

Certifié selon DIN EN ISO 9001:2008

22.1 Protocole de mise en service (attention, nécessaire en cas de panne!)

A télécharger sous : www.wittfan.de/Downloads/Dokumentation

Nom du projet	Numéro macl	TYPE DE VENTILATEUR			No maintenance	
		AXIAL	JET	RADIAL	CONTRÔLEUR	DATE
PHASE DE TRAVAIL						
Contrôle d'entrée						
- Inspection dommages transport		X	X	X		
- Inspection intégralité		X	X	X		
Inspection après montage						
- Tubulure flex. pas endommagée		X		X		
- Amortisseur vibrations correctement réglé		X	X	X		
- Aligner les poulies à courroie				X		
- Aligner les moitiés d'accouplements				X		
- Installation sûre assurée		X		X		
- Suspension sûre assurée			X			
- Tous boulonnages sur la structure de suspension serrés avec le couple de rotation correct			X			
- Câbles d'arrêt / chaînes d'arrêt correctement montées avec une hauteur de chute de < 10 mm			X			
- Retouche effectuée toutes peintures endommagées		X	X	X		
- Toutes consignes de sécurité essentielles prises en compte		X	X	X		
Inspection lors de la mise en service						
- Toutes consignes de sécurité essentielles prises en compte		X	X	X		
- Tension de courroie trapézoïdale contrôlée				X		
- Fonction analyse état des paliers contrôlée		X	X	X		
- Fonction Surveillance vibrations contrôlée		X	X	X		
- Fonction surveillance rupture contrôlée			X			
- Sens de rotation contrôlé		X	X	X		
- Valeurs vibrations paliers ou moteur mesurés maxi entre 4,5 à 7,1 mm/s horizontal / vertical / axial conformément à ISO 14694/ ISO 10816-3mm/s mm/s mm/s		X	X	X		
- Niveau de pression acoustique mesuré (éloigné de 1 - 3m / 45° de l'aspiration)dB(A)		X	X	X		
- Fonctionnement au niveau convertisseur de fréquences (oui / non / TYPE du CONVERT.)		X	X	X		
- Valeurs électriques mesurées Tension / FréquenceV / Hz Courant phase U / V / W A / A / A		X	X	X		

22.2 Protocole d'état et de maintenance (attention, nécessaire en cas de panne!)

A télécharger sous : www.wittfan.de/Downloads/Dokumentation

Nom du projet	Numéro macl	TYPE DE VENTILATEUR			No maintenance	
		AXIAL	JET	RADIAL	CONTRÔLEUR	DATE
PHASE DE TRAVAIL						
Maintenance (au minimum tous les 6 mois)						
- Etat des paliers inspecté / regraissé		X	X	X		
- Joint d'arbre inspecté / regraissé				X		
- Tension de courroie trapézoïdale contrôlée				X		
- Étanchéité tubulure flexible contrôlée		X		X		
- Accouplement de démarrage contrôlé				X		
- Accouplement contrôlé (orientation / inserts caoutchouc)				X		
- Régulateur de tourbillon – mobilité des pales inspectée		X		X		
- Valeurs vibrations moteur palier B mesurées horizontal / vertical / axialmm/s mm/s mm/s		X	X	X		
- Valeurs vibrations boîtier mesurées horizontal / vertical / axialmm/s mm/s mm/s ≤ = 4,5 mm/s : bon ≥ = 9,0 mm/s : Attention ≥ = 12,5 mm/s : Arrêter		X	X	X		
- Niveau de pression acoustique mesuré (éloigné de 3 m - 45 / ° de l'aspiration)dB(A)		X	X	X		
- Valeurs électriques mesurées Tension / FréquenceV / Hz Courant phase U / V / W A / A / A		X	X	X		
- Contrôle visuel corrosion (si nécessaire retouche peinture endommagée) - Aérateur - Amortisseur vibrations - Rotor		X	X	X		
- Contrôle visuel corrosion - Moteur		X	X	X		
- Contrôle dommages effectué - Aérateur - Amortisseur vibrations - Rotor		X	X	X		
- Contrôle tous boulonnages structure de suspension (voir chapitre 14.2)			X			
- Contrôle du dispositif antichute			X			
- Mesure isolation sur le moteur à l'état chaud (résistance masse enroulement avec tension continue 500 V) Mégohms		X	X	X		
- Si aérateur / silencieux en acier inox -> Tous dépôts de particules corrodées à la surface éliminés		X	X	X		
- Fonctionnement de la surveillance vibrations contrôlé Valeurs lues horizontal / vertical / axial mm/smm/smm/s		X	X	X		
- E-Kit de la sécurité anti-rupture contrôlé						