

GUIDE TECHNIQUE

Recommandations professionnelles relatives au contrôle de maintien en bon état des matériels utilisés en travaux publics, non soumis aux vérifications générales périodiques



Recommandations professionnelles relatives au contrôle de maintien en bon état des matériels utilisés en travaux publics, non soumis aux vérifications générales périodiques

Guide professionnel à l'attention des entreprises

Edition 2016

Les organismes ayant participé à la rédaction de ce guide sont :



Fait en quatre exemplaires originaux

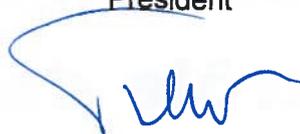
FNTP

Michel LALLEMENT
Président de la délégation du matériel



CISMA

Philippe FRANTZ
Président



DLR

Bertrand CARRET
Président



SEIMAT

Jean-Marie OSDOIT
Président



Sommaire

Introduction	1
1- Domaine d'application	2
2- Textes de référence	2
3- Liste des matériels recommandés	3
4- Personnes qualifiées pour réaliser le contrôle de maintien en bon état	4
5- Etendue des contrôles de maintien en bon état	5
5.1 Périodicité	5
5.2 Cas du matériel loué	5
5.3 Liste des points à examiner	5
6- Rapport de contrôle de maintien en bon état.....	5
6.1 Contenu du rapport	6
6.2 Archivage	6
Exemples de rapports relatifs au contrôle de maintien en bon état	7

Introduction

Le code du travail impose, pour une liste limitative d'équipements tels que les engins mobiles d'extraction, de terrassement, d'excavation, de forage du sol à conducteur porté et les machines à battre les palplanches, des Vérifications Générales Périodiques (VGP) dont le contenu et la périodicité sont précisés.

Or, les pratiques des entreprises et les besoins d'homogénéité en matière de sécurité impliquent un contrôle d'autres familles de matériels, non soumis aux vérifications réglementaires mais qui restent soumis à l'obligation du maintien en bon état, au titre du code du travail.

Ce guide aborde les notions de contrôle de maintien en bon état des matériels utilisés en travaux publics tels que les matériels de concassage et de broyage pour la préparation des matériaux, les matériels pour la construction, l'entretien des sols et l'exploitation des chaussées.

1- Domaine d'application

Ce guide expose les recommandations des professions - constructeurs, importateurs, distributeurs, loueurs, utilisateurs – quant aux pratiques courantes de la profession au sujet du contrôle du maintien en bon état des matériels non soumis aux VGP réglementaires.

Il a pour objectifs de :

- lister certains matériels pour lesquels ces contrôles sont recommandés,
- donner les critères auxquels doivent répondre les personnes et/ou les organismes effectuant ces contrôles,
- préciser l'étendue des contrôles par l'élaboration d'une liste type de points à examiner,
- donner un exemple de présentation de rapport.

Ce guide ne traite donc pas des familles d'engins couverts par les VGP réglementaires, imposées par l'arrêté du 5 mars 1993 modifié.

Ce guide ne traite pas des VGP à faire au titre du levage de charges ou de personnes telles que définies par l'arrêté du 1er mars 2004.

Ce guide ne traite pas des vérifications générales à réaliser sur les matériels utilisés en travaux ferroviaires, travaux fluviaux et maritimes, qui sont soumis à une réglementation et des conditions d'utilisation spécifiques.

Ce guide ne traite pas des contrôles périodiques imposés par le code de la route.

2- Textes de référence

Le code du travail impose que tous les équipements de travail soient maintenus en bon état :

Article L4321-1

Les équipements de travail et les moyens de protection mis en service ou utilisés dans les établissements destinés à recevoir des travailleurs sont équipés, installés, utilisés, réglés et maintenus de manière à préserver la santé et la sécurité des travailleurs, y compris en cas de modification de ces équipements de travail et de ces moyens de protection.

Article R4322-1

Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.

3- Liste des matériels recommandés

La liste des matériels pour lesquels il est recommandé d'effectuer un contrôle de maintien en bon état est donnée suivant la classification Euroliste ci-dessous :

Groupe A : Matériels pour la préparation des matériaux

- A1 APPAREILS DE CONCASSAGE ET DE BROYAGE mobiles
- A2 MATERIELS POUR CLASSIFICATION mobiles
- A5 CONVOYEURS ET ELEVATEURS mobiles

Groupe E : Matériels pour la construction et l'entretien des sols et des chaussées

- E3 MATERIELS DE MISE EN ŒUVRE DE MELANGES HYDROCARBONES A CHAUD
- E5 MACHINES POUR REALISATION D'ENDUITS SUPERFICIELS
- E7 MACHINES A FRAISER ET DE RECYCLAGE IN SITU
- E8 EQUIPEMENTS POUR LA STABILISATION IN SITU DES SOLS
- E9 EQUIPEMENTS DIVERS POUR TRAVAUX ROUTIERS
(balayeuses, épareuses, faucheuses débroussailleuses, ...)

Les organismes impliqués dans la rédaction du présent document se réservent la possibilité d'ajouter, ultérieurement, d'autres matériels.

Les entreprises souhaitant élaborer des rapports de contrôle du maintien en bon état pour d'autres matériels de leur parc en ont la possibilité.

Les annexes du présent guide peuvent ainsi être étendues à d'autres familles de matériels.

4- Personnes qualifiées pour réaliser le contrôle de maintien en bon état

Il est recommandé que les contrôles de maintien en bon état soient effectués par des personnes qualifiées appartenant ou non à l'établissement.

La personne qualifiée choisie pour effectuer ces contrôles **peut appartenir à l'un des organismes** suivants :

- ⇒ Entreprise utilisatrice,
- ⇒ Constructeur d'engins de même type,
- ⇒ Distributeur d'engins de même type,
- ⇒ Loueur de matériel,
- ⇒ Organisme de vérification,
- ⇒ Expert indépendant.

