

Liste de contrôle d'entretien quotidien

Ce document a été développé par [Build Health International](http://www.bhioxygen.org) pour soutenir la planification globale de l'infrastructure d'oxygène médical, la préparation du site, l'exploitation, la maintenance et la durabilité. Des ressources techniques supplémentaires sont disponibles sur www.bhioxygen.org.

Instructions :

- Remplissez la liste de contrôle de maintenance quotidienne et effectuez la maintenance quotidienne chaque jour où l'usine PSA est en fonction et exploitée.
- Conservez un ensemble de documents distinct pour les deux systèmes dans une usine PSA duplex et pour les trois systèmes dans une usine PSA triplex.
- Le technicien qui complète la liste de contrôle d'entretien quotidien doit initialiser le formulaire.
- Personnalisez ce formulaire en fonction de votre usine PSA. Des copies électroniques de ce formulaire sont disponibles au www.bhioxygen.org

Fiche de contrôle quotidienne de maintenance

	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Dimanche
Date							
Initiales (Nom) du technicien							
Inspections Visuelles	<i>Indiquez O (Oui) ou N (Non) dans les cases prévues ci-dessous</i>						
Tous les matériaux combustibles ont-ils été retirés à l'intérieur et autour de l'usine PSA?							
Le pavement (sol) et les surfaces ont-ils été nettoyés et dépoussiérés?							
L'usine PSA présente-t-elle des dommages physiques visibles?							
Les bouteilles sont-elles stockées en toute sécurité? (avec capuchons et chaînes)							
Tous les systèmes de ventilation fonctionnent-ils, y compris les ventilateurs?							
Les tapis filtrants d'admission d'air, le couvercle d'admission et les filtres de ventilation sont-ils en place?							
Le filtre d'admission d'air est-il en bon état?							
Les capots (couvercles) du compresseur d'air et des équipements sont-ils bien installés?							
La courroie du moteur du compresseur d'air (si équipé) ne présente-t-elle aucun dommage visible?							
Le niveau d'huile du compresseur d'air est-il conforme au niveau spécifié par le fabricant?							
Observe-t-on des signes de fuite d'huile sous le compresseur d'air?							
Les purgeurs de condensats du compresseur d'air fonctionnent-ils correctement?							
Les contenants (réservoirs) de condensats ont-ils été vidés? (si installés)							
Les purgeurs des condensats du sécheur d'air fonctionnent-ils correctement?							
Les purgeurs des condensats des filtres en ligne fonctionnent-ils correctement?							
Les purgeurs des condensats du réservoir d'air fonctionnent-ils correctement?							
Le compresseur booster fonctionne-t-il sans bruits anormaux ni fuites (eau ou huile) ?							
Si le collecteur de secours n'a pas été utilisé la veille, le manomètre indique-t-il qu'il maintient la pression?							

Les flexibles sur les collecteur (alimentation et secours) sont-ils en bon état?		
Vérifiez l'état du système de détection et d'extinction d'incendie : est-il en bon état de fonctionnement?		

Collecte de Données	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Dimanche
Relevez la température dans la salle ou dans le conteneur de l'usine PSA (°C)							
Y a-t-il des codes d'alarme ? Si oui, identifiez les composants concernés et prenez une photo de l'alarme.							
Relevez la température du compresseur d'air (°C)							
Notez le nombre d'heures de fonctionnement du compresseur d'air							
Relevez la température PDP (°C)							
Relevez le pourcentage de pureté de l'oxygène (%) – affiché sur le PLC							
Relevez le pourcentage de pureté de l'oxygène (%) à l'aide d'un analyseur portable							
Notez le nombre d'heures de fonctionnement du générateur d'oxygène							
Notez le nombre d'heures de fonctionnement du compresseur booster							
Relevez la pression (chaque étage) et la température du compresseur booster (à faire une fois par semaine)	Pression d'admission :		Température d'admission :				
	Pression du 1er étage		Température du 1er étage:				
	Pression du 2e étage:		Température du 2e étage:				
	Pression du 3e étage:		Température du 3e étage:				
	Pression d'échappement :		Température d'échappement:				
Indiquez le nombre de bouteilles remplies pour la taille standard. Taille standard des bouteilles : _____ [L]							
Relevez le nombre d'heures pendant lesquelles les bouteilles ont été remplies							
Comparez les heures de fonctionnement enregistrées ci-dessus avec le calendrier d'entretien préventif. Un service est-il nécessaire?							