

# 1

## CONTRÔLE ENTRE LE POINT D'APPLICATION ET LA TUYAUTERIE PRINCIPALE

Interne	Externe	✓ Mesures	Notes
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.1 Détection des fuites</b></p> <p><input type="checkbox"/> Effectuer un contrôle auditif de détection des fuites au niveau des FRL, des tuyaux, des raccords, des outils et des équipements, jusqu'au système de tuyauterie d'air comprimé</p> <p><input type="checkbox"/> Utiliser la grille « Rapport de fuites d'air » disponible en annexe (p.9)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.2 Inspection de l'état d'usure des FRL</b></p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite d'air perceptible</p> <p><input type="checkbox"/> Que la perte de pression est acceptable</p> <p><input type="checkbox"/> Que les éléments filtrants sont non saturés (indicateur de pression différentielle dans la zone verte)</p> <p><input type="checkbox"/> Que les bols sont en bon état (sans fissures, sans impuretés)</p> <p><input type="checkbox"/> Que les régulateurs et manomètres sont fonctionnels</p> <p><input type="checkbox"/> Que le niveau d'huile est adéquat dans les lubrificateurs</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.3 Inspection de l'état d'usure des raccords rapides, abouts et connecteurs</b></p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite d'air perceptible</p> <p><input type="checkbox"/> Que les raccords sont sans trace d'usure (pas d'arête vive, aucune présence de rouille)</p> <p><input type="checkbox"/> Que la connexion/déconnexion est facile (remplacer par des raccords sécuritaires)</p> <p><input type="checkbox"/> Que le débit d'air est suffisant (au besoin remplacer par un raccord à plus grand débit SCFM)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.4 Inspection de l'état d'usure des tuyaux et dévidoirs</b></p> <p><input type="checkbox"/> Identifier les fuites d'air perceptibles</p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier la tension des dévidoirs (voir la vidéo « Ajuster la tension du ressort » sur <b>TOPRING.com</b>)</p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier l'état des tuyaux (pas d'usure apparente ou gonflement/bulle) – réparation au besoin ou choisir un tuyau mieux adapté à l'environnement</p> <p><input type="checkbox"/> Contrôler la longueur et le diamètre des tuyaux (au besoin, choisir un tuyau avec un diamètre plus grand ou de longueur plus courte pour plus de débit)</p> <p><input type="checkbox"/> Installer des soupapes de sécurité anti-coups de fouet HOSEGUARD (voir série 58)</p>	

Étape 1 page 1 de 2

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_\_ (AAAA)

# 1

## CONTRÔLE ENTRE LE POINT D'APPLICATION ET LA TUYAUTERIE PRINCIPALE

Interne	Externe	✓ Mesures	Notes
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.5 Inspection de l'état d'usure des outils pneumatiques</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Identifier les fuites d'air perceptibles</li> <li><input type="checkbox"/> Identifier la présence de rouille</li> <li><input type="checkbox"/> Remplacer les soufflettes usées et défectueuses par des soufflettes sécuritaires, silencieuses ou à faible consommation</li> <li><input type="checkbox"/> Réparer ou remplacer tous les outils usés ou défectueux</li> <li><input type="checkbox"/> Contrôler la pression d'utilisation de l'outil (installer un régulateur en ligne au besoin)</li> </ul>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.6 Inspection de l'état d'usure des produits d'automatisation (valves, cylindres, raccords autobloquants et tubes pneumatiques)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Identifier les fuites d'air perceptibles (au niveau des raccords, des valves, des cylindres et des silencieux)</li> <li><input type="checkbox"/> Vérifier l'état des tubes (non craqués)</li> <li><input type="checkbox"/> Vérifier l'état des cylindres (solidement ancrés, bon alignement de la tige)</li> </ul>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>1.7 Contrôle des nouvelles exigences en matière d'air comprimé</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Y a-t-il eu l'installation de nouveaux outils et équipements dans la dernière année?</li> <li><input type="checkbox"/> La capacité du réseau et des embranchements (incluant FRL, tuyaux, dévidoirs et raccords) est-elle encore suffisante?</li> <li><input type="checkbox"/> Y a-t-il de nouvelles exigences en termes de qualité d'air requise?</li> </ul>	

Étape 1 page 2 de 2

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_\_ (AAAA)