La personne qualifiée doit connaître :

- les principes réglementaires et techniques de prévention,
- les dispositions réglementaires concernant les engins et leur maintien en bon état,
- la technique et la pratique des contrôles de maintien en bon état,

et disposer des informations afférentes, mises à jour.

Le rôle de la personne qualifiée est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport.

Il appartient ensuite au chef d'établissement de décider, au vu du rapport, du maintien ou non en service de l'engin et/ou des réparations à effectuer.

Lorsque les contrôles sont assurés par un constructeur ou un distributeur, les mesures organisationnelles suivantes seront prises :

- Nommer les personnes en charge du contrôle qui seront seules autorisées à effectuer les contrôles de maintien en bon état; pour les constructeurs, placer la personne en charge du contrôle hors de la hiérarchie directe des responsables de la conception et de la fabrication.
- Faire contresigner, par le responsable de la personne en charge du contrôle, chaque rapport de contrôle de maintien en bon état qui sera ensuite annexé au registre de sécurité de l'utilisateur.

5- Etendue des contrôles de maintien en bon état

5.1 Périodicité

Les contrôles de maintien en bon état liés aux engins listés dans ce guide n'étant pas réglementairement obligatoires, la périodicité de ces contrôles est laissée à l'appréciation des entreprises utilisatrices.

Il est recommandé toutefois de réaliser ces contrôles de maintien en bon état, au minimum, tous les **douze mois**.

La périodicité de ces contrôles est fonction de l'intensité et de la fréquence de l'utilisation de la machine mais également des conditions dans lesquelles elle évolue (utilisation sévère : travaux souterrains, milieu corrosif, site maritime, ...).

5.2 Cas du matériel loué

Le loueur doit fournir du matériel dont le bon état a été conservé et doit pouvoir le justifier auprès du locataire.

Toutefois, l'utilisateur reste toujours responsable du contrôle de maintien en bon état et doit donc :

- s'assurer à chaque mise à disposition que les contrôles ont bien été effectués ;
- veiller, en liaison avec le loueur, au renouvellement de ceux-ci, si nécessaire.

5.3 Liste des points à examiner

Pour pouvoir effectuer les contrôles de fonctionnement, la personne en charge du contrôle doit obligatoirement être assistée par un opérateur autorisé à la conduite du matériel.

La liste des points à examiner est donnée dans les modèles de rapport (voir annexes du présent guide).

Le type de contrôle est déterminé par la lettre "V" et/ou la lettre "F".

La lettre "V" signifie un examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

La lettre "F" signifie vérification du fonctionnement ; il ne s'agit pas de vérifier les performances du dispositif en cause, mais simplement de détecter éventuellement des anomalies de fonctionnement.

6- Rapport de contrôle de maintien en bon état

Un rapport de contrôle de maintien en bon état sera établi pour chaque machine contrôlée. Ce rapport mettra en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement et sera l'outil à disposition du chef d'établissement pour décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé.

6.1 Contenu du rapport

Des exemples de rapport sont donnés en annexe.

Ils peuvent être utilisés directement en l'état par les vérificateurs ou modifiés dans leurs formes présentes.

6.2 Archivage

Il est recommandé, lors des différents contrôles, de consigner les résultats des examens, essais et épreuves sur le registre de sécurité ouvert par le chef d'établissement.

Conformément à l'article D4711-3 du code du travail, les documents relatifs aux contrôles sont conservés pendant cinq ans par l'utilisateur ou par le loueur et, en tout état de cause, ceux des deux derniers contrôles.

Exemples de rapports relatifs au contrôle de maintien en bon état

ANNEXE A : matériels mobiles de préparation de matériaux

ANNEXE B : finisseurs sur chenilles ou sur pneus

ANNEXE C : compacteurs tandems

ANNEXE D : répanduses, gravillonneurs et RGS

ANNEXE E : fraiseuses routières à froid

ANNEXE F : faucheuses, débroussailleuses

Ces rapports peuvent être utilisés directement en l'état ou modifiés dans leur présente
forme.

Annexe A

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

MATERIELS MOBILES DE PREPARATION DE MATERIAUX (concasseur, crible, convoyeur)

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme,
mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée.

Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à T)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	
Point G	
Point H	
Point I	
Point J	
Point K	
Point L	

Points examinés (repères de A à T)	Observations
Point M	
Point N	
Point O	
Point P	
Point Q	
Point R	
Point S	
Point T	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les matériels mobiles de préparation de matériaux

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date 1 ^{ère} mise en service	Marque Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :	Lieu de la visite :	Type de matériaux traités lors de la visite :

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :
 Adresse :
 Tél. :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :
--------------------------------	---	---	---

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1- L'état de propreté permet la vérification :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2- Configuration du matériel vérifié (machine de base, équipement ou outil) :

3- Présence de la notice d'instructions :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4- Présence des schémas électriques :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

5- Présence des schémas hydrauliques :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

6- Présence des schémas pneumatiques :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

7- Présence d'une liste des outillages de maintenance spécifiques :

