

Inbetriebnahmeprotokoll					
Projektname:		Maschinen Nummer			
ARBEITSSCHRITT	VENTILATORTYP			PRÜFER	DATUM
	AXIAL	STRAHL	RADIAL		
Eingangsprüfung					
- Überprüfung auf Transportschäden	X	X	X		
- Überprüfung auf Vollständigkeit	X	X	X		
Überprüfung nach Montage					
- flex. Stutzen 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			
- Alle Schraubenverbindungen an dem Ventilator mit korrektem Drehmoment angezogen	X	X	X		
- Fangseile / Fangketten korrekt mit einer Fallhöhe < 10mm montiert		X			
- Alle Farbschäden ausgebessert	X	X	X		
- Alle Grundlegenden Sicherheitshinweise berücksichtigt	X	X	X		
- Schutzleiter und Potentialausgleichsklemmen angeschlossen, Funktion sichergestellt	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 max. zwischen 4,5 bis 7,1 mm/s gemäß ISO 14694/ 10816-3 horizontal / vertikal / axial mm/s mm/s mm/s	X	X	X		
- Schalldruckpegel gemessen (1 oder 3m/45° vom Ansaug entfernt)dB(A) in Metern	X	X	X		
- Betrieb am Frequenzumformer (ja / nein / TYP des fU)	X	X	X		
- Elektrische Werte gemessen Spannung / FrequenzV / Hz Strom Phase U / V / W A / A / A	X	X	X		