

# COMPTE RENDU D'INSPECTION

## INSPECTION REPORT

AFFAIRE N°

Project N°

**49032**

PAGE

Page°

**1 / 2**

DATE DU CONTRÔLE:

20/12/2019

CLIENT :

Customer :

ORDRE DU JOUR

Agenda

**Expertise du sécheur de la ligne 07J - D**

ÉMETTEUR

Issuer

M. BRUYAS Frédéric (Chargé d'affaires)

**Expertise du 02 au 11/12/19**

Suite à la mission de contrôles mécaniques en marche et à l'arrêt de votre sécheur de la ligne 07J – D, nous vous adressons les documents ci-dessous :

1. Le présent rapport de mission et préconisations
2. Le rapport des contrôles mécaniques en marche (Module 4)
3. Le rapport de l'alignement du tube (Module 5)
4. Le rapport des contrôles du harnais en mode virage (Module 11)

Après analyse des résultats de mesures et d'inspections, veuillez trouver ci-dessous nos préconisations par ordre de priorité :

A court terme :

1. Remplacement du bandage amont

Le bandage amont comporte un écaillage important dû au système de graissage. Celui-ci entraîne des surpressions et crée cet écaillage, puis des fissures.

2. Mise en place d'un système de lubrification par graphitage sur les galets

Les systèmes de graissage installés ne sont pas conformes pour ce type d'utilisation. Il est préférable de mettre en place des systèmes de lubrification par graphitage pour éviter les problématiques rencontrées sur le bandage amont. A installer sur chaque galet de roulement.



3. Revoir le calage des deux bandages

Les deux bandages comportent un glissement très faible hors production et à vide. Pour éviter le serrage de la virole dans le bandage en production, il est préférable d'avoir un jeu de glissement plus important.

Nous pouvons déterminer le jeu de glissement nécessaire si vous nous communiquez les températures maximum des bandages et des viroles épaisses en production.

A moyen terme :

1. Changement de la graisse du harnais pollué

La couronne et le pignon ne disposent pas d'un carter étanche et cela entraîne une pollution importante de la graisse par l'environnement.

# COMPTE RENDU D'INSPECTION

## INSPECTION REPORT

AFFAIRE N°

Project N°

**49032**

PAGE

Page°

**2 / 2**

DATE DU CONTRÔLE:

20/12/2019

CLIENT :

Customer :

ORDRE DU JOUR

Agenda

**Expertise du sècheur de la ligne 07J - D**

### 2. Réglage du harnais d'entraînement

La couronne comporte un voile résiduel de 5,10 mm. Ce voile n'est pas modifiable mais incorrect.

Le battement de la couronne comporte un défaut de 2,35 mm. Il faut revoir le calage pour réduire au maximum le faux rond et rentrer dans la tolérance de 0,85 mm maxi.

Le pignon releveur comporte un mauvais réglage ce qui entraîne un effort plus important coté amont.



### 3. Réglage du voile du bandage amont

Le bandage amont comporte un voile résiduel de 2,28 mm. Il faut revoir le calage pour réduire le voile et rentrer dans la tolérance de 1 mm

### 4. Revoir toutes les étanchéités

Toutes les étanchéités sont à revoir, les différents paliers fuient.

### 5. Revoir pente des galets

Les galets ne sont pas à la même pente que le tube. Le tube a une pente réelle de 4,11 %, or nous avons des galets en moyenne à 4,35%. Cette modification permettra d'éviter d'avoir des efforts sur un des cotés de chaque galets.

### 6. Revoir braquage des galets

Les braquages de galets sont acceptables sauf pour le galet montant de l'appui aval. ( comportement descendant)  
Prévoir tout de même de revoir l'ensemble des braquages.

### 7. Revoir position relative galet butée/axe bandage

Les butées ont une position relative excessivement excentrée. Il faut revoir cette position pour réduire au maximum les usures prématurées. Il faudrait être excentré entre 2 à 5 mm, coté descendant.

Il faut aussi revoir l'écartement entre les deux butées pour que le tube puisse naviguer sur la totalité des galets de roulement.

Rédigé par :

FB

Vérifié par :

MC

S E R C E M - I N D U S T R I E

47 Rue Joliot Curie - B.P. 7 - 69 780 MIONS (France) - Tel 33 (0) 4 37 25 00 70 - Fax : 33 (0) 4 37 25 00 72

E mail : [sercem@sercem-industrie.fr](mailto:sercem@sercem-industrie.fr) - Web site: [www.sercem-industrie.fr](http://www.sercem-industrie.fr)

SAS au capital de 563 558 € - RCS LYON B 399 043 785 – N° intracommunautaire FR 47 399043785