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

8- Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement : Vérification de fonctionnement ; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel : Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
A	CHASSIS					
1	Mécano-soudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Vérin(s) de stabilisation	VF				
4	Patins stabilisateurs	VF				
5	Col de cygne	V				
6	Points d'arrimage	V				
7	Points de levage	V				
8	Point de remorquage	V				
9		V				
B	TRAIN PORTEUR					
1	Pneumatiques	V				
2	Jantes	V				
3	Circuit de freinage	VF				
4	Frein de parking	V				
5	Chaînes - patins - galets - Roues folles - barbotins - poutres	V				
6	Tension de chaîne	VF				
7		VF				
C	TRANSMISSION DEPLACEMENT					
1	Moteurs de translation	VF				
2	Réducteur(s)	VF				
3	Liaisons - Raccordements hydrauliques & pneumatiques	VF				
4	Niveaux d'huile	V				
5	Radiocommande	VF				
6	Télécommande avec câble	VF				
7		V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
D	ACCES					
1	Marchepieds	V				
2	Escaliers	V				
3	Passerelles	V				
4	Echelles	V				
5	Plateforme de travail amovible	V				
6	Garde-corps	V				
7	Plinthes	V				
8	Pupitre de commande	V				
E	EQUIPEMENTS ANNEXES					
1	BRH	VF				
2	Potence de levage	VF				
3	Palans	VF				
4	Overband	VF				
5	Abattage poussière (brumisateurs, aspiration ou soufflage)	VF				
6	Outils de maintenance	V				
7	Extincteurs	V				
8						
F	GROUPE DE PUISSANCE					
1	Coupe batterie	VF				
2	Protections (capotages)	V				
3	Isolations phoniques	V				
4	Moteur(s) thermique(s)	VF				
5	Moteur(s) électrique(s)	VF				
6	Génératrice électrique	VF				
7	Protections parties tournantes	V				
8	Niveau d'huile moteur	V				
9	Niveaux liquide refroidissement	V				
10	Préfiltre à air	V				
11	Filtre à air	V				
12	Echappement	V				
13						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
F	GROUPE DE PUISSANCE					
13	Système de régénération FAP	V				
14	Courroies d'entraînement	VF				
15	Radiateur(s)	V				
16	Pompe(s)	V				
17	Réducteur(s)	V				
18	Fixations	V				
19	Distributeur(s)	V				
20	Réservoir hydraulique	V				
21	Niveaux d'huile hydraulique	V				
22	Réservoir GNR	V				
23	Pompe GNR de remplissage	V				
G	PUPITRE DE COMMANDE					
1	Arrêt(s) d'urgence « coup de poing »	VF				
2	Tableau de bord	V				
3	Voyant défaut / danger	VF				
4	Protection du tableau de bord	V				
5	Sirène de démarrage	VF				
6	Contacteur à clé de démarrage	VF				
7	Identification des commandes	V				
8	Démarrage intempestif d'un équipement suite à démarrage moteur	VF				
9	Câble de liaison entre groupes mobiles pour asservissement	VF				
10	Eclairage de travail	VF				
11	Eclairage compartiment moteur	VF				
12	Gyrophares pour transfert	VF				
13	Eclairage pour remorque routière	VF				
14						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
H	ELECTRICITE					
1	Batterie(s)	V				
2	Coupe batterie	VF				
3	Automate	VF				
4	Consignation possible	V				
5	Armoires électriques fermeture	V				
6	Armoires électriques surpression étanches	VF				
7	Armoire électrique intérieure	V				
8	Génératrice annexe	VF				
9	Disjoncteur différentiel pour prises	VF				
10	Câbles et fils électriques	V				
11	Pictogramme de risque électrique	V				
12						
I	PLAQUES ET PICTOGRAMMES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE <small>Nota : La non présence d'un marquage CE sur un ou plusieurs éléments qui constituent l'installation ne présume pas de la non-conformité de l'ensemble.</small>	V				
3	Plaque niveau sonore	V				
4	Pictogrammes de sécurité	V				
5	Pictogrammes de bruit	V				
6						
J	TREMIE ALIMENTATION					
1	Rehausses	V				
2	Vérins de mise en position	V				
3	Clapet anti retour circuit hydraulique	V				
4	Verrouillage mécanique	V				
5	Grille fixe	V				
6	Grille vibrante	VF				
7	Blindages	V				
8						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
K	ALIMENTATEUR A BANDE					
1	Etat général	V				
2	Moteur +réducteur	V				
3	Rives de guidage /bavette	V				
4	Racleurs	V				
5	Etat bande	V				
6	Protection tambour de tête	V				
7	Protection tambour de pied	V				
8	Protection rouleaux	V				
9	Système de tension	V				
10	Arrêt d'urgence	V				
L	SCALPEUR VIBRANT					
1	Plaque constructeur					
2	Plaque marquage CE					
3	Etat général	V				
4	Motorisation	V				
5	Equipement de scalpage	V				
6	Equipement de criblage	V				
7	Système de suspension	V				
M	CONVOYEUR N° 1 :	<input type="checkbox"/> intégré	ou		<input type="checkbox"/> non intégré	
1	Etat du châssis	V				
2	Protection tambour de tête	V				
3	Protection tambour de pied	V				
4	Protection rouleaux supérieurs	V				
5	Protection rouleaux inférieurs	V				
6	Arrêt urgence à câbles	VF				
7	Arrêt urgence « coup de poing »	VF				
8	Articulation et vérin pour transport	VF				
9	Identification des commandes	V				
10	Rives de guidage /bavette	V				
11	Racleurs	V				
12	Transmission	V				
13	Etat bande	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
N	CONVOYEUR N° 2					
1	Etat du châssis	V				
2	Protection tambour de tête	V				
3	Protection tambour de pied	V				
4	Protection rouleaux supérieurs	V				
5	Protection rouleaux inférieurs	V				
6	Arrêt urgence à câbles	VF				
7	Arrêt urgence « coup de poing »					
8	Articulation et vérin pour transport	VF				
9	Identification des commandes	V				
10	Rives de guidage /bavette	V				
11	Racleurs	V				
12	Transmission	V				
13	Etat bande	V				
14						
O	CONVOYEUR N° 3					
1	Etat du châssis	V				
2	Protection tambour de tête	V				
3	Protection tambour de pied	V				
4	Protection rouleaux supérieurs	V				
5	Protection rouleaux inférieurs	V				
6	Arrêt urgence à câbles	VF				
7	Arrêt urgence « coup de poing »					
8	Articulation et vérin pour transport	VF				
9	Identification des commandes	V				
10	Rives de guidage /bavette	V				
11	Racleurs	V				
12	Transmission	V				
13	Etat bande	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
P	CONVOYEUR N° 4					
1	Etat du châssis	V				
2	Protection tambour de tête	V				
3	Protection tambour de pied	V				
4	Protection rouleaux supérieurs	V				
5	Protection rouleaux inférieurs	V				
6	Arrêt urgence à câbles	VF				
7	Arrêt urgence « coup de poing »	VF				
8	Articulation et vérin pour transport	VF				
9	Identification des commandes	V				
10	Rives de guidage /bavette	V				
11	Racleurs/	V				
12	transmission	V				
13	Etat bande	V				
14						
Q	CRIBLE					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Pictogrammes de sécurité	V				
4	Etat général	V				
5	Motorisation	VF				
6	Système de suspension	VF				
7	Protection ressort	V				
8	Equipements de criblage	V				
9	Système de tension des grilles	V				
10	Protection tube d'arbre	V				
11						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
R	CONCASSEUR A MACHOIRES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
4	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				
5	Etat général	V				
6	Motorisation	V				
7	Capotage transmission	V				
8	Système de réglage	V				
9	Protection tiges de rappel de la bielle	V				
10	Fixation mâchoires	V				
11	Blindages	V				
12	Paliers	V				
13	Graissage centralisé	VF				
14						
S	CONCASSEUR PERCUSSION					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				
4	Etat général	V				
5	Motorisation	V				
6	Capotage transmission	V				
7	Système de réglage écran	V				
8	Système ouverture par vérins	VF				
9	Blocage mécanique d'ouverture	V				
10	Indexation rotor	V				
11	Trappe de visite avec serrure à transfert de clé	V				
12	Etat rotor	V				
13	Fixation battoirs	V				
14	Blindages	V				
15	Paliers	VF				
16	Graissage centralisé	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

