

Protocole de maintenance					
Nom Projet :	No. Machine MNR_1			No. Maintenance:	
MESURE	TYPE DE VENTILATEUR			AGENT DE CONTROLE	DATE
	AXIAL	JET	CENTR.		
Maintenance (tous les 6 mois)					
- Etat des paliers inspecté / paliers relubrifiés	X	X	X		
- Joint d'arbre contrôlé / relubrifié			X		
- Tension de la courroie contrôlée			X		
- Etanchéité des connexions flexibles vérifiée	X		X		
- Embrayage de démarrage contrôlé			X		
- Embrayage contrôlé (alignement / insertion des élastiques)			X		
- Registre- mobilité des pales vérifiée	X		X		
- Niveau de vibration du moteur mesuré horizontal / vertical / axial mm/s mm/s mm/s	X	X	X		
- Niveau de vibration carcasse mesuré horizontal / vertical / axial mm/s mm/s mm/s ≤ = 4,5 mm/s : bon ≥ = 9,0 mm/s : alarme ≥ = 12,5 mm/s : arrêter	X	X	X		
- Niveau de pression du son mesuré (1 ou 3m / 45° de l'aspiration)dB(A) in mètres	X	X	X		
- Valeurs électriques enregistrées Tension / FréquenceV / Hz Courant par phase U / V / W A / A / A	X	X	X		
- Contrôle visuel de la corrosion - Ventilateur - Attenuateur de vibration - Hélice	X	X	X		
- Contrôle visuel de la corrosion - Moteur	X	X	X		
- Contrôle visuel pour autres dommages - Ventilateur - Attenuateur de vibration - Hélice	X	X	X		
- Contrôle de tous les boulons de la suspension (voir chapitre 14.2)		X			
- Contrôle des tous les boulons du ventilateur	X	X	X		
- Contrôle des câbles / filins de retenue ultime et de leurs fixations		X			
- Mesure d'isolation du moteur à chaud (la résistance enroulement - terre avec 500 V en tension continue) M Ohm	X	X	X		
- En cas de ventilateur / silencieux en inox → tout dépôt de particules en surface est enlevé	X	X	X		
- Fonctionnement de la surveillance vibratoire est testé. - Valeurs relevées horizontal /vertical /axial : mm/smm/smm/s	X	X	X		
- Le truc électrique des chaines de sécurité est examiné.		X			