

Zustands- und Wartungsprotokoll

Projektname ARBEITSSCHRITT	Maschinen Nummer MNR			PRÜFER	Wartung Nr. DATUM
	AXIAL	STRAHL	RADIAL		
Wartung (mindestens alle 6 Monate)					
- 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 ≤ = 4,5 mm/s : Gut horizontal / vertikal / axial ≥ = 9,0 mm/s : Alarm ≥ = 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 / FrequenzV / 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 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			