		A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
T	CONCASSEUR A CONE				
1	Plaque constructeur	V			
2	Plaque marquage CE	V			
4	Plaques et pictogrammes de sécurité	V			
5	Etat général	V			
6	Motorisation	V			
7	Capotage transmission	V			
8	Système de réglage	V			
9	Paliers	V			
10	Graissage centralisé	VF			

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Annexe B

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

FINISSEURS SUR CHENILLES OU SUR PNEUS

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme, mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée. Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à L)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	
Point G	
Point H	
Point I	
Point J	
Point K	
Point L	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les finisseurs sur chenilles ou sur pneus

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date de première mise en service :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :		

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :

Adresse :

Tel :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :
--------------------------------	---	---	---

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1 - L'état de propreté permet la vérification

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2 - Configuration de l'engin vérifié (machine de base, équipement ou outil)

3 – Présence de la notice d'instructions

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4 - Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement; Vérification de fonctionnement; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel; Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
A	CHASSIS - TOURELLE					
1	Mécano-soudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Articulations	VF				
4	Vérin(s) direction	VF				
5	Vérin(s) de blocage	VF				
6	Vérin(s) de stabilisation	VF				
7	Patins stabilisateurs	VF				
8	Poutre(s) de stabilisation	VF				
9	Lame de stabilisation - nivellement	VF				
10	Bâti de flèche - chevalet	VF				
11	Col de cygne	V				
12	Benne – Tablier	V				
13	Marchepieds	V				
14	Garde-corps	V				
15	Points d'arrimage	V				
16	Points de levage	V				
17	Point de remorquage	V				
18	Structure de protection	V				
19	Fixation contrepoids	V				
20	Barre de verrouillage	V				
21	Plaque de poussée	V				
B	TRAIN PORTEUR					
1	Pneumatiques (conformité const.)	V				
2	Jantes	V				
3	Chaînes, Patins, Galets Roues folles, barbotins, poutres	VF VF				
4	Tension de chaîne	V				
5	Tendeurs visibles	V				
6	Réducteur(s)	VF				
7	Cylindre – bille	VF				
8	Bandages	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
C	TRANSMISSION					
1	Ponts – Différentiels	VF				
2	Freins – Dispositifs d'arrêt	VF				
3	Cardans	VF				
4	Boîte de transfert	VF				
5	Boîte de vitesses	VF				
6	Convertisseur	VF				
7	Niveaux d'huile	V				
8	Liaisons - Raccordements Hydrauliques & Pneumatiques	V				
9	Moteurs de translation	VF				
10	Joint tournant	V				
11						
D	EQUIPEMENT (TABLE DE POSE)					
1	Mécanosoudure	V				
2	Articulations, axes, bagues	VF				
3	Boulonnerie	V				
4	Vérin(s) d'équipement	VF				
5	Liaisons raccordements	V				
6	Outil(s)	VF				
7	Fixation de l'outil et/ou attache rapide	VF				
8	Protection	V				
9	Marchepieds, garde-corps	V				
10	Chauffage gaz, détendeur, tuyauterie fixe et rigide	VF				
11						
E	LIAISON CHASSIS TOURELLE					
1	Couronne d'orientation	V				
2	Système d'orientation	VF				
3	Immobilisation tourelle	VF				
4						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
F	GROUPE DE PUISSANCE					
1	Protections (capotages)	VF				
2	Isolations phoniques	V				
3	Moteur(s) thermique(s)	VF				
4	Moteur(s) électrique(s)	VF				
5	Générateurs (hybride)	VF				
6	Protections parties tournantes	VF				
7	Niveau d'huile moteur	V				
8	Niveaux liquide refroidissement	V				
9	Freins –dispositifs d'arrêt	VF				
10	Filtration air	V				
11	Echappement	VF				
12	Système de régénération FAP	VF				
13	Courroies d'entraînement	VF				
14	Radiateur(s)	V				
15	Pompe(s)	V				
16	Réducteur(s)	VF				
17	Fixations	V				
18	Liaisons, raccordements	V				
19	Réservoirs	V				
20	Niveaux d'huile hydraulique	V				
21	Distributeur(s)	V				
22						
G	POSTE DE CONDUITE					
1	Moyens d'accès	V				
2	Cabine	V				
3	Rétroviseur(s)	V				
4	Essuie glace	VF				
5	Lave glace	VF				
6	Siège et fixations	VF				
7	Ceinture de sécurité	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
G	POSTE DE CONDUITE (suite)					
8	Identification commandes	V				
9	Tableau de bord	V				
10	Compteur de vitesse	V				
11	Eclairage routier et de travail	VF				
12	Eclairage compartiment moteur	VF				
13	Avertisseur(s) sonore (s)	VF				
14	Dispositif de sécurité démarrage	VF				
15	Direction de secours	VF				
16	Ventilation chauffage	VF				
17	Climatisation	VF				
18	Gyrophare	VF				
19	Voyant défaut / danger	VF				
20	Système anti-vandalisme (si disponible)	VF				
21	Dispositifs d'aide à la conduite	VF				
22						
H	ORGANES DE COMMANDE					
1	Contacteur de démarrage	VF				
2	Freins de service	VF				
3	Frein de parking	VF				
4	Frein de secours	VF				
5	Système de commande direction	VF				
6	Arrêt(s) moteur	VF				
7	Arrêt(s) d'urgence	VF				
8	Avertisseur de recul	VF				
9						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
I	ELEMENTS DE PROTECTION					
1	Fixations et ancrage	V				
2	Structure de protection en cas de retournement R.O.P.S.	V				
3	Structure de protection contre les chutes d'objets F.O.P.S.	V				
4	Structure de protection contre le basculement T.O.P.S.	V				
5	Autres dispositifs	V				
6	Système de sécurité incendie (extincteur)	V				
7						
J	ELECTRICITE					
1	Batterie(s)	V				
2	Coupe batterie	VF				
3	Système de chauffe	VF				
4	Génératrice	V				
5	Disjoncteur différentiel	VF				
6	Armoire électrique	V				
7	Câbles et fils électriques	V				
8	Chauffage électrique Génératrice	V				
9	Prises et connexions	VF				
K	PLAQUES INDICATRICES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaque niveau sonore	V				
4	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				
5	Identification des commandes	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
L	ACCESSOIRES					
1	Manuel d'instructions	V				
2	Manuel de sécurité	V				
3	Outillage	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Annexe C

