

Département du Haut-Rhin



Conduite et maintenance d'installations de surface et  
souterraines.  
Entretien de voies souterraines.  
(Mission d'Opérateur Minier)

## Lot 2

### Entretien des galeries, de l'aérage et des réseaux de conduites au fond

---

Identifiant :

**MDPA - MINES DE POTASSE D'ALSACE**

Avenue Joseph Else

68310 WITTELSHEIM

FRANCE

Tél. : +33 3 89 57 87 12

SIRET 38116674300017 / RCS Mulhouse B 381 166 743

---

Document :

**Exemple de maintenance et d'entretien de la machine minière Paurat**

Numéro de document : OM23-2

Indice : Rev0

---

Wittelsheim, le 17 Février 1982

C O N S I G N E     D ' E M P L O I  
=====

DES     MINEURS     CONTINUS     JEFFREY  
=====

1. VERIFICATION AVANT MISE SOUS TENSION DU MINEUR CONTINU

11. Contrôler l'état du toit, du front, des parements.

12. Contrôle de la machine :

- traces de fuite d'huile
- état de l'équipage mobile
- état des matériels anti-déflagrants
- mise au "point mort" des organes de commande.

13. La mise sous tension ne peut alors se faire qu'après avoir fait dégager les abords de la machine par les autres personnes présentes au chantier.

2. CONTROLE APRES MISE SOUS TENSION

Le conducteur procède aux vérifications suivantes :

- bon état de l'éclairage
- essai à vide des mouvements.

3. DEPLACEMENT

Avant tout déplacement, le conducteur doit s'assurer des éléments suivants :

- positionnement convenable de la tête d'abattage, de la queue du convoyeur, du tablier
- dégagement de la voie.

4. CHANGEMENT DES PICS

Des fiches ont été installées sur le coffret embarqué du JEFFREY.

Avant défichage, déclencher les différentes commandes moteur, lumière et circuit de commande. Puis déficher (avec séparation des fiches).

Ceci annule et remplace la note 20/int/VA.2 du 04.03.1976.

5. MISE EN ORDRE A LA FIN DU POSTE

- Vider complètement le tablier et le convoyeur
- Reculer la machine pour l'éloigner du front
- Faire reposer sur le mur, tablier et tête d'abattage
- Abaisser la queue du convoyeur
- Mettre hors tension la machine
- Arrêter la circulation d'eau de refroidissement.

TM/EW

EG.107

Destinataires :

Ingénieurs VA.2

Maîtrise P + M

Animateurs Sécurité

Délégués Mineurs

Le Chef du Centre Fond

  
Y. GODEFROY

# GRAISSAGE

Repérage carré

CONDAT

Rep.	ORGANES	Nbr organes	Total Graiss.
<u>FREQUENCE 1x par poste</u>			
1	Bras d'abattage	1	7
<u>FREQUENCE 1x par jour</u>			
4	Axe d'articulation du bras d'abattage	1	4
9	Bras d'articulation pince	2	2
10	Articulation tablier AV - tourelle - axe vérin orient.	3	26
18	Axe supérieur orientation tablier AR	1	1
19	Axe inférieur orientation tablier AR	1	1
20	Paliers articulation levage tablier AR	2	2
<u>FREQUENCE 1x par semaine</u>			
2	Axe vérin de levage du bras d'abattage (coté tige)	2	2
5	Douilles de l'axe ci-dessus	4	4
3	Axe vérin de levage du bras d'abattage (coté fût)	2	2
6	Douilles de l'axe ci-dessus	4	4
7	Axe vérin de levage tablier AV (coté tige)	2	2
8	Axe vérin de levage tablier AV (coté fût)	2	2
11	Axe vérin orientation tourelle (coté tige)	2	2
12	Douilles de l'axe ci-dessus	4	4
14	Axe inférieur vérin de levage tablier AR (coté fût)	1	1
15	Axe supérieur vérin de levage tablier AR (coté tige)	1	1
16	Axes des vérins d'orientation tablier AR	4	4
17	Axes des vérins tendeur chaîne convoyeur	2	2
21	Arbres de transmission réducteurs convoyeurs	2	6
23	Pédale de commande convoyeur	1	1
<u>FREQUENCE SELON BESOIN</u>			
24	Tendeurs de chenilles	2	2

**MDPA***Production NaCl***AMELIE FOND****MODE OPERATOIRE****MINEUR PAURAT**GRAISSAGE ET APOINT D'HUILE LORS DES CHANGEMENTS DE  
VOIE ET DEPLACEMENTS D'UNE MAILLE

Référence : 09.03.05

Version : 1 Page : 1/1

Date d'applic. : 17.03.1997

**Service : VA 2M****Section : TRAVAUX PREPARATOIRES****Responsable : Chef de Section****1. PREPARATION POUR GRAISSAGE**

- 1.1 Positionner correctement la machine pour permettre une accessibilité à tous les organes et mettre le bras de havage vers le bas.  
Remarque : Le graissage du bras de havage sera effectué au paragraphe 5.

