



Notice d'utilisation

PCA1020



Contacts ▪ Siège social & Usine

30 rue des Saulniers 37800 Sainte-Maure-de-Touraine – France
Tél : 02 47 65 40 67 ▪ E-mail : info@jouanel.com • contact@jouanel.com



Contact ▪ Head Office and Factory

30 rue des Saulniers 37800 Sainte-Maure-de-Touraine – France
Phone : +33 247 655 161 ▪ E-mail : export@jouanel.com

www.jouanel.com

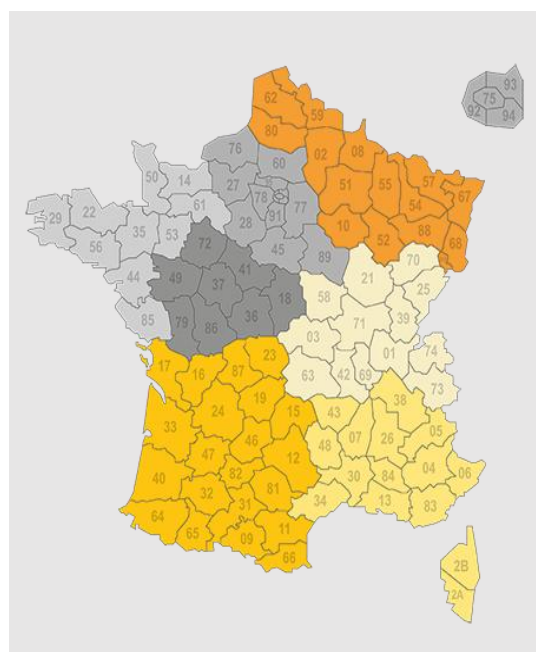


DIRECTEUR COMMERCIAL FRANCE		
Cédric VIDAL	Tél.	02 47 65 45 61
	Mobile	06 85 41 21 75
	E-mail	c.vidal@jouanel.com
ADMINISTRATION COMMERCIALE FRANCE		
Secteurs Nord-Est - Centre - Ouest - Sud-Ouest		
Elodie DAGUET	Tél.	02 47 34 93 42
	E-mail	contact@jouanel.com
Secteurs Grand-IDF - Centre-Est - Sud-Est		
Anaïs CHARTIER	Tél.	02 47 65 16 52
	E-mail	com-st@jouanel.com

EXPORT SALES REPRESENTATIVE

Arnaud MELEUX	Mobile	+33 608 489 850
	E-mail	com-export@jouanel.com
Commercial offers		
Anaïs CHARTIER	Phone	+33 247 651 652
	E-mail	com-st@jouanel.com
Kamil JURGIELEWICZ	Mobile	+41 779 180 019 +48 668 471 327
	E-mail	k.jurgielewicz@jouanel.com
Commercial offers		
Pierre RABOIN	Phone	+33 247 651 651
	E-mail	export@jouanel.com

RESPONSABLES DE SECTEURS FRANCE		
NORD-EST	Mobile	+33 (0)6 75 69 70 85
Benoît PIERARD	E-mail	com-nordest@jouanel.com
CENTRE	Mobile	+33 (0)6 98 64 44 96
Maxime PUY	E-mail	com-centre@jouanel.com
Grand IDF	Mobile	+33 (0)6 07 53 49 40
Antony BARAIS	E-mail	com-idf@jouanel.com
OUEST	Mobile	+33 (0)6 73 47 93 18
Guillaume CABIOCH	E-mail	com-ouest@jouanel.com
CENTRE-EST	Mobile	+33 (0)6 85 41 12 79
Denis SALINAS	E-mail	com-centreest@jouanel.com
SUD-EST	Mobile	+33 (0)6 30 45 12 35
Damien CHANTEREAU	E-mail	com-sudest@jouanel.com
SUD-OUEST	Mobile	+33 (0)6 80 48 96 35
Jérôme LECOQ	E-mail	com-sudouest@jouanel.com



COMMANDES & SUIVI TRANSPORTS FRANCE			SERVICE COMPTABILITÉ		
Christiane SOREL	Tél.	+33 (0)2 47 65 47 18	Agnès FOUCTEAU	Tél.	02 47 65 46 32
	E-mail	c.sorel@jouanel.com		E-mail	a.foucteau@jouanel.com

SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE FRANCE			EXPORT TECHNICAL SUPPORT		
	Tél.	+33 (0)2 47 65 47 65	Phone	+33 247 651 649	
	E-mail	sav@jouanel.com	E-mail	contactsat@jouanel.com	



MANUEL D'INSTRUCTION

Ce manuel contient les instructions, les réglages et les conseils d'utilisation qui vous permettent d'obtenir les meilleures possibilités de votre machine.