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

COMPACTEURS TANDEMS (billes)

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme, mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée.

Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à L)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	
Point G	
Point H	
Point I	
Point J	
Point K	
Point L	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les compacteurs tandems (billes)

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date de première mise en service :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :		

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :

Adresse :

Tel :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :
--------------------------------	---	---	---

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1 - L'état de propreté permet la vérification

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2 - Configuration de l'engin vérifié (machine de base, équipement ou outil)

3 – Présence de la notice d'instructions

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4 - Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement; Vérification de fonctionnement; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel; Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
A	CHASSIS - TOURELLE					
1	Mécanosoudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Articulations	VF				
4	Vérin(s) direction	VF				
5	Vérin(s) de blocage	VF				
6	Vérin(s) de stabilisation	VF				
7	Patins stabilisateurs	VF				
8	Poutre(s) de stabilisation	VF				
9	Lame de stabilisation - nivellement	VF				
10	Bâti de flèche - chevalet	VF				
11	Col de cygne	V				
12	Benne – Tablier	V				
13	Marchepieds	V				
14	Garde-corps	V				
15	Points d'arrimage	V				
16	Points de levage	V				
17	Point de remorquage	V				
18	Structure de protection (ancrage)	V				
19	Fixation contrepoids	V				
20	Barre de verrouillage	V				
21	Plaque de poussée	V				
22						
B	TRAIN PORTEUR					
1	Réducteur(s)	VF				
2	Cylindre – bille	VF				
3						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
C	TRANSMISSION					
1	Ponts – Différentiels	VF				
2	Freins – Dispositifs d'arrêt	VF				
3	Cardans	VF				
4	Boîte de transfert	VF				
5	Boîte de vitesses	VF				
6	Convertisseur	VF				
7	Niveaux d'huile	V				
8	Liaisons - Raccordements Hydrauliques & Pneumatiques	V				
9	Lame de stabilisation - nivellement	V				
10	Moteurs de translation	VF				
11	Joint tournant	V				
D	EQUIPEMENT					
1	Mécanosoudure	V				
2	Guides	V				
3	Boulonnerie	V				
4	Vérin(s) d'équipement	VF				
5	Liaisons raccordements	V				
6	Entrainement (moteur, ...)	VF				
E	LIAISON CHASSIS TOURELLE					
1	Couronne d'orientation	V				
2	Système d'orientation	VF				
3	Immobilisation tourelle	VF				
F	GROUPE DE PUISSANCE					
1	Protections (capotages)	VF				
2	Isolations phoniques	V				
3	Moteur(s) thermique(s)	VF				
4	Moteur(s) électrique(s)	VF				
5	Générateurs (hybride)	VF				
6	Protections parties tournantes	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
F	GROUPE DE PUISSANCE (suite)					
7	Niveau d'huile moteur	V				
8	Niveaux liquide refroidissement	V				
9	Freins –dispositifs d'arrêt	VF				
10	Filtration air	V				
11	Echappement	VF				
12	Système de régénération FAP	VF				
13	Courroies d'entraînement	VF				
14	Radiateur(s)	V				
15	Pompe(s)	V				
16	Réducteur(s)	VF				
17	Fixations	V				
18	Liaisons, raccordements	V				
19	Réservoirs	V				
20	Niveaux d'huile hydraulique	V				
21	Distributeur(s)	V				
G	POSTE DE CONDUITE					
1	Moyens d'accès	V				
2	Cabine	V				
3	Rétroviseur(s)	V				
4	Essuie glace	VF				
5	Lave glace	VF				
6	Siège et fixations	VF				
7	Ceinture de sécurité	VF				
8	Identification commandes	V				
9	Tableau de bord	V				
10	Compteur de vitesse	V				
11	Eclairage routier et de travail	VF				
12	Eclairage compartiment moteur	VF				
13	Avertisseur(s) sonore (s)	VF				
14	Dispositif de sécurité démarrage	VF				
15	Direction de secours	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
G	POSTE DE CONDUITE (suite)					
16	Ventilation chauffage	VF				
17	Climatisation	VF				
18	Gyrophare	VF				
19	Voyant défaut / danger	VF				
20	Système anti-vandalisme (si disponible)	VF				
21	Dispositifs d'aide à la conduite	VF				
H	ORGANES DE COMMANDE					
1	Contacteur de démarrage	VF				
2	Freins de service	VF				
3	Frein de parking	VF				
4	Frein de secours	VF				
5	Système de commande direction	VF				
6	Arrêt(s) moteur	VF				
7	Arrêt(s) d'urgence	VF				
8	Avertisseur de recul	VF				
9						
I	ELEMENTS DE PROTECTION					
1	Fixations et ancrage	V				
2	Structure de protection en cas de retournement R.O.P.S.	V				
3	Structure de protection contre les chutes d'objets F.O.P.S.	V				
4	Structure de protection contre le basculement T.O.P.S.	V				
5	Autres dispositifs	V				
6	Système de sécurité incendie (extincteur)	V				
7						

