

**Zustands- und Wartungsprotokoll**

Projektname ARBEITSSCHRITT	Maschinen Nummer			PRÜFER	Wartung Nr. DATUM
	AXIAL	STRAHL	RADIAL		
<b>Wartung (mindestens alle 6 Monate)</b>					
- Lagerzustand überprüft / nachgeschmiert	X	X	X		
- Wellendichtung überprüft / nachgeschmiert			X		
- Keilriemenspannung kontrolliert			X		
- Flexible Stutzen auf Dichtheit kontrolliert	X		X		
- Anlaufkupplung kontrolliert			X		
- Kupplung kontrolliert (Ausrichtung / Gummieinsätze)			X		
- Drallregler – Beweglichkeit der Blätter überprüft	X		X		
- Schwingwerte Motor B-Lager messen horizontal / vertikal / axial ..... mm/s ..... mm/s ..... mm/s	X	X	X		
- Schwingwerte Gehäuse messen $\leq 4,5$ mm/s : Gut horizontal / vertikal / axial $\geq 9,0$ mm/s : Alarm $\geq 12,5$ mm/s : Abschalten ..... 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		
- Elektrische Werte gemessen Spannung / Frequenz .....V / ..... Hz Strom Phase U / V / W ..... A / ..... A / ..... A	X	X	X		
- Visuelle Kontrolle auf Korrosion (evtl. Ausbessern v. Farbschäden) - Lüfter - Schwingungsdämpfer - Laufrad	X X X	X X X	X X X		
- Visuelle Kontrolle auf Korrosion - Motor	X	X	X		
- auf Schäden kontrolliert - Lüfter - Schwingungsdämpfer - Laufrad	X X X	X X X	X X X		
- Kontrolle aller Schraubverbindungen Aufhängekonstruktion (siehe Kapitel 14.2)		X			
- Kontrolle der Aufhängekonstruktion auf Ermüdungserscheinungen/ Risse (siehe Kapitel 5.8)		X			
- Kontrolle aller Schraubenverbindungen an dem Ventilator	X	X	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		X			