Désignation de la machine

.....
N°:

Livrée aux établissements :

.....
.....
.....

Mise en service le :

Pour toutes correspondances que vous échangerez avec nous ou lorsque vous demanderez de l'outillage complémentaire ou des pièces de rechange, indiquez toujours le :

Type de machine

N° de machine



JOUANEL INDUSTRIE
ZA DES SAULNIERS
37800 SAINTE MAURE DE TOURAINE

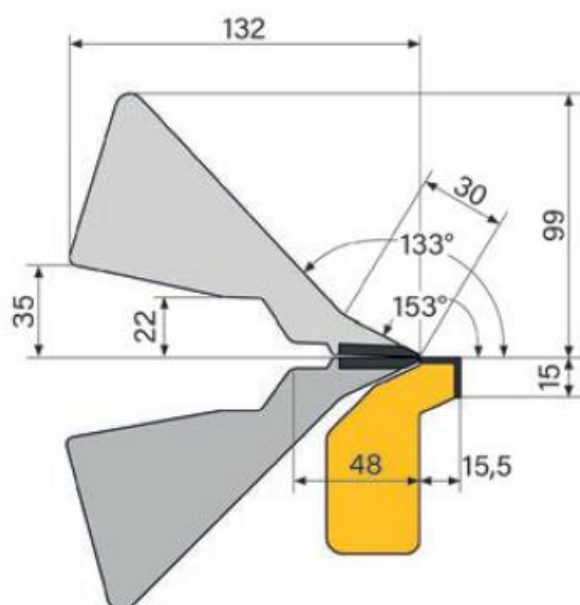
SAV : 02 47 65 47 65
STANDARD : 02 47 65 40 67
FAX : 02 47 65 51 61

Table des matières

1 - Caractéristiques générales de la machine	5
2 - Description	6
3 - Sécurité et utilisation	9
A. Sécurité.....	9
B. Utilisation.....	10
4 - Mode opératoire en cas d'accident.....	12
5 - Mise en place et manutention.....	13
6 - Implantation du poste.....	14
7 - Utilisation.....	15
A. Réalisation d'un pliage :	15
B. Réalisation d'une coupe :	16
C. Utilisation de l'accessoire à boudiner :	16
8 - Réglages	17
A. Réglage bras de butée arrière (si équipée) :	17
B. Réglage du serrage de la pince :	18
9 - Vue éclatée	19
10 - Procédure de recyclage	20

1 - Caractéristiques générales de la machine

Caractéristiques	PCA1020
Longueur utile de pliage	1020
Capacité Zinc / Aluminium 1050-H44	0.8 mm
Capacité Acier	0.63 mm
Capacité Inox	0.4 mm
Angle de la règle de pince	153°
Ouverture de pince	65 mm
Dimensions (L x l x H)	1195 x 525 x 945 mm
Dimensions machine pliée	1195 x 300 x 1090 mm
Hauteur de table (mm)	838 mm
Poids net plieuse sans pieds (hors équipements optionnels)	17 kg
Poids net plieuse avec pieds (hors équipements optionnels)	21 Kg
Poids net plieuse avec pieds, baguette à boudiner et rail de guidage pour couteau à molettes	25.8 Kg
<i>Largeur de pli mini = 15 fois l'épaisseur</i>	