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
J	ELECTRICITE					
1	Batterie(s)	V				
2	Coupe batterie	VF				
5	Alternateur Tension moteur tournant :V	V				La tension aux bornes de l'alternateur doit être comprise entre 27,8 et 29V.
K	PLAQUES INDICATRICES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaque niveau sonore	V				
4	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				
5	Identification des commandes	V				
L	ACCESSOIRES					
1	Manuel d'instructions	V				
2	Manuel de sécurité	V				
3	Outillage	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Annexe D

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

**REPANDEUSES
GRAVILLONNEURS
RGS**

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme, mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée.

Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à G)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	
Point G	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les répandeuses, gravillonneurs, RGS

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date de première mise en service :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :		

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :

Adresse :

Tel :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :
--------------------------------	---	---	---

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

<p>Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.</p>

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1 - L'état de propreté permet la vérification

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2 - Configuration de l'engin vérifié (machine de base, équipement ou outil)

3 – Présence de la notice d'instructions

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4 - Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement; Vérification de fonctionnement; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel; Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

		A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
A	EQUIPEMENT ET LIAISONS MECANQUES (* cf liste)				
1	Mécano-soudure	V			
2	Articulations, axes, bagues	VF			
3	Boulonnerie	V			
4	Vérin(s) d'équipement	VF			
5	Liaisons raccordements	V			
6	Béquilles de benne	VF			
7	Fixation de l'équipement sur porteur	VF			
8	Béquilles de dépose si équipement amovible	V			
9	Moyens d'accès (marchepieds, garde-corps, échelles,...)	V			
10	Dispositifs de verrouillage et systèmes de fermetures (échelles rabattables, portes, rampes,...)	V			
11	Crochet de remorquage	V			
12	Mise à l'air libre de la cuve	VF			
13	Système de chauffage du liant (sécurités coupure chauffe, niveau bas et température)	VF			
14	Propreté tube de chauffe et cheminée	V			
15					
B	CIRCUITS ELECTRIQUE, HYDRAULIQUE				
1	Etanchéité du circuit liant (y.c. rampe et lance)	VF			
2	Absence de fuite sur réservoirs	V			
3	Liaisons - Raccordements hydrauliques	V			
4	Etat des flexibles hydrauliques	V			
5	Coupe batterie	VF			
6	Armoire électrique	V			
7	Câbles et fils électriques	V			
8					

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
C	BRAS DE CHARGEMENT					
1	Mécano-soudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Articulations	VF				
4	Vérin(s)	VF				
5	Béquille(s) de stabilisation	VF				
6	Fixation de la benne preneuse	V				
D	POSTE DE CONDUITE	-				
1	Avertisseur(s) sonore(s) de recul	VF				
2	Caméra de rétrovision ou autre	VF				
3	Dispositif de communication entre opérateurs	VF				
4	Identification des commandes	V				
E	ELEMENTS DE PROTECTION					
1	Carters de protection liés aux pièces en mouvement	V				
2	Eléments de protection liés aux parties chaudes	V				
3	Système de sécurité incendie (extincteur)	V				
4	Arrêt d'urgence	VF				
5	Autres dispositifs	V				
F	ECLAIRAGE ET SIGNALISATION					
1	Gyrophares, feux éclats	VF				
2	bandes de signalisation	V				
3	panneaux travailleurs, AK5	VF				
4	Autres dispositifs	V				
G	PLAQUES INDICATRICES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Annexe E

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

FRAISEUSES ROUTIERES

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme, mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée.

Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à L)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	
Point G	
Point H	
Point I	
Point J	
Point K	
Point L	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les fraiseuses routières

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date de première mise en service :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :		

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :

Adresse :

Tel :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter : Nom : Adresse : Tél. : Fax :
--------------------------------	---	---	---

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

<p>Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.</p>

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1 - L'état de propreté permet la vérification

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2 - Configuration de l'engin vérifié (machine de base, équipement ou outil)

