

Valeurs attendues de la liste de vérification quotidienne

Date : 5 juin 2025

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.

L'objectif de ce document est de fournir des conseils sur les valeurs attendues pour les listes de contrôle de maintenance quotidienne des usines d'oxygène. La plupart de ces valeurs dépendent du fabricant et il est donc important que ces valeurs soient confirmées par les spécifications du fabricant.

Collecte de données	Données rapides	Explication détaillée
Température de la salle d'usine PSA ou du conteneur	<p><u>Varie</u> Plage de température de l'usine : _____</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilisez l'espace dans la colonne « Données rapides » pour enregistrer la plage de température de fonctionnement de votre fabricant Comparez la température dans l'usine avec la température de fonctionnement du fabricant. En particulier, vérifiez si les composants présentent des signes de surchauffe, comme des arrêts fréquents. Exemple : 0-40 °C (Mediatech)
Température du compresseur d'air (°C)	<p>Spécifique au fabricant _____</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilisez l'espace dans la colonne « Données rapides » pour enregistrer la plage de température prévue du compresseur d'air par votre fabricant. Comparez la température quotidienne du compresseur d'air avec le manuel pour confirmer l'absence de surchauffe Exemple : 75-93 °C (Kaeser)
Température PDP (°C) du sécheur à réfrigération	<p>Température de fonctionnement normale : 3-5 °C</p>	<ul style="list-style-type: none"> Un sécheur à réfrigération peut fonctionner jusqu'à 1 à 2 °C sans problème. La température peut atteindre 6 °C sans problème. Toute température supérieure doit entraîner des inspections immédiates afin de détecter d'éventuels problèmes. En fonction de l'humidité naturelle du site, cela peut ne pas être une source d'inquiétude. Vérifiez les spécifications spécifiques du fabricant avant de déterminer les conclusions.
Température du PDP (°C) du sécheur à adsorption	<p>Température de fonctionnement normale : 2-3 °C</p>	<ul style="list-style-type: none"> Les sécheurs à adsorption peuvent fonctionner jusqu'à -70 °C, mais cela consomme de l'énergie inutilement et n'est pas nécessaire. La température peut atteindre 6 °C sans problème. Toute température supérieure doit entraîner des inspections immédiates afin de détecter d'éventuels problèmes. En fonction de l'humidité naturelle du site, cela peut ne pas être une source d'inquiétude. Vérifiez les spécifications spécifiques du fabricant avant de déterminer les conclusions.
Pureté de l'oxygène (%)	<p>90-96 %</p>	<ul style="list-style-type: none"> La plupart des usines PSA produisent une pureté de 93 ± 3 % en raison de la nature de la technologie. Une concentration supérieure à 90 % est considérée comme de l'oxygène de qualité médicale. Une concentration inférieure à 85 % doit entraîner une analyse.

Heures de fonctionnement du compresseur d'air	Varie	<ul style="list-style-type: none"> • Les heures de fonctionnement devraient augmenter régulièrement chaque jour où l'usine d'oxygène est en marche et en fonctionnement • En règle générale, vérifiez le manuel à l'approche de chaque tranche de 500 et 1000 heures. • Les jalons de 2000, 4000 et 8000 heures sont des étapes de maintenance particulièrement courantes • Chaque fabricant a ses propres recommandations et son propre calendrier concernant le moment où effectuer une maintenance régulière. Veuillez vous référer au manuel de votre appareil spécifique pour obtenir des instructions.
Heures de fonctionnement du générateur d'oxygène	Varie	
Heures de fonctionnement du surpresseur	Varie	
Lectures du manomètre de pression et de température du surpresseur	Spécifique au fabricant ————— —————	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisez l'espace dans la colonne « Données rapides » pour enregistrer les paramètres de fonctionnement du fabricant de votre machine • Si vous constatez une phase (ou plusieurs) de baisse de pression sur plusieurs jours, un problème est présent et doit être corrigé • <i>Exemple : Bailian à 4 étapes - Étape 1 : 1,2-1,5 MPa Étape 2 : 2,8-3,2 MPa Étape 3 : 6,2-6,8 MPa Étape 4 : 14-15 MPa Température d'aspiration < 40 °C, température d'échappement < 160 °C</i>
Nombre de cylindres remplis et nombre d'heures de remplissage des cylindres	Varie	<ul style="list-style-type: none"> • Cette valeur n'est utile que si une seule taille standard de cylindres (50 L, 40 L, 10 L) est utilisée • En comptant le nombre de cylindres remplis et le nombre d'heures de remplissage, vous pouvez surveiller la baisse des performances du surpresseur.