

22.1 Inbetriebnahmeprotokoll (Achtung, unbedingt erforderlich im Schadensfall!) Download: www.wittfan.de Downloads/Dokumentation

Projektname ARBEITSSCHRITT	Maschinen Nummer:	VENTILATOR TYP			Wartung Nr.	
		AXIAL	STRAHL	RADIAL	PRÜFER	DATUM
Eingangsprüfung						
- Überprüfung auf Transportschäden		X	X	X		
- Überprüfung auf Vollständigkeit		X	X	X		
Überprüfung nach Montage						
- flex Stützen nicht beschädigt		X		X		
- Schwingungsdämpfer korrekt eingestellt		X	X	X		
- Riemenscheiben fluchten				X		
- Kupplungshälften fluchten				X		
- Sichere Aufstellung gewährleistet		X		X		
- Sichere Aufhängung gewährleistet			X			
- Alle Schraubenverbindungen an der Aufhängekonstruktion mit dem korrekten Drehmoment angezogen			X			
- Fangseile / Fangketten korrekt mit einer Fallhöhe < 10mm montiert			X			
- Alle Farbschäden ausgebessert		X	X	X		
- Alle Grundlegenden Sicherheitshinweise berücksichtigt		X	X	X		
Überprüfung während der Inbetriebnahme						
- Alle Grundlegenden Sicherheitshinweise berücksichtigt		X	X	X		
- Keilriemenspannung kontrolliert				X		
- Funktion Lagerzustandsanalyse kontrolliert		X	X	X		
- Funktion Schwingungsüberwachung kontrolliert		X	X	X		
- Funktion Abrissüberwachung kontrolliert			X			
- Drehrichtung kontrolliert		X	X	X		
- Schwingwerte Lager bzw. Motor gemessen horizontal / vertikal / axialmm/s mm/s mm/s	max. zwischen 4,5 bis 7,1 mm/s gemäß ISO 14694/ ISO 10816-3	X	X	X		
- Schalldruckpegel gemessen (1 - 3m / 45° vom Ansaug entfernt)dB(A)		X	X	X		
- Betrieb am Frequenzumformer (ja / nein / TYP des FU)		X	X	X		
- Elektrische Werte gemessen Spannung / Frequenz V / Hz Strom Phase U / V / W A / A / A		X	X	X		

22.2 Zustands- & Wartungsprotokoll (Achtung, unbedingt erforderlich im Schadensfall!) Download: www.wittfan.de Downloads/Dokumentation

Projektname ARBEITSSCHRITT	Maschinen Nummer:	VENTILATOR TYP			Wartung Nr.	
		AXIAL	STRAHL	RADIAL	PRÜFER	DATUM
Wartung (mindestens alle 6 Monate)						
- Lagerzustand überprüft / nachgeschmiert		X	X	X		
- Wellendichtung überprüft / nachgeschmiert				X		
- Keilriemenspannung kontrolliert				X		
- Flexible Stützen auf Dichtheit kontrolliert		X		X		
- Anlaufkupplung kontrolliert				X		
- Kupplung kontrolliert (Ausrichtung / Gummiensätze)				X		
- Drallregler – Beweglichkeit der Blätter überprüft		X		X		
- Schwingwerte Motor B-Lager gemessen horizontal / vertikal / axialmm/s mm/s mm/s		X	X	X		
- Schwingwerte Gehäuse gemessen horizontal / vertikal / axialmm/s mm/s mm/s	≤ 4,5 mm/s : gut ≥ 9,0 mm/s : Achtung ≥ 12,5 mm/s : Abschalten	X	X	X		
- Schalldruckpegel gemessen (3 m / 45° vom Ansaug entfernt)dB(A)		X	X	X		
- Elektrische Werte gemessen Spannung / Frequenz V / Hz Strom Phase U / V / W A / A / A		X	X	X		
- Visuelle Kontrolle auf Korrosion (evtl. Ausbessern von Farbschäden) - Lüfter - Schwingungsdämpfer - Laufrad		X	X	X		
- Visuelle Kontrolle auf Korrosion - Motor		X	X	X		
- auf Schäden kontrolliert - Lüfter - Schwingungsdämpfer - Laufrad		X	X	X		
- Kontrolle aller Schraubverbindungen Aufhängekonstruktion (siehe Kapitel 14.2)			X			
- Kontrolle der Fangvorrichtung / Fangseile			X			
- Isolationsmessung am betriebswarmen Motor (Widerstand Wicklungs-Masse mit 500 V Gleichspannung) MegaOhm		X	X	X		
- Falls Edelstahl-Lüfter / -Schalldämpfer -> Alle Ablagerungen von korrodierten Partikeln auf der Oberfläche entfernt		X	X	X		
- Funktion der Schwingungsüberwachung geprüft Abgelesene Werte horizontal / vertikal / axial mm/s mm/s mm/s		X	X	X		
- E-Kit der Abriss-Sicherung geprüft						