3 – Présence de la notice d'instructions

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4 - Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement; Vérification de fonctionnement; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel; Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
A	CHASSIS - TOURELLE					
1	Mécanosoudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Articulations	VF				
4	Vérin(s) direction	VF				
5	Vérin(s) de blocage	VF				
6	Vérin(s) de stabilisation	VF				
7	Patins stabilisateurs	VF				
8	Poutre(s) de stabilisation	VF				
9	Lame de stabilisation - nivellement	VF				
10	Bâti de flèche - chevalet	VF				
11	Col de cygne	V				
12	Benne – Tablier	V				
13	Marchepieds	V				
14	Garde-corps	V				
15	Points d'arrimage	V				
16	Points de levage	V				
17	Point de remorquage	V				
18	Structure de protection (ancrage)	V				
19	Fixation contrepoids	V				
20	Barre de verrouillage	V				
21	Plaque de poussée	V				
B	TRAIN PORTEUR					
1	Pneumatiques (conformité const.)	V				
2	Jantes	V				
3	Chaînes, Patins, Galets Roues folles, barbotins, poutres	VF VF				
4	Tension de chaîne	V				
5	Tendeurs visibles	V				
6	Réducteur(s)	VF				
7	Bandage	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
C	TRANSMISSION					
1	Ponts – Différentiels	VF				
2	Freins – Dispositifs d'arrêt	VF				
3	Cardans	VF				
4	Boîte de transfert	VF				
5	Boîte de vitesses	VF				
6	Convertisseur	VF				
7	Niveaux d'huile	V				
8	Liaisons - Raccordements Hydrauliques & Pneumatiques	V				
9	Lame de stabilisation	V				
10	Moteurs de translation	VF				
D	EQUIPEMENT : FRAISE et TAMBOUR DE FRAISE					
1	Mécanosoudure	V				
2	Boulonnerie	V				
3	Reprofileur (flottant & verrouillé)	V				
4	Fin de course – volet accès fraise	VF				
5	Vérin(s) d'équipement	VF				
6	Liaisons raccordements	V				
7	Entrainement (moteur, ...)	VF				
8	Fixation de la table	VF				
9	Protection	V				
10	Marchepieds, garde-corps	V				
E	LIAISON CHASSIS TOURELLE					
1	Couronne d'orientation	V				
2	Système d'orientation	VF				
3	Immobilisation tourelle	VF				
F	GROUPE DE PUISSANCE					
1	Protections (capotages)	VF				
2	Isolations phoniques	V				
3	Moteur(s) thermique(s)	VF				
4	Moteur(s) électrique(s)	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
F	GROUPE DE PUISSANCE (suite)					
5	Générateurs (hybride)	VF				
6	Protections parties tournantes	VF				
7	Niveau d'huile moteur	V				
8	Niveaux liquide refroidissement	V				
9	Freins –dispositifs d'arrêt	VF				
10	Filtration air	V				
11	Echappement	VF				
12	Système de régénération FAP	VF				
13	Courroies d'entraînement	VF				
14	Radiateur(s)	V				
15	Pompe(s)	V				
16	Réducteur(s)	VF				
17	Fixations	V				
18	Liaisons, raccordements	V				
19	Réservoirs	V				
20	Niveaux d'huile hydraulique	V				
21	Distributeur(s)	V				
G	POSTE DE CONDUITE					
1	Moyens d'accès	V				
2	Cabine	V				
3	Rétroviseur(s)	V				
4	Essuie glace	VF				
5	Lave glace	VF				
6	Siège et fixations	VF				
7	Ceinture de sécurité	VF				
8	Identification commandes	V				
9	Tableau de bord	V				
10	Compteur de vitesse	V				
11	Eclairage routier et de travail	VF				
12	Eclairage compartiment moteur	VF				
13	Avertisseur(s) sonore (s)	VF				
14	Dispositif de sécurité démarrage	VF				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
G	POSTE DE CONDUITE (suite)					
15	Direction de secours	VF				
16	Ventilation chauffage	VF				
17	Climatisation	VF				
18	Gyrophare	VF				
19	Voyant défaut / danger	VF				
20	Système anti-vandalisme (si disponible)	VF				
21						
H	ORGANES DE COMMANDE					
1	Contacteur de démarrage	VF				
2	Freins de service	VF				
3	Frein de parking	VF				
4	Frein de secours	VF				
5	Système de commande direction	VF				
6	Arrêt(s) moteur	VF				
7	Arrêt(s) d'urgence	VF				
8	Avertisseur de recul	VF				
9						
I	ELEMENTS DE PROTECTION					
1	Fixations et ancrage	V				
2	Structure de protection en cas de retournement R.O.P.S.	V				
3	Structure de protection contre les chutes d'objets F.O.P.S.	V				
4	Structure de protection contre le basculement T.O.P.S.	V				
5	Autres dispositifs	V				
6	Système de sécurité incendie (extincteur)	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	BON E T A T	Observations
J	ELECTRICITE					
1	Batterie(s)	V				
2	Coupe batterie	VF				
3	Armoire électrique	V				
4	Câbles	V				
5	Alternateur Tension moteur tournant :V	V				Vérifier que la tension aux bornes de l'alternateur est supérieure à 24V.
K	PLAQUES INDICATRICES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaque niveau sonore	V				
4	Plaques et pictogrammes de sécurité	V				
5	Identification des commandes	V				
L	ACCESSOIRES					
1	Manuel d'instructions	V				
2	Manuel de sécurité	V				
3	Outillage	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Annexe F

Exemple de rapport de contrôle de maintien en bon état

FAUCHEUSES DEBROUSSAILLEUSES NON AUTOMOTRICES

Ce rapport peut être utilisé directement en l'état ou modifié dans sa présente forme,
mais toutes les rubriques du modèle doivent être renseignées.

Synthèse du contrôle du maintien en état

Date du contrôle :/...../.....

Identification du matériel :

Le rôle de la personne en charge du contrôle du maintien en bon état est de vérifier l'état de l'engin et d'enregistrer ses observations dans un rapport établi pour chaque machine contrôlée.

Il doit mettre en évidence les constats faits lors des examens visuels et des vérifications de fonctionnement.

Au vu du rapport, il appartient ensuite au chef d'établissement de décider des mesures à prendre concernant l'engin contrôlé et de prescrire le maintien ou non en service de la machine et/ou des réparations à effectuer.

Points examinés (repères de A à F)	Observations
Point A	
Point B	
Point C	
Point D	
Point E	
Point F	

Vérificateur

Nom :

.....

Signature :

Contrôle effectué en présence de :

Nom :

.....

Fonction :

.....

Signature :

RAPPORT

de contrôle du maintien en bon état pour les faucheuses, débroussailleuses non automotrices

Périodicité 12 mois

Identification de l'engin	Copie plaque constructeur de l'engin	Copie plaque constructeur équipement interchangeable si nécessaire
Marque : Modèle : N° de série : N° de parc : Date de première mise en service :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :	Marque : Modèle : N° de série : Type : Année :
Nombre d'heures au compteur :		

Contrôle effectué par:

Entreprise ou organisme :

Adresse :

Tel :

Fax :

Identité du vérificateur :

*Cachet de l'entreprise
ou de l'organisme*

*Signature du responsable
du vérificateur (*)*

(*) Uniquement lorsque les vérifications sont effectuées par un constructeur ou un distributeur.

Propriétaire de l'engin	Personne à contacter :	Entreprise utilisatrice de l'engin	Personne à contacter :
	Nom : Adresse : Tél. : Fax :		Nom : Adresse : Tél. : Fax :

Date de contrôle :/...../ 20....

Prochain contrôle à faire avant le :/...../ 20....

<p>Article R4322-1 à 3 du code du travail. Les équipements de travail et moyens de protection, quel que soit leur utilisateur, sont maintenus en état de conformité avec les règles techniques de conception et de construction applicables lors de leur mise en service dans l'établissement, y compris au regard de la notice d'instructions.</p>

INFORMATIONS PRELIMINAIRES

1 - L'état de propreté permet la vérification

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

2 - Configuration de l'engin vérifié (machine de base, équipement ou outil)

3 – Présence de la notice d'instructions

OUI	
-----	--

NON	
-----	--

4 - Rappel de la signification des lettres "F" et "V" dans les tableaux qui suivent :

"F" = Fonctionnement; Vérification de fonctionnement; il ne s'agit pas de vérifier les performances mais simplement si le fonctionnement est correct.

"V" = Visuel; Examen visuel de l'état physique de la partie à examiner avec éventuellement démontage de carters ou capots. Par carters et capots, il faut comprendre protecteurs tels que définis dans le paragraphe 1.4 de l'annexe, du décret 2008-1156 du 7 novembre 2008, définissant les règles techniques de conception et de construction prévues par l'article R4312-1 et 2.

Liste des points à examiner

		A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
A	EQUIPEMENT ET LIAISONS MECANIQUES (* cf liste)				
1	Mécano-soudure du bâti et de l'équipement	V			
2	Articulations, axes, bagues du bâti et de l'équipement	VF			
3	Boulonnerie du bâti et de l'équipement (notamment rouleau palpeur, palier extérieur et d'entraînement)	V			
4	Vérin(s) d'équipement				
	4.1 Vérin d'orientation	VF			
	4.2 Vérin de flèche	VF			
	4.3 Vérin de balancier	VF			
	4.4 Vérin télescopique	VF			
	4.5 Vérin de groupe	VF			
5	Liaisons raccordements	V			
6	Fixation de l'équipement sur porteur	VF			
7	support transport ou dispositifs de verrouillage pour maintien en sécurité en phase transport	V			
8	Béquille(s) de dételage et autres sabots ou stabilisateurs	VF			
9	Vitesse du rotor	VF			
10	Equilibrage du rotor	VF			
11					
B	CIRCUITS ELECTRIQUE, HYDRAULIQUE				
1	Absence de fuite sur réservoirs	V			
2	Liaisons - Raccordements hydrauliques	V			
3	Etat des flexibles hydrauliques	V			
4	Support des flexibles hydrauliques et câbles électriques	V			
5	Armoire électrique	V			
6	Câbles et fils électriques	V			
7					

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.

Liste des points à examiner

			A V E C (*)	S A N S (*)	B O N E T A T	Observations
C	POSTE DE CONDUITE					
1	Organes de commandes visibles et identifiables	V				
2	Dispositif d'arrêt d'urgence	VF				
3	Cabine (vitres, pare-brise, etc.)	V				
4	Rétroviseurs	V				
5	Essuie-glace	VF				
6	Dispositif de sécurité démarrage	VF				
7	Identification des commandes	V				
8	Disposition des commandes	V				
D	ELEMENTS DE PROTECTION					
1	Carters de protection liés aux pièces en mouvement					
	1.1 Carter de protection de la tête de coupe	V				
	1.2 Bavette avant/arrière	V				
	1.3 Casquette/Défecteur de fauchage	V				
	1.4 Protection de la transmission	V				
	1.5 Protection autres éléments (courroies, poulies, pignons, chaînes)	V				
2	Etat des fixations des outils de coupe (manilles)	V				
3	Etat des outils de coupe (fléaux, couteaux)	V				
5	Eléments de protection liés aux parties chaudes	V				
6	Autres dispositifs	V				
E	ECLAIRAGE ET SIGNALISATION					
1	Gyrophares, feux éclats	VF				
2	bandes de signalisation	V				
3	Panneau travaux AK5 avec tri-flash	VF				
4	Autres dispositifs	V				
F	PLAQUES INDICATRICES					
1	Plaque constructeur	V				
2	Plaque marquage CE	V				
3	Plaques et pictogrammes de sécurité (ex.: régime et sens de rotation)	V				

(*) Remplir les colonnes en fonction de l'existence ou non des constituants sur la machine concernée.



45 rue Louis Blanc, 92400 Courbevoie - 92038 Paris La Défense Cedex - Tél. : 33 (0)1 47 17 63 20 - Fax : 33 (0)1 47 17 62 60 - cisma@cisma.fr

www.cisma.fr

Edition Décembre 2016

Membre des Comités européens CECE, CECOF, CEO, FEM

LA MÉCANIQUE
EN FRANCE,
BIEN PLUS
QU'UNE INDUSTRIE



MEMBRE
DE LA
FIM