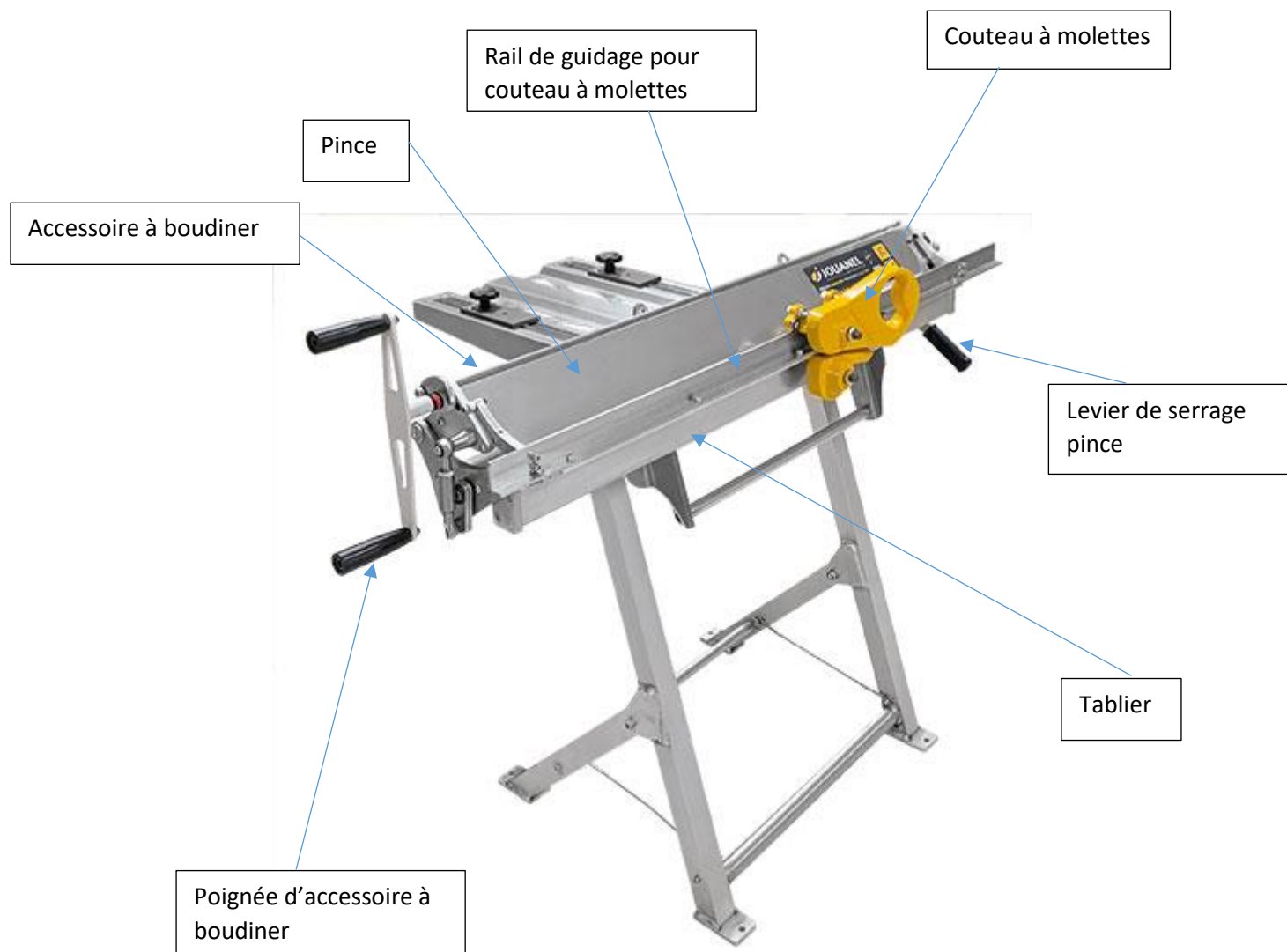
2 - Description

La plieuse manuelle légère de chantier PCA1020 est la solution pour répondre aux problématiques de transportabilité et de pénibilité d'installation du matériel sur site. Faite majoritairement d'aluminium, cette plieuse de seulement 21 kg (*hors équipements complémentaires), pour un pliage utile en 1 mètre linéaire, est de loin la plus légère de sa catégorie.

La plieuse PCA1020 devient tout aussi efficace qu'une plieuse d'atelier et permet, grâce à ses équipements, de couper, plier et boudiner à façon selon ses besoins.



Machine présentée avec options



Machine en position repliée :



Machine dépliée, prête à l'utilisation :





3 - Sécurité et utilisation

A. Sécurité

Ce chapitre présente les exigences de sécurité qui doivent absolument être respectées lors de l'utilisation de la machine.

Pour toutes les personnes qui exécutent des travaux sur la machine, la lecture et la compréhension des chapitres qui se rapportent à leur activité, constituent une obligation. Cela est particulièrement valable pour ce présent chapitre.

Ce chapitre est également valable pour le personnel qui ne travaille qu'occasionnellement sur la machine, par exemple pour y effectuer des réglages.

Le fabricant :

Le fabricant est JOUANEL Industrie.

Utilisateur :

Les utilisateurs sont considérés comme utilisateurs ou exploitants, le propriétaire de la machine ainsi que toutes les personnes qui exécutent des travaux sur son ordre, sur et avec la machine.

Qualification du personnel :

La qualification du personnel représente des exigences minimales qui doivent être imposées pour un travail sûr avec et sur la machine.

L'exploitant est tenu à respecter ces exigences.

La machine ne peut être manipulée que par du personnel professionnel.

Signification des prescriptions de sécurité :

L'objectif de ces prescriptions de sécurité consiste à reconnaître les risques résiduels, afin de pouvoir travailler sûrement et économiquement avec et sur la machine, grâce au respect des remarques et instructions correspondantes.

Avertissement :

L'utilisation de produits techniques implique des risques

Les risques qui ne peuvent être éliminés ni par des mesures constructives, ni par des dispositifs de protection sont les risques résiduels :

- Utilisation non conforme à ce pourquoi la machine est destinée
- Déplacement de la machine sans avoir débranché celle-ci (en électrique et pneumatique)
- Ouverture de l'armoire électrique sans avoir débranché la machine préalablement
- Mise en garde concernant le défilement du matériau ou du produit en amont et en aval de la machine
- Réglage de la machine en veillant à ce que personne ne touche aux boutons de marche



B. Utilisation

La machine de type PCA1020 est uniquement destinée au travail de la tôle 0.63 mm en S235JR et 0.8 mm en zinc et aluminium (sauf plis écrasés).

L'utilisation de toutes tôles plus épaisses est strictement interdite pour des raisons de sécurité. Il peut en résulter des mouvements imprévisibles de la machine et de la tôle.

Fondement :

Le concept de sécurité de la machine est autonome. D'autres machines en amont ou en aval n'en sont pas influencées.

Danger de principe :

Des blessures graves peuvent se produire à la suite d'inattention lors des manipulations de la machine, en particulier en relation avec d'autres collaborateurs qui prêtent leur appui lors de la manutention de pièces longues ou lourdes.

Lors de la manipulation de la machine, tous les collaborateurs doivent porter des gants de travail.

Enlèvement des dispositifs de protection :

L'enlèvement des dispositifs de protection est interdit par principe.

Modifications :

Les modifications effectuées sur la machine dans le sens d'un complément ou d'une transformation en mesure d'influencer la sécurité ne sont admissibles qu'avec l'entente et le consentement écrit préalables de la société JOUANEL. Cette règle est également applicable pour l'installation de système de contrôle, d'alimentation et de transfert d'autres fournisseurs.



Obligation de l'exploitant :

L'exploitant assure que seul du personnel habilité à cet effet peut exercer une activité sur la machine. Il prodigue une instruction approfondie également pour la main d'œuvre auxiliaire et occasionnelle à l'aide des compétences.

Instruction au sujet des dangers :

L'exploitant assure que son personnel n'exécute des travaux sur et avec la machine qu'à l'aide des présentes instructions de service. Il prend soin à ce que tous les moyens requis pour la sécurité soient mis à disposition.

Obligation de mesure et de soin, modification de produit :

La machine doit être maintenue et exploitée dans un état impeccable. Les intervalles de maintenance doivent être respectés.

Obligation d'observation et d'information :

Si en cours d'exploitation des dangers et des risques (résiduels) devaient devenir visibles, sans qu'ils soient décrits dans ces instructions de service, l'exploitant de la machine est tenu à les communiquer sans retard à la société JOUANEL.

Emplacement des instructions de service:

Ces instructions de service doivent être constamment disponibles au poste de travail, à savoir dans la ou les langues nationales (casier à outils, conteneur, etc...)

Personnel de langue étrangère :

Certaines associations professionnelles demandent qu'en complément au chapitre précédent, l'exploitant élabore à l'attention du personnel sans connaissances linguistiques suffisantes, des instructions de service correspondantes pour les travaux à exécuter. Si tel est le cas, les prescriptions de sécurité et les instructions concernant les risques du chapitre correspondant doivent également être traduites.



4 - Mode opératoire en cas d'accident

Lorsque survient un problème sur la machine en fonctionnement, le premier réflexe de l'opérateur est de déclencher un arrêt d'urgence (si machine équipée) qui arrête immédiatement les mouvements de la machine.

Il convient alors de localiser et d'identifier le problème avant de réarmer la machine.

En cas de doute ou d'hésitation devant un problème persistant et difficile à résoudre par l'opérateur et/ou l'équipe de maintenance, contactez-le :

SERVICE ASSISTANCE TECHNIQUE JOUANEL



02.47.65.47.65

5 - Mise en place et manutention

La machine PCA se transporte facilement à l'aide de la sangle de portage avec coussin d'épaule

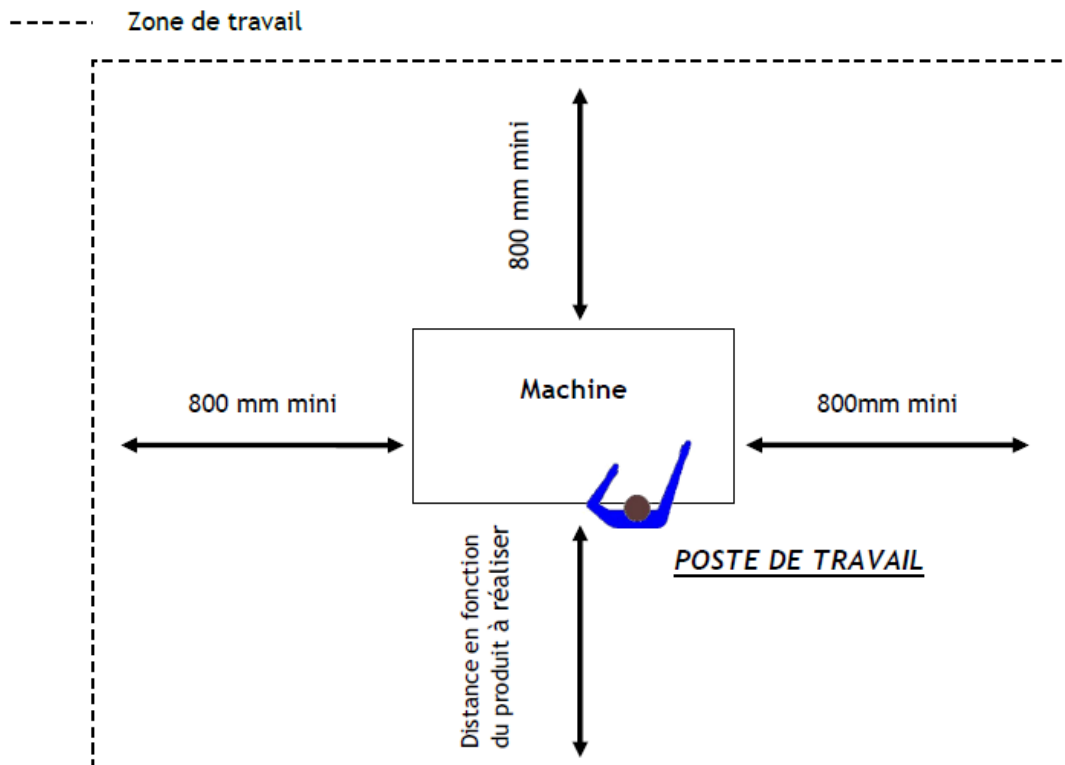


Une fois la machine positionnée à l'endroit souhaité il suffira de monter les pieds (repliables et démontables sans outils) à l'aide des molettes de serrage.



6 - Implantation du poste

PLAN D'IMPLANTATION MACHINE



ATTENTION :

Il faut toujours tenir compte de la distance nécessaire en entrée et en sortie machine en fonction des produits à réaliser.

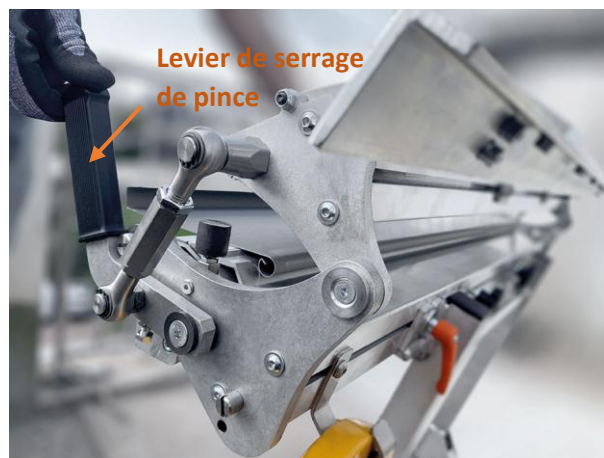
7 - Utilisation

A. Réalisation d'un pliage :

1- Insérer la feuille dans la machine comme illustré ci-dessous et positionner-la en fonction du pli à réaliser :



2- Verrouiller la feuille à l'aide du levier de serrage pince



3- Puis saisir le tablier et effectuer le pliage. Redescendre le tablier en position initiale puis desserrer la pince à l'aide du levier et récupérer la pièce pliée.



B. Réalisation d'une coupe :

- 1- Pour effectuer une coupe, insérer votre feuille et positionner-la. La coupe se fera au bord du rail de guidage.
- 2- Positionner le couteau à molettes sur le rail et pousser sur la poignée jusqu'à la coupe totale de la feuille.



C. Utilisation de l'accessoire à boudiner :

- 1- Insérer la feuille dans la fente de la baguette jusqu'au bout puis tourner la manivelle dans le sens de la flèche jusqu'à obtention du boudin souhaité.



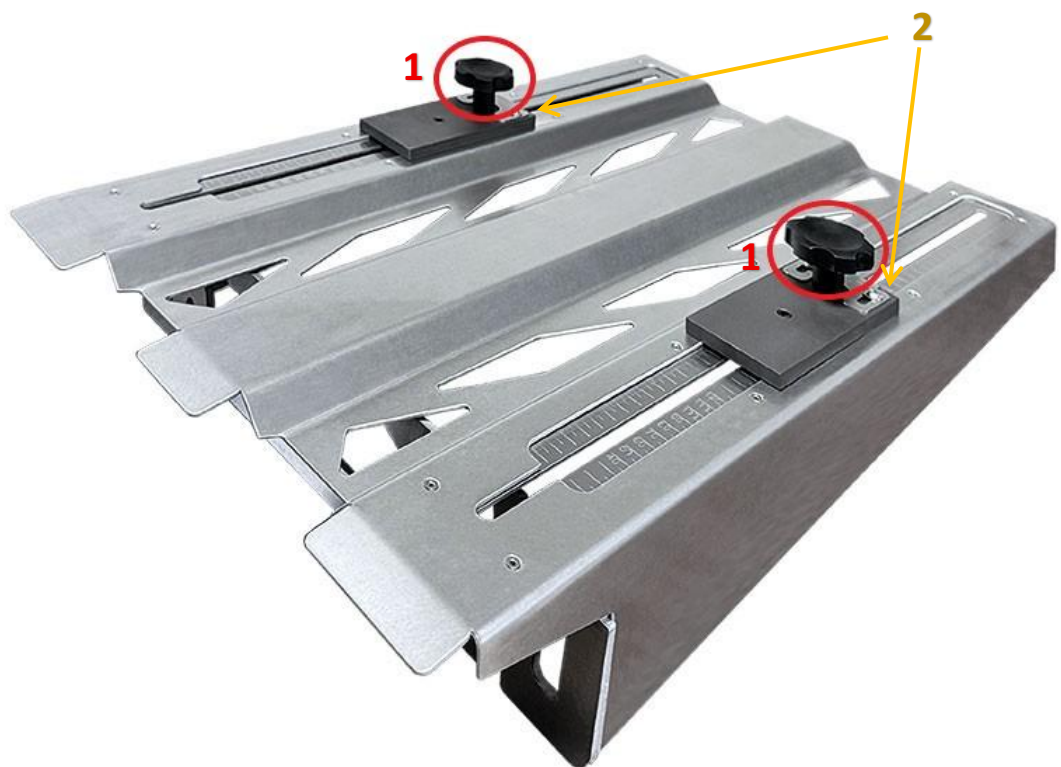
- 2- Sortir le boudin réalisé du côté opposé de la manivelle :



8 - Réglages

A. Réglage bras de butée arrière (si équipée) :

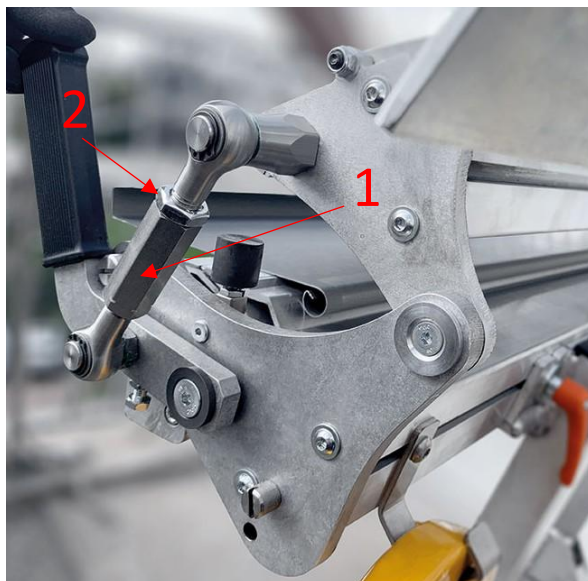
- 1- Desserrer les molettes pour coulisser la glissière jusqu'à la position souhaitée indiquée par les réglets (1).



- 2- Lecture de la position de la butée par rapport à votre pli (2).
- 3- Verrouiller la position en serrant les molettes.

B. Réglage du serrage de la pince :

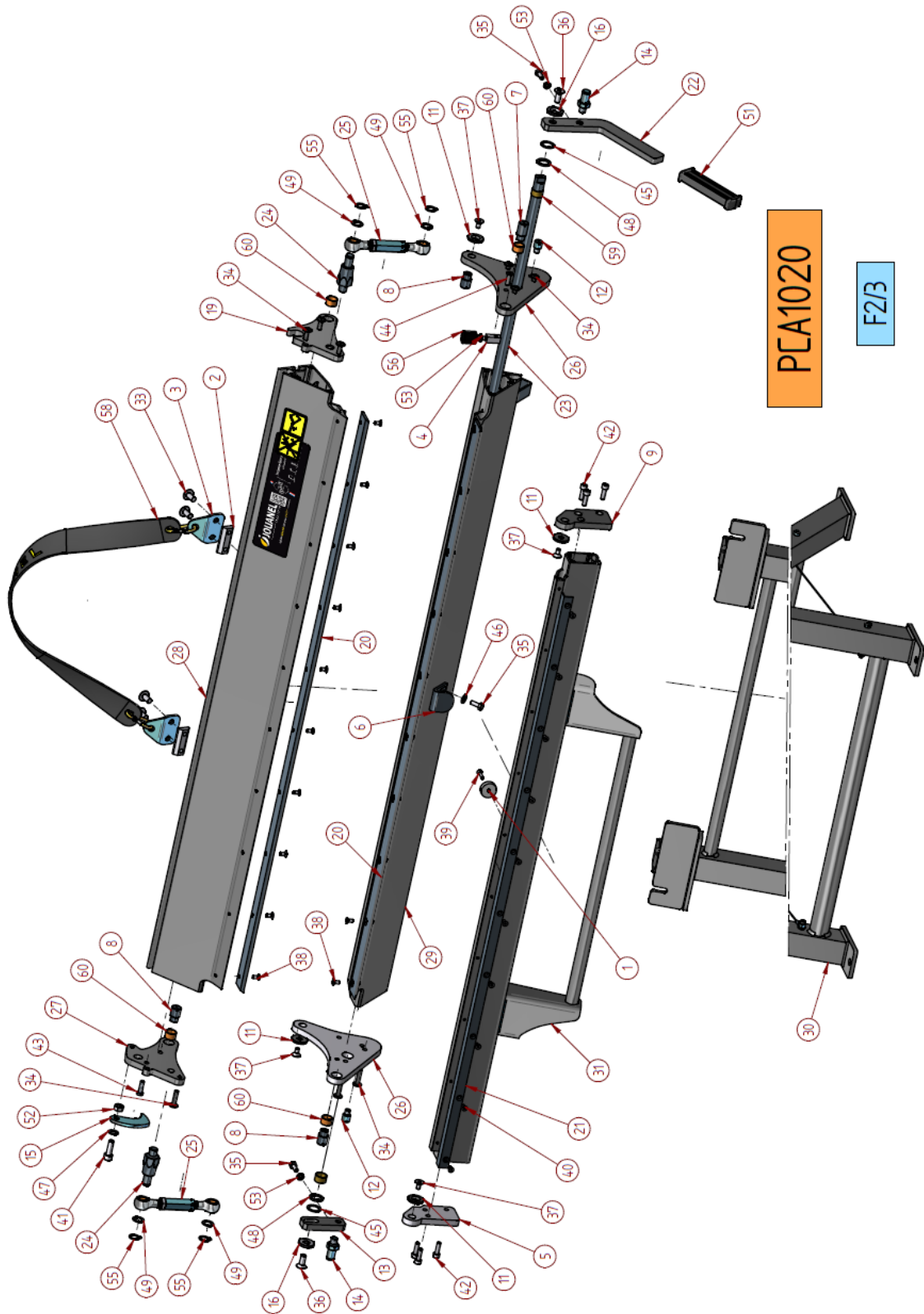
Il est possible d'ajuster la pression exercée par la pince sur la feuille (si votre feuille glisse d'un côté ou de l'autre quand la pince est serrée).



