

Objet : RDV A72 - vérification serrage boulons platine / massif PPHM à l'aide d'une clé dynamométrique conforme

Référence clé utilisée : 18V LION - 700 Battery Gun

Reference certificat étalonnage : J1-170530-130054 du 30/05/2017

* PR O+440 massif potence sens 1

- Dé-serrage des contre-écrous et des écrous (à l'avancement)
- Serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m.
- Serrage des contre-écrous, remise en place capuchon + graisse.

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

* PR 3+000 massif potence sens 1

- Dé-serrage des contre-écrous et des écrous (à l'avancement)
- Serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m.
- Serrage des contre-écrous (Hilti SIW 221A), remise en place capuchon + graisse.

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

* PR 4+570 massif haut-mât sens 2

- Dé-serrage des contre-écrous et des écrous (à l'avancement)
- Serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m.
- Serrage des contre-écrous (Hilti SIW 221A), remise en place capuchon + graisse.

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

* PR 4+340 massif sens 1

- Dé-serrage des contre-écrous et des écrous (à l'avancement)
- Serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m.
- Serrage des contre-écrous (Hilti SIW 221A), remise en place capuchon + graissage.

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

* PR 3+500 massif haut-mât sens 2

- Dé-serrage des contre-écrous et des écrous (à l'avancement)
- Serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m.
- Serrage des contre-écrous (Hilti SIW 221A), remise en place capuchon + graissage.

- * PR 3+650 massif pontique sens 1
 - desserrage des écrous et des contre-écrous (à l'avancement)
 - remplacement des écrous en place par de nouveaux écrous
 - serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m
 - serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchon + graissage

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

- * PR 6+050 massif haut-mât sens 1
 - desserrage des écrous et contre-écrous (à l'avancement)
 - serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m
 - serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchon + graissage

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine

- * PR 8+550 massif pontique sens 1
 - desserrage des écrous et contre-écrous (à l'avancement)
 - remplacement de 5 des écrous de la platine par des écrous neufs, dont les 4 situés dans les angles
 - Serrage de l'ensemble des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m
 - Serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchon + graissage

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

- * PR 8+550 massif pontique sens 2
 - desserrage des écrous et contre-écrous (à l'avancement)
 - serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m
 - serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchon + graissage

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

- * PR 8+500 massif haut-mât sens 2
 - desserrage des écrous et contre-écrous (à l'avancement)
 - serrage des écrous à la clé étalonnée à 450 N.m
 - serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchons + graissage

Effectué pour l'ensemble des écrous de la platine.

- * PR 5+800 massif haut-mât sens 2
 - desserrage des écrous et contre-écrous (à l'avancement)
 - serrage de tous les écrous, y compris ceux entre le mât et le muret de renforcement à la clé étalonnée à 60 N.m
 - serrage des contre-écrous (Hilti SILW 221A), remise en place capuchon + graissage

Annexe jointe (photos)

Représentant AIR CE



Représentant entreprise

Signature



Annexe au constat RDV_A72_2018_10_10 relatif au serrage des boulons des platines des PPHM
sur les massifs pour la RDV sur A72

CERTIFICATE OF CALIBRATION

JETYD CORP
120 Wesley Street
South Hackensack, NJ 07606

CERTIFICATE#: J1-170530130054

TOOL MODEL 18V LION-700 BATTERY GUN SERIAL # 165 000329

STATED ACCURACY +/- 5%

PROCEDURE & METHOD USED
The Torque Tool was calibrated on JETYD Automated Torque Tool Calibration System, in accordance with Electric Torque Tool Calibration Procedure #334 Version 1.4.

CALIBRATION EQUIPMENT USED
JETYD Automated Torque Tool Calibration System
[X] Honeywell Rotary Torque Transducer Serial #1399601. Torque standard traceable to NIST by calibration report # J1689, Calibration date 05/23/2016, Calibration due date 06/2017. Calibrations performed at 68° F-75° F, R.H. 20%-60%. Tool is calibrated at display settings of minimum, 25% of range, & maximum. Calibrations are per ISO5393 Soft Joint Standard.

SCREEN SETTING	Standard Torque		As Found/As Left		RESULTS
	MIN lbf.ft (N.m)	MAX lbf.ft (N.m)	lbf.ft	N.m	
150	143 (193)	158 (214)	158	214	Pass
288	274 (371)	302 (410)	288	391	Pass
425	404 (547)	446 (605)	446	605	Pass
563	535 (725)	591 (801)	562	761	Pass
700	665 (902)	735 (997)	703	953	Pass

Inspection Checks Done: Reverse, Torque Angle: Pass
Calibration Status: Pass

Calibration Technician: Chris Smith
Approved By: Title: Q.A. Manager
Kashy Sachariah
Date tool put in Service: _____

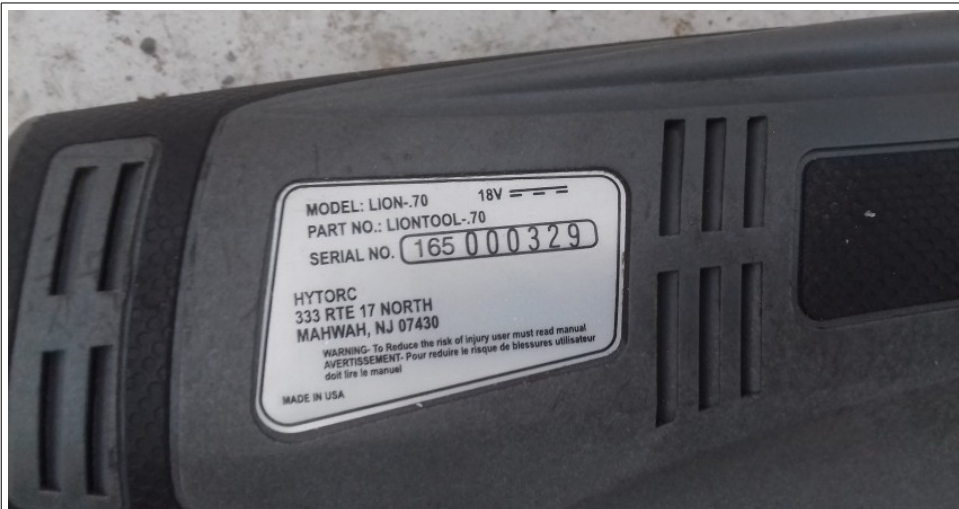
Calibration Date 5/30/2017

Calibrations are in accordance with requirements of ISO/IEC 17025:2005. Calibration results were obtained using equipment capable of producing results that are traceable to NIST and through NIST to the International System of Units (SI). Expanded uncertainties expressed at approximately 95% confidence levels using a coverage factor K=2 was accounted for in making compliance/non compliance decision with specification, and are available upon request within 30 days of calibration date. Results are valid only to the above item calibrated at the time of test. This certificate shall not be reproduced except in full without the written permission of Jetyd Corp.

J1-170530130054

V7.3 05/09/2017

Certificat d'étalonnage de la clé dynamométrique utilisée le 10/10/2018



Clé dynamométrique utilisée le 10/10/2018



Clé dynamométrique utilisée le 10/10/2018



Réglage du couple de serrage de la clé utilisée le 10/10/2018



Serrage des écrous d'une platine de haut mât à l'aide de la clé dynamométrique utilisée le 10/10/2018