection thermique (- 25° + 70°), fréquence de manœuvres 0 à 600 par jour, réversibilité à l'ouverture, et à la fermeture.

- Matériel électrique : 1 armoire électrique métallique fermant à clés, 2 feux de signalisation, 2 feux d'éclairage de zone, 2 barrages photos électriques de sécurité.

- Commande d'ouverture : Par action volontaire.

Conforme à la Norme Européenne EN 13241-1 - Certification CE – Attestations N° P05 031

A charge du client :

- Préparation de la baie et des ossatures selon nos plans.

- Alimentation électrique placée au droit de la porte et équipée d'un sectionneur cadenassable en tête de ligne avec protection (suivant norme).

Organisme notifié : CETIM - 52 avenue Felix - Louat - BP80087 - 60304 SENLIS CEDEX - Tel : 03 44 67 31 70

Le fabricant : MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES

Représenté par : Emmanuel SUZON
Directeur de Site
14/04/2011

MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES
SAS au capital de 160 000 €
1 rue de Verdun

70130 FRETIGNEY - Tél 03 84 78 28 28

MISCHLER SOPRECA AUTOMATISMES
S.A.S. CAPITAL 160 000 €

RC GRAY B 400 985 511
SIRET 400 985 511 00015

Fax 03 84 78 26 91 - TVA FR 84 400 985 511
APE 2512 Z - Siret 400 985 511 00015
CCP DIJON 608960 B

Rappel des obligations réglementaires concernant l'entretien des portes de garage des bâtiments d'habitation

Compte tenu de : - la LOI 89421 du 23/06/1989
- le DECRET N 90567 du 5/07/1990
- l'ARRETE "LOGEMENT" C9000046 A du 17/11/1990

Art. 125-5
Art. 125-5

Le ministre de l'Industrie et de l'Aménagement du territoire et le Ministre délégué au Logement

Vu le code de construction et de l'habitation et son article 125-5

arrêtent :

Art. 1 L'entretien dont il est question à l'article R 125-5 du Code de la Construction et de l'Habitation comprend :

- les visites d'entretien (nettoyage, graissage, réglages des organes mécaniques, électriques, électroniques) nécessaires au bon fonctionnement dans des conditions normales de sécurité.
- le contrôle de l'état, de l'efficacité des éléments liés au bon fonctionnement et à la sécurité.
- la fourniture des produits de lubrification et de nettoyage nécessaires à un bon fonctionnement.
- la fourniture des produits photo-électriques, limiteurs de couple mécaniques ou électromécaniques, câbles, systèmes empêchant la chute de tablier (barres palpeuses, cellules photo-électriques, limiteurs de couple mécaniques ou électromécaniques, câbles, systèmes empêchant la chute de tablier).
- la réparation ou le remplacement des pièces constituant les systèmes de sécurité hors d'usage ou usagées par le fonctionnement normal de la porte.
- la réparation ou le remplacement des petites pièces hors d'usage ou usées pour le fonctionnement normal de la porte.
- la réparation ou le remplacement des petites pièces hors d'usage ou usées pour le fonctionnement normal de la porte.
- la fourniture du livret d'entretien.
- la fourniture de l'organe de l'armoire de manœuvre...
- l'entretien ne comprend pas la réparation ou le remplacement des pièces consécutifs à des actes de vandalisme.

Art. 2 L'entretien de la porte concerne les éléments suivants :

- le tablier
- les éléments de guidage (rails, galets, supports...)
- les articulations (charnières, pivots...)
- les fixations
- les éléments de transmission du mouvement
- les motoréducteurs, pompe, groupe hydraulique ou compresseur
- les chaînes, câbles, courroies
- les fins de courses
- les organes de commande
- les organes de sécurité des personnes
- les limiteurs d'effort
- l'armoire de commande
- l'équilibrage (contrepois, ressorts)
- le débrayage manuel
- la signalisation (visualisation et marquage au sol)
- la propreté de l'ensemble de l'équipement

Art. 3 L'entretien défini aux articles précédents est exécuté au cours de visites périodiques à raison de deux visites par an.

Art. 4 La visite semestrielle comprend systématiquement :

- la vérification du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité des personnes (lames palpeuses, pressostats, cellules photo-électriques...etc).
- la vérification du bon fonctionnement du débrayage manuel, du limiteur d'effort, des articulations (charnières, pivots).
- la vérification des cycles de bon fonctionnement dans les zones d'accostage.
- la vérification des cycles de bon fonctionnement et de l'état de la signalisation (feux oranges clignotants, éclairage et matérialisation au sol de l'axe dangereuse de mouvement).
- la vérification des éléments de transmission du mouvement (bras articulés, câbles, chaîne, courroies...).
- la lubrification et les réglages nécessaires au bon fonctionnement.
- la vérification de l'opérateur (motoréducteur électrique, opérateur électro-hydraulique...).
- un examen général du fonctionnement de la porte.

Art. 5 A raison d'une visite sur deux, il convient de rajouter aux prescriptions définies à l'article 4 :

- la vérification du verrouillage de la porte
- la vérification des éléments de guidage (rails, galets)
- la vérification des organes de commande et télécommande
- la vérification des systèmes d'équilibrage (contrepois, ressorts...)
- la vérification de l'armoire de commande et de ses composants
- la vérification de la fixation de la porte
- la vérification du fonctionnement du système empêchant la chute du tablier
- la vérification de l'état des peintures et de la corrosion

Art. 6 Toutes les interventions (visites périodiques, travaux divers, dépannages) seront consignées dans le livret d'entretien.
Il y sera indiqué la nature de l'intervention, la date et le nom de la personne qui est intervenue.

Art. 7 Chargés de l'exécution.....

NORMES NF.P 25362 du 5/10/1992 (EXTRAITS)

Obligations de l'installateur

A l'issue de la mise en œuvre et des contrôles, il remet à l'utilisateur, un carnet d'entretien approprié à l'usage prévu dans le cadre de souscription de contrats d'entretien

Satisfaction aux exigences d'exploitation

PORTES DE GARAGE AUTOMATIQUES ET SEMI-AUTOMATIQUES POUR LES ENSEMBLES COLLECTIFS D'HABITATION ET POUR MAISONS INDIVIDUELLES

Elles doivent être vérifiées et entretenues périodiquement aux termes de contrats écrits

(article L 125-5 de la loi n 89-241 du 23/06/1989 et article du décret n 90-567 du 5/07/1990)

Dans l'arrêté du 12/11/1990, il est défini les modalités d'entretien et leurs périodicités pour les portes installées dans les maisons individuelles, la périodicité est ramenée à 1 an.

Fait à FRETIGNY, le 17/10/2000

OBSERVATIONS:

