

**LBP**

3 Boulevard Georges Méliès
94 350 VILLIERS SUR MARNE
Tél : 01.48.89.48.84
Mail : contact@lbpcontrol.fr

ENS DEPARTEMENT CHIMIE DE0001887

31 SORBONNE SG 150 - 9P - E028

LIEU D'INTERVENTION**Client :** ENS Département Chimie - 24 rue l'homond - 75005 Paris**Contact :** Mme Aujard**Coordonnée :** isabelle.aujard@ens.psl.eu**Date d'intervention :** 29 / 10 / 2020**Technicien LBP :** D.OMETZ**APPAREIL CONTRÔLÉ****Localisation :** ENS Chimie**Etage :** RDC**Pièce :** E028☐ Poste de sécurité microbiologique (PSM)☐ Flux laminaire : ☐ Vertical ☐ Horizontal☐ ETRAF☒ Sorbonne de laboratoire☐ Autre : /Appareil destiné à protéger : ☐ La manipulation ☒ L'opérateur ☐ L'environnement

Réf. : SORBONNE SG 150

Marque : ILM

Sortie d'usine : /

N° série : 9P

N° interne : /

SYNTHESE DES RÉSULTATS

Examen Visuel	Vitesse d'aspiration et débit d'extraction	Filtration	Test de fumée	Alarmes
C	C	NE	C	C*
STATUT :	EQUIPEMENT CONFORME			
Prochain contrôle à réaliser :	OCTOBRE 2021	Visa technicien :	DO	
Observation et action correctives à réaliser :				
* Absence du rapport d'essai de réception. Pour valider l'appareil selon la norme NF EN 14715 il est recommandé de faire un essai de réception (confinement au gaz SF6).				
*Absence d'alarme d'ouverture de la guillotine.				
Détérioration de la baguette extérieure de rebord anti -déversement (brulé)				

MATÉRIEL UTILISÉ

Référence	N° de série	Date de validité d'étalonnage
Anémomètre TSI Vélocicalc	9565P-1929004	AOUT 2021
Thermo-anémomètre à fil chaud	P19300004	AOUT 2021

NORMES DE RÉFÉRENCES UTILISÉES

- ☐ NF X 44-102 ☐ NF X 44-201 ☐ NF EN 12469 ☐ ISO 14644-1 ☐ ISO 14644-3
☐ XPX 15-203 ☒ NF EN 14175-4 ☐ NF X 15-211 ☐ BPF ☐ /

LÉGENDE

- (C) Conforme (N.C) Non conforme (N.A) Non applicable (N.I) Non identifié
 (N.E) Non équipé (H.S) Hors service (N.R) Non réalisé

RÉSULTATS DES CONTRÔLES
EXAMEN GÉNÉRAL DE L'ÉQUIPEMENT :

Contrôles réalisés	Conclusions / observations
Implantation dans le laboratoire	C
Examen visuel structure externe	C*
Propreté du volume de travail	C
Encombrement du volume de travail	C
Contrôles des commandes électriques	C
Blocage de vitre à 400mm ou 500mm	C
Fonctionnement de l'éclairage	C
Type de régulation (variateur de fréquence ou TOR)	AUTOMATIQUE
Position du variateur de vitesse	NI
Dispositif de compensation d'air dans la pièce	OUI
Vibration constatées	NON
Extraction commune à plusieurs Sorbonnes	NON
Mesures effectuées porte	FERMER
Autre :	/

CONTRÔLE DES VITESSES ET DÉBITS :

➤ **Débit d'air extrait, essais de type ou de réception :** m^3/h

* l'écart entre le débit d'essai de type ou de réception avec l'essais de routine ne doit pas excéder 30%

**ZONE
ENCOMBREE**

Cartographie des vitesses et débit d'extraction			
Point 1	Point 4	Point 7	Point 10
1,11	1,01	0,99	0,98
Point 2	Point 5	Point 8	Point 11
1,05	0,91	0,75	0,87
Point 3	Point 6	Point 9	Point 12
1,02	0,94	0,81	0,74
Dimensions d'ouverture frontale : 1 360 x 400 mm			
Vitesse moyenne d'extraction :		0,93	m/s
Débit d'extraction :		1824,58	m ³ /h
Débit de l'air entrant ≥ 0 m ³ /h		CONFORME	

VISUALISATION DES ÉCOULEMENTS D'AIR PAR TEST FUMIGÈNE :

➤ **Méthode de contrôle utilisés :** Tube fumigène Dräger (CH 25301) à fumée froide

Contrôles réalisés	Résultats
Contrôle de l'absence de sortie d'air au niveau du plan de travail	CONFORME
Absence de zone morte dans le volume de travail	CONFORME
Contrôle de l'absence de sortie d'air au niveau du passage des bras de l'utilisateur	CONFORME

CONTRÔLE DES ALARMES :

Contrôles réalisés	Résultats
Alarme débit faible	CONFORME*
Alarme d'ouverture de la guillotine	ABSENCE DE L'ALARME D'OUVERTURE
Autre :	