

# Manual de Instrucțiuni pentru Presa de Fabricat Panouri SIP

[www.PANSIP.ro](http://www.PANSIP.ro)



## **Cuprins:**

- 1. Introducere**
- 2. Specificații Tehnice**
- 3. Componente ale Presei**
- 4. Setarea Inițială**
- 5. Operarea Presei**
- 6. Amestecarea și Turnarea Poliuretanului**
- 7. Finalizarea Procesului**
- 8. Întreținere și Siguranță**
- 9. Depanarea și Întrebări Frecvente**
- 10. Informații de Contact**

### **1. Introducere:**

Bine ați venit la Manualul de Instrucțiuni pentru Presa de Fabricat Panouri SIP. Acest ghid vă va ajuta să utilizați în mod eficient și sigur presa pentru producția de panouri SIP din OSB și poliuretan bicomponent. Înainte de a începe utilizarea acestei mașini, este esențial să înțelegeți în profunzime specificațiile, componentele, procedurile și măsurile de siguranță asociate. Acest manual vă oferă detalii complete și pași de urmat pentru a obține rezultate optime.

### **2. Specificații Tehnice:**

Începând cu specificațiile tehnice, este crucial să cunoașteți capabilitățile și limitele presei de fabricat panouri SIP. Aceste informații vă vor ajuta să vă planificați proiectele în mod eficient. Luați în considerare următoarele specificații:

#### **2.1. Capacitate de Producție:**

Presa are o capacitate de producție remarcabilă. Puteți produce minim 16 panouri pe zi, dintre care 8 au o grosime de 120mm și 8 au o grosime de 220mm. Aceasta presupune un program de lucru de 8 ore, ceea ce vă permite să finalizați proiectele într-un timp scurt.

## **2.2. Solidificare Poliuretan:**

După închiderea matritelor, este esențial să lăsați poliuretanul să se solidifice corespunzător. Timpul minim recomandat pentru solidificare este de 40 de minute, însă acesta poate varia în funcție de temperatura ambiantă. Ajustați timpul de solidificare în consecință pentru a obține rezultatele dorite.

## **3. Componente ale Presei:**

Este esențial să înțelegeți componentele principale ale presei de fabricat panouri SIP pentru a asigura o funcționare corectă și sigură a mașinii. Aceste componente includ:

### **3.1. Matrite:**

Presa este echipată cu două matrite, una pentru panourile cu grosime de 120mm și cealaltă pentru panourile de 220mm. Matrita de sus are o grosime de 220mm, în timp ce matrita de jos are o grosime de 120mm. Matritele sunt esențiale pentru a da forma panourilor SIP și trebuie utilizate corespunzător.

### **3.2. Mecanism de Deschidere și Închidere:**

Pentru a deschide și închide matritele, utilizați un sistem de scripeti acționat manual. Asigurați-vă că matritele sunt complet deschise înainte de a începe procesul și bine închise atunci când sunteți gata pentru turnarea poliuretanului.

Sau dacă ați achiziționat presa cu sistem pneumatic, atunci acesta vine cu pistoane pneumatice acționate de maneta neagra.

\* Pentru a conecta sistemul la compresor se utilizează mufa din capatul furtunului albastru care intră în compresor.

### **3.3. Cleme de Închidere:**

Pentru a asigura matritele în poziție închisă, folosiți clemele de închidere. Acestea sunt esențiale pentru menținerea presiunii corespunzătoare asupra panourilor SIP în timpul procesului.

### **3.4. Opritoare:**

Matritele sunt prevăzute cu opritoare de 5cm pe fiecare margine. Aceste opritoare sunt esențiale pentru a poziționa corect plăcile de OSB și pentru a evita ca poliuretanul să expandeze mai mult decât ne dorim, lasând acel canal de 5cm pe fiecare margine unde ulterior vor veni îmbinarile și structura.

## **4. Setarea Inițială:**

Înainte de a începe procesul de fabricare a panourilor SIP, este crucial să realizați o setare inițială corectă a preseii. Acest pas vă va ajuta să asigurați că mașina este pregătită pentru producție și să evitați potențiale probleme în timpul operațiunilor. Iată pașii cheie pentru setarea inițială:

### **4.1. Verificarea Matritelor:**

Asigurați-vă că matritele sunt curate și fără depuneri de materiale anterioare. Orice impurități sau deteriorări pot afecta calitatea panourilor SIP. Curățați matritele dacă este necesar și inspectați-le cu atenție.