# 2

## CONTRÔLE DU SYSTÈME DE TUYAUTERIE PRINCIPAL

Interne	Externe	✓ Mesures	Notes
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>2.1 Détection des fuites</b></p> <p><input type="checkbox"/> Effectuer un contrôle auditif pour détecter les fuites situées sur la tuyauterie principale et les descentes (raccords, coudes, unions, distributeurs)</p> <p><input type="checkbox"/> Utiliser la grille « Rapport de fuites d'air » disponible en annexe (p.9)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>2.2 Connexion entre le compresseur et la tuyauterie principale</b></p> <p><input type="checkbox"/> Valider la présence d'un tuyau flexible antivibrations entre le compresseur et le réseau d'air</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>2.3 Configuration de la tuyauterie</b></p> <p><input type="checkbox"/> Favoriser un diamètre de tuyauterie uniforme (pour éviter les pertes de pression dues aux étranglements)</p> <p><input type="checkbox"/> Favoriser un réseau en boucle fermée (voir l'introduction au Groupe 2 « Systèmes de tuyauterie pour l'air comprimé » dans le catalogue <b>TOPRING</b>)</p> <p><input type="checkbox"/> Installer des robinets pour isoler les sections du réseau (les robinets cadennassables permettent d'effectuer les travaux d'entretien de façon sécuritaire)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>2.4 Présence d'eau ou de rouille</b></p> <p><input type="checkbox"/> Valider la présence d'un purgeur de condensat sur chaque descente et fin de ligne</p>	

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_\_ (AAAA)

# 3

## CONTRÔLE DE LA QUALITÉ D'AIR À LA SORTIE DU COMPRESSEUR (TRAITEMENT DES CONDENSATS)

Interne	Externe	✓ Mesures	Notes
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>3.1 Détection des fuites</b></p> <p><input type="checkbox"/> Effectuer un contrôle auditif pour détecter les fuites entre le compresseur et la tuyauterie principale</p> <p><input type="checkbox"/> Utiliser la grille « Rapport de fuites d'air » disponible en annexe (p.9)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>3.2 Inspection de la filtration principale</b></p> <p><input type="checkbox"/> Y a-t-il de nouvelles exigences en termes de qualité d'air requise ?</p> <p><input type="checkbox"/> Les filtres sont-ils munis d'un système de drainage et reliés à un séparateur eau/huile ?</p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier que les éléments filtrants sont non saturés</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>3.3 Inspection des purgeurs automatiques sans perte d'air</b></p> <p><input type="checkbox"/> Valider la présence de purgeurs automatiques sans perte d'air aux endroits suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> – Compresseur</li> <li><input type="checkbox"/> – Séparateur d'eau</li> <li><input type="checkbox"/> – Sécheur d'air frigorifique</li> <li><input type="checkbox"/> – Filtres à air comprimé</li> <li><input type="checkbox"/> – Réservoir d'air comprimé</li> </ul>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>3.4 Inspection des filtres à air comprimé</b></p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier que les éléments filtrants sont en bon état (non saturés)</p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier que les éléments conviennent au niveau de qualité d'air requis (voir série 53)</p>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<p><b>3.5 Inspection du séparateur eau/huile</b></p> <p><input type="checkbox"/> Valider que tous les éléments qui recueillent les condensats sont reliés au séparateur</p> <p><input type="checkbox"/> Vérifier que les éléments sont en bon état (non saturé) et que les condensats sont traités adéquatement</p>	

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_\_ (AAAA)

# ANNEXE – RAPPORT DE FUITES D’AIR

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_ (AAAA)

No	Salle de compresseur	Emplacement/ Lieu de la fuite	Description de la fuite	Niveau de gravité du problème		Risque potentiel danger/ sécurité	Période de réparation prévue		Date réparée
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	

# ANNEXE – RAPPORT DE FUITES D’AIR

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_ (AAAA)

No	Salle de compresseur	Emplacement/ Lieu de la fuite	Description de la fuite	Niveau de gravité du problème		Risque potentiel danger/ sécurité	Période de réparation prévue		Date réparée
				Élevé	Moyen		Faible	En arrêt	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	
				Élevé	Moyen	Faible	En arrêt	En marche	

# ANNEXE – RAPPORT DE FUITES D’AIR

Contrôlé par : \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_ (JJ) \_\_\_\_ (MM) \_\_\_\_ (AAAA)

No	Salle de compresseur	Emplacement/ Lieu de la fuite	Description de la fuite	Niveau de gravité du problème		Risque potentiel danger/ sécurité	Période de réparation prévue		Date réparée
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	
				Élevé	Moyen		En marche	En arrêt	