



PROGRESS TECHNIKA DZWIGOWA S.C.

• Ul. Chorzowska 58 • 44-106 GLIWICE • NIP: 6312583776 • REGON: 241136454 •
• Tel: 327904256 • Fax: 327904267 • e-mail: kontakt@progresstd.pl • www.progresstd.pl •

INSTRUKCJA KONSERWACJI I EKSPLOATACJI APARATURY STEROWEJ AGM

I. OPIS APARATURY STEROWEJ

Aparatura sterowa serii AGM przeznaczona jest do pracy z napędem elektrycznym ciernym bezreduktorowym. Została wyposażona w sterowanie Arkel Arcode.

Zaprojektowana została jako obudowa do montażu w oddzielnym pomieszczeniu maszynowni, czyli w obudowie zamontowane są urządzenia i części aparatów, ale dodatkowo wymagana jest tablica wstępna.

Realizuje zadania zbiorczości jednokierunkowej w kierunku „na dół” lub 2 kierunkowej, łączność alarmową i dojazd do przystanku po zaniku zasilania. Programowalne wyjścia umożliwiają dodatkowo podpięcie zjazdu pożarowego, a także programowanie różnych funkcji przy wykorzystaniu innych wejść i wyjść w zależności od potrzeb klienta.

II. EKSPLOATACJA

1. W celu prawidłowego eksploatacji i konserwowania aparatury sterowej, należy zapoznać się z niniejszą instrukcją, oraz z instrukcjami poszczególnych urządzeń stanowiących elementy aparatury sterowej, bądź pracujących jako urządzenia peryferyjne: tj. Arcode, łączności alarmowej*, systemu ważenia kabiny*, kurtyny świetlnej itp.
2. Niniejsza aparatura sterowa jest przeznaczona do pracy w temperaturze od +5 do +40 stopni Celsjusza.
3. Aparatura przystosowana jest do pracy z zasilaniem 3 fazowym 400/230VAC, 50Hz w układzie sieci TNS.

III. KONSERWACJA

Instrukcja została stworzona dla potrzeb prowadzenia konserwacji. Zawiera opis zakresu i częstotliwości prowadzenia konserwacji aparatury sterowej. Przestrzeganie zapisów instrukcji jest niezbędne do prawidłowego funkcjonowania urządzenia i jest warunkiem uznania gwarancji.

1. Informacje ogólne:

*gdz występuje

Strona 1 z 5



PROGRESS TECHNIKA DŹWIGOWA S.C.

• UL. Chorzowska 58 • 44-106 GLIWICE • NIP: 6312583776 • REGON: 241136454 •
• Tel: 327904256 • Fax: 327904267 • e-mail: kontakt@progresstd.pl • www.progresstd.pl •

- Konserwację aparatury sterowej prowadzić może wyłącznie uprawniony, kompetentny personel konserwujący posiadające stosowne kwalifikacje, oraz uprawnienia UDT odpowiedniej kategorii, zwany w dalszej części konserwatorem.
 - Konserwację należy przeprowadzać zgodnie z instrukcją, nie rzadziej niż raz na 30 dni.
 - Konserwatorzy muszą być wyposażeni w odpowiednie narzędzia, przyrządy pomiarowe, oraz środki ochrony osobistej.
 - Wszystkie wykonane czynności konserwacyjne, muszą zostać odnotowane w dzienniku konserwacji, znajdującym się w maszynowni.
2. W zakres konserwacji wchodzi:
- wzrokowa kontrola stanu wszystkich elementów
 - kontrola prawidłowego działania i nastaw wszystkich podzespołów
 - regulacja aparatów
 - dokręcanie połączeń
 - czyszczenie i smarowanie
 - uzupełnianie smarów, olejów
 - diagnostyka podstawowa
 - usuwanie usterek
3. Zakresem konserwacji nie są objęte:
- naprawa uszkodzonych/zużytych podzespołów
 - wymiana uszkodzonych/zużytych podzespołów
 - diagnostyka rozszerzona
4. Przed przystąpieniem do prac należy zapoznać się z instrukcją falownika i sterownika zainstalowanego w aparaturze, w celu prawidłowego przeprowadzenia czynności konserwacyjnych
5. Zakres i terminy przeglądów konserwacyjnych:
- Przegląd P1 – nie rzadziej niż raz na 30 dni, którego celem jest sprawdzenie zarejestrowanych błędów od ostatniej konserwacji, usunięcie ich przyczyn, oraz wykonanie podstawowych czynności konserwacyjnych, w celu utrzymania aparatury w stałej sprawności.
 - Przegląd P2 – nie rzadziej niż co 12 miesięcy, którego celem jest gruntowna obsługa techniczna aparatury sterowej, a mianowicie: czyszczenie, regulacja aparatów,

*gdy występuje

Strona 2 z 5

wymiana podzespołów których resurs dobiegł końca, oraz niezbędne naprawy bieżące mieszczące się w zakresie konserwacji. W skład przeglądu P2 wchodzi prace z zakresu przeglądu P1.

Wyposażenie poszczególnych dźwigów może się od siebie różnić, dlatego należy zweryfikować zakres konserwacji z rzeczywistym wyposażeniem aparatury.

MASZYNOWNIA:	LP	CZYNNOŚĆ	P1	P2
	1.	Sprawdzenie wartości napięcia fazowego i przewodowego	X	
	2.	Sprawdzenie stanu obwodów ochrony przeciwporażeniowej	X	
	3.	Wyłączenie wyłącznika głównego	X	
	4.	Sprawdzenie błędów w Arcode i usunięcie ich przyczyn	X	
	5.	Sprawdzenie elementów UCM ogranicznika prędkości*	X	
	6.	Sprawdzenie elementów UCM wciągarki*/kontroli hamulca*	X	
	7.	Dokręcanie przewodów na listwach zaciskowych i zaciskach aparatów elektrycznych	X	
	8.	Skontrolowanie wartości nastawienia wyłącznika nadmiarowego*	X	
	9.	Sprawdzenie wyłączników różnicowo-prądowych przyciskiem TEST	X	
	10.	Przeprowadzenie próby systemu UPS	X	
	11.	Sprawdzenie działania kasety jazdy inspekcyjnej	X	
	12.	Sprawdzenie stanu i dokręcenie przewodów na listwach w tablicy sterowej	X	
	13.	Sprawdzenie stanu i dokręcenie przewodów na zaciskach aparatów w tablicy sterowej	X	
	14.	Sprawdzenie działa przycisku stop w tablicy sterowej i przy zespole napędowym	X	
	15.	Sprawdzenie stanu i dokręcenie przewodów na listwach w tablicy wstępnej		X
	16.	Sprawdzenie przełącznika MOSTKOWANIE		X
	17.	Sprawdzenie stanu i dokręcenie przewodów na zaciskach aparatów w tablicy wstępnej		X
	18.	Oczyszczenie tablicy wstępnej i aparatów z kurzu		X
	19.	Oczyszczenie szafy sterowej, kratek, wentylatorów i aparatów z kurzu		X
	20.	Czyszczenie wentylatorów falownika z kurzu		X
	21.	Sprawdzenie stanu obwodów ochrony przeciwporażeniowej i zabezpieczeń		X

KABINA:	LP	CZYNNOŚĆ	P1	P2
	1.	Sprawdzenie mocowania łączników i krzywek na kabinie	X	
	2.	Sprawdzenie kompletności i sprawności kasety dyspozycji	X	
	3.	Sprawdzenie łączności alarmowej z dachu kabiny*	X	
	4.	Sprawdzenie syreny alarmowej z dachu kabiny	X	
	5.	Sprawdzenie działania wyłącznika krańcowego*	X	
	6.	Sprawdzenie działania kasety jazdy inspekcyjnej	X	
	7.	Sprawdzenie działa przycisku stop na dachu kabiny	X	
	8.	Sprawdzenie działania przycisku stop* i kontaktu progu ruchomego w kabinie*	X	
	9.	Sprawdzenie łączności alarmowej w kabinie*	X	
	10.	Sprawdzenie działania kurtyny świetlnej w drzwiach kabinowych	X	
	11.	Sprawdzenie działania oświetlenia awaryjnego	X	
	12.	Sprawdzenie działania i oczyszczenie kontaktów drzwi kabinowych	X	
	13.	Sprawdzenie działania oświetlenia awaryjnego na dachu kabiny		X
14.	Sprawdzenie stanu obwodów ochrony przeciwporażeniowej		X	

*gdy występuje



PROGRESS TECHNIKA DZWIGOWA S.C.

• UL. Chorzowska 58 • 44-106 GLIWICE • NIP: 6312583776 • REGON: 241136454 •
 • Tel: 327904256 • Fax: 327904267 • e-mail: kontakt@progresstd.pl • www.progresstd.pl •

15.	Czyszczenie i smarowanie aparatów na kabinie		X
16.	Sprawdzenie mocowania kabla zwisowego		X
17.	Dokręcanie przewodów na listwach zaciskowych i zaciskach aparatów elektrycznych		X
18.	Dokręcanie przewodów w panelu kabiny		X
19.	Sprawdzanie wagi kabiny*		X

LP	CZYNNOŚĆ	P1	P2
1.	Sprawdzenie kompletności i sprawności kaset wezwań	X	
2.	Sprawdzenie działania kontaktów drzwi szybowych	X	
3.	Sprawdzenie przycisku stop w podszybiu	X	
4.	Sprawdzenie łączności alarмовej z podszybia	X	
5.	Sprawdzenie działania kasety jazdy inspekcyjnej	X	
6.	Sprawdzenie aparatów elektrycznych w szybie	X	
7.	Sprawdzenie dokładności zatrzymania na przystankach	X	
8.	Sprawdzenie działania kasety jazdy inspekcyjnej	X	
9.	Sprawdzenie kompletności i sprawności oświetlenia szybu		X
10.	Sprawdzenie sygnalizatora MOSTKOWANIE pod kabiną		X
11.	Sprawdzenie stanu obwodów ochrony przeciwporażeniowej		X
12.	Sprawdzenie i regulacja kontaktu obciążki ogranicznika prędkości		X
13.	Sprawdzenie i regulacja przełączników piętrowych		X
14.	Kontrola mocowania instalacji elektrycznej i kabla zwisowego		X
15.	Dokręcenie zacisków instalacji ochronnej		X
16.	Dokręcenie przewodów w skrzynce łączeniowej podszybia		X

*gdy występuje

6. Zagrożenia przy obsłudze tablicy sterowej wyposażonej w przemiennik częstotliwości

KONSERWATORZE!

Obsługując tablicę sterową wyposażoną w przemiennik częstotliwości pamiętaj o zagrożeniach przy obsłudze przemiennika:



NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM ELEKTRYCZNYM

Przed zdjęciem obudowy z przemiennika częstotliwości wyłącz zasilanie i **odczekaj 5 minut** do rozładowania się energii z przemiennika.



NIEBEZPIECZEŃSTWO POPARZENIA SIĘ

REZYSOR ROZGRZEWA SIĘ DO TEMPERATURY
PRZEKRACZAJĄCEJ 100°C

Nie zakrywaj i nie dotykaj rezystora podczas pracy dźwigu.
Przed przystąpieniem do pracy przy rezystorze odczekaj aż ostygnie.