### **4.2. Reglarea Scripetilor:**

Verificați și ajustați mecanismul de scripeti pentru a asigura că matritele se pot deschide și închide uniform. Este important ca matritele să se potrivească perfect pentru a evita scurgeri de poliuretan sau deformări ale panourilor.

### **4.3. Verificarea Clemele de Închidere:**

Asigurați-vă că clemele de închidere funcționează corespunzător. Acestea trebuie să fixeze matritele în poziție sigură și să ofere presiunea necesară pentru fabricarea panourilor SIP.

### **4.4. Asigurarea Poziționării Opritoarelor:**

Opritoarele trebuie să fie poziționate astfel încât să ofere un suport adecvat pentru plăcile de OSB. Verificați că acestea sunt amplasate corect și că nu există obstrucții care să împiedice plasarea corectă a plăcilor.

### **4.5. Test de Deschidere și Închidere:**

Faceți un test de deschidere și închidere a matritelor pentru a vă asigura că mecanismele funcționează corect și că nu există blocaje sau probleme mecanice.

### **4.6. Asigurarea Siguranței:**

Înainte de a continua, asigurați-vă că toate dispozitivele de siguranță sunt funcționale și că operatorul este instruit în privința acestora. Siguranța operatorului trebuie să fie o prioritate.

După ce ați finalizat setarea inițială și ați verificat toate componentele, sunteți gata să începeți operațiunile de fabricare a panourilor SIP. Pentru detalii privind operațiile, vă rugăm să treceți la pagina următoare.

## **5. Operarea Presei:**

Operarea presei de fabricat panouri SIP necesită o atenție specială și urmarea strictă a procedurilor pentru a obține panouri de calitate superioară. Următoarele sunt pașii esențiali pentru utilizarea corectă a presei:

## **5.1. Deschiderea Matritei:**

Utilizați mecanismul de scripeti pentru a deschide matrita. Asigurați-vă că matrita de sus este ridicată complet și că matrita de jos este complet deschisă.

**\* ATENTIE \***

**Dupa deschiderea matritei, asigurati scripetii cu frana din dotare, acest pas este foarte important ca sa tina matrita deschisa, altfel se pot intampla accidente daca matrita scapa. Frana scripetelui este cu sistem de reductie.**

**Furnizorul nu isi asuma riscul daca operatorul nu executa corect acest pas si se intampla vreun accident**

## **5.2. Inserarea Primei Plăci de OSB:**

Plasați cu grijă prima placă de OSB în matrita deschisă. Asigurați-vă că aceasta se potrivește perfect și nu există spații libere.

## **5.3. Adăugarea Opritoarelor:**

Așezați opritoarele de 5cm pe fiecare margine a plăcii de OSB pentru a menține o distanță corespunzătoare între plăci și pentru a evita deformările.

## **5.4. Aplicarea Spray-ului Antiadeziv:**

Aplicați un strat subțire de spray antiadeziv pe suprafețele opritoarelor pentru a preveni lipirea poliuretanului de acestea.

### **5.5. Amestecarea și Turnarea Poliuretanului:**

Într-un recipient adecvat, amestecați poliuretanul bicomponent în raportul specific de 1litru Componenta A și 1.6 litri Componenta B. Asigurați-vă că amestecul este omogen.

Turnați amestecul de poliuretan în matrita deschisă și distribuiți-l uniform pe întreaga suprafață a plăcii de OSB.

### **5.6. Adăugarea Celei de-a Doua Plăci de OSB:**

Plasați cu grijă a doua placă de OSB, care are găuri pentru evacuarea surplusului de poliuretan.

### **5.7. Închiderea Matritei:**

Utilizați clemele de închidere pentru a fixa matritele în poziția închisă. Asigurați-vă că matritele sunt complet închise și bine fixate.

### **5.8. Așteptarea și Controlul Calității:**

Lăsați poliuretanul să se expande și să se întărească conform instrucțiunilor producătorului. Timpul de solidificare poate varia, dar un minim de 40 de minute este recomandat. Acesta depinde și de temperatura ambiantă.

Monitorizați cu atenție procesul și controlați calitatea panourilor SIP rezultate pentru a vă asigura că acestea corespund standardelor.

### **5.9. Finalizarea Procesului:**

După solidificarea completă a panourilor, deschideți matrita, îndepărtați panourile și pregătiți presa pentru următoarea rundă de producție.

### **5.10. Siguranța Operatorului:**

Siguranța operatorului trebuie să fie mereu o prioritate. Operatorii trebuie să fie instruiți corespunzător în utilizarea preseii, să poarte echipament de protecție și să respecte regulile de siguranță.

## **6. Amestecarea și Turnarea Poliuretanului:**

Amestecarea și turnarea corectă a poliuretanului bicomponent sunt etape critice în procesul de fabricare a panourilor SIP. Urmăriți cu atenție acești pași pentru a obține rezultate de calitate:

### **6.1. Amestecarea Poliuretanului:**

Începeți amestecarea poliuretanului bicomponent conform raportului specific: 1 l Componenta A și 1.6 l componenta B. Este crucial să respectați acest raport pentru a asigura o reacție adecvată și o solidificare corespunzătoare a poliuretanului.

Utilizați un recipient adecvat și amestecați cele două componente până obțineți un amestec omogen. Asigurați-vă că nu există depuneri sau zone neamestecate.

### **6.2. Turnarea Poliuretanului:**

Cu matrita deschisă și plăcile de OSB și opritoarele în poziție, turnați amestecul de poliuretan în matrita. Asigurați-vă că distribuiți uniform amestecul pentru a evita goluri sau deformări în panouri.

Poliuretanul va începe să se umfle în aproximativ 30 de secunde de la turnare, așa că lucrați rapid și cu atenție.

### **6.3. Adăugarea Celei de-a Doua Plăci de OSB:**

După turnarea poliuretanului, plasați cu grijă a doua placă de OSB, care are găuri pentru evacuarea surplusului de poliuretan.

### **6.4. Închiderea Matritei:**

Închideți matrita cu grijă, asigurându-vă că aceasta se potrivește perfect. Utilizați clemele de închidere pentru a fixa matritele în poziția închisă.



## **\* ATENTIE \***

**Dupa deschiderea matritei, asigurati scripetii cu frana din dotare, acest pas este foarte important ca sa tina matrita deschisa, altfel se pot intampla accidente daca matrita scapa. Frana scripetelui este cu sistem de reductie.**

**Furnizorul nu isi asuma riscul daca operatorul nu executa corect acest pas si se intampla vreun accident**

### **6.5. Solidificarea Poliuretanului:**

Lăsați poliuretanul să se expande și să se solidifice conform instrucțiunilor producătorului. Timpul de solidificare poate varia în funcție de temperatura ambiantă, dar un minim de 40 de minute este recomandat.

### **7. Finalizarea Procesului:**

După ce panourile SIP au fost solidificate corespunzător, este momentul să finalizați procesul și să vă pregătiți pentru următoarea rundă de producție. Iată pașii finali:

#### **7.1. Deschiderea Matritei:**

Utilizați mecanismul de scripeti pentru a deschide matrita. Asigurați-vă că matrita de sus este ridicată complet, iar matrita de jos este complet deschisă.

**\*\* ASIGURATI-VA CA ESTE PUSA FRANA LA SCRIPETE INAINTE DE A SCOATE PANOUL SIP**

#### **7.2. Îndepărtarea Panourilor SIP:**

Cu grijă, extrageți panourile SIP solidificate din matrite. Asigurați-vă că acestea sunt complet formate și că nu prezintă defecte.

#### **7.3. Pregătirea pentru Următoarea Rundă:**

Curățați matritele și verificați componentele pentru a vă asigura că sunt în stare bună. Realizați eventualele ajustări sau întrețineri necesare.

#### **7.4. Siguranța Operatorului:**

După fiecare rundă de producție, asigurați-vă că operatorii respectă regulile de siguranță. Verificați dispozitivele de siguranță și echipamentul de protecție.

#### **7.5. Monitorizarea Calității:**

Continuați să monitorizați calitatea panourilor SIP produse. Asigurați-vă că acestea corespund standardelor de calitate și specificațiilor.

După ce ați finalizat procesul de fabricare, puteți să vă pregătiți pentru următoarea rundă de producție.

### **8. Întreținere și Siguranță:**

Întreținerea corectă a presei de fabricat panouri SIP și respectarea măsurilor de siguranță sunt esențiale pentru funcționarea eficientă și sigură a mașinii. Urmăriți acești pași pentru a menține mașina în stare optimă și pentru a proteja operatorii:

#### **8.1. Întreținerea Mașinii:**

Efectuați regulat verificări de rutină ale tuturor componentelor presei. Asigurați-vă că matritele, scripetii, clemele de închidere și opritoarele sunt în stare bună și nu prezintă defecte.

Curățați și lubrifiați componentele care necesită acest lucru. Utilizați produse de întreținere recomandate de producător.

Înlocuiți orice piese uzate sau deteriorate conform instrucțiunilor producătorului.

#### **8.2. Siguranța Operatorilor:**

Operatorii trebuie să fie instruiți corespunzător în privința utilizării presei și a dispozitivelor de siguranță.

Asigurați-vă că toți operatorii poartă echipamentul de protecție corespunzător, inclusiv mănuși, ochelari de protecție și echipament de protecție auditivă, dacă este necesar.

### **8.3. Verificarea Dispozitivelor de Siguranță:**

Asigurați-vă că toate dispozitivele de siguranță, cum ar fi butoanele de oprire de urgență, funcționează corect. Ele trebuie să fie ușor accesibile și vizibile.

Verificați regulat sistemele de extragere a aerului pentru a elimina vapori sau emisii de poliuretan în exces.

Organizați instruirii periodice pentru operatori privind procedurile de siguranță, inclusiv manipularea corectă a poliuretanului bicomponent și a altor materiale periculoase.

### **8.4. Întreținerea Mediului de Lucru:**

Asigurați-vă că spațiul de lucru și depozitare are o ventilație adecvată și este curat și ordonat.

Urmarea regulilor de siguranță și întreținerea regulată a presei vă vor ajuta să preveniți accidente și să mențineți mașina într-o stare optimă de funcționare.

## **9. Depanarea și Întrebări Frecvente:**

În timpul utilizării presei de fabricat panouri SIP, pot apărea probleme sau întrebări. Este important să aveți cunoștințe despre depanarea și să răspundeți la întrebări frecvente pentru a asigura o producție continuă și eficientă. Iată câteva sfaturi pentru depanare și răspuns la întrebări comune:

### **9.1. Probleme Comune și Depanarea Lor:**

Dacă panourile SIP au denivelări sau deformări, verificați dacă matritele sunt închise corect și clemele de închidere sunt suficient de strânse. O închidere incorectă poate duce la astfel de probleme.

Dacă panourile sunt lipite de matrite sau opritoare, verificați dacă ați aplicat suficient spray antiadeziv sau dacă matritele sunt curate. Puteți utiliza mai mult spray antiadeziv sau curăța matritele după fiecare rundă de producție.

Dacă procesul de solidificare durează mai mult decât de obicei, temperatura ambiantă joacă un rol important. Asigurați-vă că aveți condiții de lucru optime din punct de vedere al temperaturii.

## **9.2. Întrebări Frecvente:**

Cât timp durează să se solidifice poliuretanul?

Timpul de solidificare poate varia în funcție de temperatura ambiantă, dar un minim de 40 de minute este recomandat. Monitorizați cu atenție solidificarea în funcție de condițiile actuale de lucru.

De cât spațiu de depozitare și producție am nevoie?

Se recomandă un spațiu de 80-100 mp pentru producție și depozitare. Acest spațiu trebuie să fie acoperit și să asigure protecție panourilor SIP împotriva factorilor externi, cum ar fi ploaia.

Cum pot preveni lipirea panourilor de matrite sau opritoare?

Asigurați-vă că aplicați un strat adecvat de spray antiadeziv pe suprafețele opritoarelor și că matritele sunt curate și fără depuneri de materiale anterioare.

## **9.3. Asistență Tehnică și Contact:**

În cazul în care întâmpinați probleme complexe sau aveți întrebări specifice, nu ezitați să contactați asistența tehnică sau reprezentanții producătorului. Ei vă pot oferi îndrumare și soluții pentru orice probleme neobișnuite care pot apărea.

## Sfaturi de Marketing și Contacte Utile

### Cum să Vindeți Panourile SIP pe Piața Nouă:

Dacă sunteți un producător nou pe piața panourilor SIP, dezvoltarea unei strategii de marketing eficiente este esențială pentru a vă face cunoscuți și pentru a atrage potențiali clienți. Aici sunt câteva sfaturi pentru a vă ajuta să vă promovați produsele cu succes:

**Crearea unui Site Web Profesional:** Un site web bine conceput este o carte de vizită a afacerii dvs. Aici puteți prezenta în detaliu panourile SIP pe care le produceți, oferind imagini de înaltă calitate, specificații tehnice și exemple de aplicații în construcții.

**Utilizarea Rețelelor Sociale:** Platformele de socializare, cum ar fi Facebook, Instagram și LinkedIn, pot fi instrumente puternice pentru a vă promova produsele. Postați imagini și informații relevante pentru a vă conecta cu clienții potențiali.

**Investiții în Publicitate Online:** Publicitatea online este un mod eficient de a vă promova produsele. Puteți utiliza servicii precum Google Ads pentru a ajunge la o audiență mai largă.

**Colaborarea cu Profesioniști din Industria Construcțiilor:** Contactați arhitecți și constructori și prezentați-le beneficiile panourilor SIP. Parteneriatele cu acești profesioniști pot aduce oportunități semnificative de afaceri.

### Stabilirea Prețurilor Competitive:

Stabilirea prețurilor corecte este crucială pentru succesul pe piață. Trebuie să oferiți prețuri competitive pentru a atrage clienți, dar în același timp să asigurați că acoperiți costurile și obțineți un profit sustenabil. Iată câteva sfaturi pentru a vă ajuta să stabiliți prețurile corecte:

**Analizarea Competiției:** Studierea prețurilor oferite de competitori vă va ajuta să înțelegeți piața. Asigurați-vă că prețurile dvs. sunt similare sau chiar mai competitive, dacă este posibil.

Oferta Inițială Atractivă: În etapele inițiale, puteți atrage clienți oferind reduceri sau promoții speciale pentru a vă face cunoscuți pe piață.

Pachete și Opțiuni Flexibile: Oferiți opțiuni de personalizare a panourilor SIP pentru a satisface diverse nevoi ale clienților. Acest lucru vă poate ajuta să obțineți prețuri mai ridicate pentru produse personalizate.

### **Promovarea pe OLX.ro:**

OLX.ro este o platformă populară pentru vânzarea de produse și este un loc excelent pentru a prezenta panourile SIP. Iată cum să vă promovați produsele pe OLX.ro:

Crearea de Anunțuri Atractive: Realizați anunțuri bine structurate și atrăgătoare pentru panourile SIP. Includeți imagini de înaltă calitate, specificații tehnice, prețuri și detalii de contact.

Actualizarea Periodică a Anunțurilor: Reînnoiți periodic anunțurile pentru a le menține vizibile. OLX oferă opțiuni de promovare plătite pentru a vă evidenția anunțurile.

### **Contacte Utile:**

Pentru achiziționarea de poliuretan bicomponent și pentru orice întrebări sau solicitări suplimentare, vă rugăm să contactați:

Contact Poliuretan Bicomponent: Alexandra  
Telefon: 0756 963 245

Aceste sfaturi de marketing și informațiile de contact vă vor ajuta să promovați produsele pe piață și să facilitați comunicarea cu potențialii clienți sau parteneri. Mult succes în dezvoltarea afacerii dvs. de producție de panouri SIP!

## **Informații de Contact:**

Pentru asistență suplimentară, întrebări sau orice altă necesitate legată de presa de fabricat panouri SIP, vă rugăm să contactați producătorul sau furnizorul. Aici găsiți informații de contact relevante:

Producător : **Cubic Box Factory SRL**

Adresă: **Cociu nr 54, Bistrita Nasaud**

Telefon: **0757 656 572**

E-mail: **pansip.ro@gmail.com**

Website: **www.pansip.com**

### **Concluzie:**

Cu acest manual de instrucțiuni, sunteți pregătit să operați și să mențineți în siguranță presa de fabricat panouri SIP. Asigurați-vă că respectați procedurile și măsurile de siguranță, verificați în mod regulat mașina și monitorizați calitatea panourilor SIP produse. Cu efort și atenție, veți putea produce panouri de înaltă calitate pentru proiectele dumneavoastră.

Vă mulțumim pentru achiziționarea presei de fabricat panouri SIP și vă dorim succes în toate proiectele dumneavoastră!