Opération à réaliser avec de la matière dans la plieuse.

- 1- Desserrer le contre-écrou (2)
- 2- Visser ou dévisser la manette (1) pour serrer ou desserrer la pince.
- 3- Ajuster le serrage afin que la feuille ne bouge plus. La fermeture de la pince à l'aide du levier doit rester souple.
- 4- Rebloquer le contre-écrou (2).

9 - Vue éclatée



10 – Procédure de recyclage



PROCÉDURE DE RECYCLAGE DES MACHINES JOUANEL INDUSTRIE

Comme tout produit manufacturé, les machines Jouanel Industrie ont un cycle de vie depuis leur conception, leur fabrication, leur utilisation et leur mise au rebut en fin de vie. Cette procédure vise à assurer un recyclage réglementaire efficace et respectueux de l'environnement, en maximisant la valorisation des matériaux et en minimisant l'impact écologique.



JOUANEL
industrie

FABRICANT DEPUIS 1948



www.jouanel.com

01 PRÉPARATION AVANT RECYCLAGE



- Assurer la mise hors tension de la machine et débrancher toutes les alimentations électriques et hydrauliques.
- Identifier et repérer les composants contenant des substances potentiellement dangereuses ou éléments à recycler.
- Mettre en place les équipements de protection individuelle (EPI) nécessaires pour la manipulation des différents composants.

02 RECYCLAGE DES FLUIDES



- Vider l'huile du réservoir hydraulique si existant, ainsi que des réducteurs si présents, au moyen d'une pompe. Les huiles nécessitent une gestion particulière en raison de leur potentiel polluant. Elles doivent être collectées et traitées par des spécialistes agréés pour éviter toute contamination environnementale.
- Stocker les huiles usagées dans des contenants appropriés et les acheminer vers une filière de recyclage spécialisée pour hydrocarbures.

03 DÉMONTAGE DES COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES & AUTOMATISME



- Démontez les appareillages d'électronique et d'automatisme.
- Trier ces composants et les diriger vers une filière de recyclage spécifique aux déchets électriques et électroniques (DEEE).

04 RECYCLAGE DES MATIÈRES MÉTALLIQUES



L'ensemble de la machine et ses accessoires peuvent être recyclés comme déchet métallique recyclable à 99% et peuvent être réutilisés pour la fabrication de nouveaux produits industriels.

- Pour cela :
- Trier les différents types de métaux (acier, aluminium, inox) pour faciliter leur valorisation.
 - Acheminer ces matériaux vers une filière de retraitement des métaux afin d'assurer un recyclage optimal.

05 GESTION DES AUTRES DÉCHETS



- Identifier les autres matériaux (plastiques, caoutchouc, revêtement isolant, etc.) et les orienter vers des centres de traitement appropriés.
- Veiller à la conformité des procédures de recyclage aux réglementations en vigueur.

06 TRAÇABILITÉ ET SUIVI



- Documenter chaque étape du recyclage en enregistrant les volumes de déchets éliminés et recyclés.
- Conserver les bordereaux de suivi des déchets pour garantir la traçabilité et la conformité aux obligations légales.