1.2 Déficher la machine.

1.3 Installer le compresseur et la pompe à graisse.

**2. GRAISSAGE (sauf bras d'abattage)**

- 2.1 Graisser les organes de la machine selon le "Schéma de graissage" et la liste "Graissage" du plan VA.25-13851 du 16.10.1980.

2.2 Remplacer les graisseurs défectueux.

**3. PREPARATION POUR APOINTS D'HUILE**

3.1 Enficher la machine.

3.2 Soulever et boiser à l'arrière pour pouvoir accéder aux réducteurs de traction et mettre le bras de havage à l'horizontale.

3.3 Déficher la machine.

**4. NIVEAUX ET APOINTS D'HUILE**

Vérifier les niveaux et effectuer les appoints d'huile selon le "Schéma de graissage" et la liste "Appoint d'huile" du plan VA.25-13851 du 16.10.1980.

**5. GRAISSAGE DU BRAS D'ABATTAGE**

Toutes les opérations sont effectuées par un artisan et un haveur.

Rédacteur (Nom) BUTZERIN J.

Date :

10-2-97

Visa :



Vérificateur (Nom) HAENN G.

Date :

13-02-97

Visa :



Autorisation (Nom) GENSBURGER

Date :

13-02-97

Visa :



**MDPA**

Production NaCl

AMELIE FOND

**MODE OPERATOIRE**

PAURAT 1

OPERATIONS A EFFECTUER PAR LE  
HAVEUR EN DEBUT DE POSTE DE HAVAGE

Référence : 09.09.04

Version : 1 Page : 1/1

Date d'applic. : 17.03.1997

Service : VA 2M

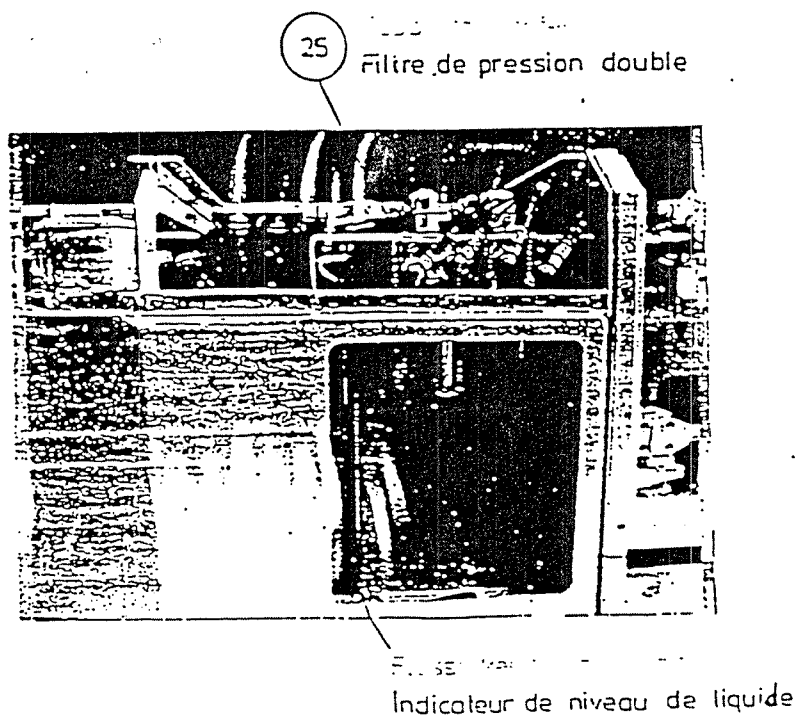
Section : TRAVAUX PREPARATOIRES

Responsable : Chef de Section

Les opérations ci-dessous sont à effectuer par le haveur, en l'absence d'artisan sur le chantier.

**1. CONTRÔLER LE NIVEAU D'HUILE THM8 DU RESERVOIR PRINCIPAL**

Remarque : A faire lorsque le MP 01 est à l'horizontale (se servir des stabilisateurs AR + tête de havage).

**2. FAIRE APPOINT D'HUILE THM8 DU RESERVOIR PRINCIPAL**

Pour cela :

- Placer la manette de commande Rep. 1.24 en position pompe de remplissage.
- Placer les deux vannes argus sur position pompe de remplissage.

Rédacteur (Nom) BUTZERIN J.

Date :

20.1.97

Visa :

Vérificateur (Nom) HAENN G.

Date :

13/02/97

Visa :

Autorisation (Nom) GENSBURGER

Date :

13/02/97

Visa :