

Руководство по техническому обслуживанию и регламентным
работам
ПЗП «Блок»

ПЗП-3.00.00.000ТО

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие указания.....	3
2. Меры безопасности.....	3
3. Перечень регламентных работ.....	3
3.1 Внешний осмотр ПЗП «Блок».....	3
3.2 Смазка узлов ПЗП «Блок».....	6
4. Перечень работ по техническому обслуживанию изделия.....	9
4.1 Проверка состояния электрооборудования.....	9
4.2 Проверка механических характеристик изделия.....	9
4.3 Проверка геометрических характеристик изделия.....	11
4.4 Восстановление лакокрасочного покрытия.....	11

1. Общие указания

Техническое обслуживание (ТО) производится с целью поддержания противотаранного заградительного препятствия (ПЗП) в состоянии постоянной готовности к применению, предупреждения появления отказов и повреждений в работе и снижения последствий их проявления. От своевременности и качества ТО зависит безотказность, долговечность, сохраняемость и экономичность использования изделия.

Наряду с требованиями настоящей части, необходимо руководствоваться Паспортом ПЗП-3.00.00.000ПС.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделие при несоблюдении предписаний настоящего руководства по техническому обслуживанию и регламентным работам.

Настоящее руководство составлено на основании действующей нормативно технической документации и распространяется на все модификации изделия, со встроенным электромеханическим приводом.

2. Меры безопасности

При выполнении работ по обслуживанию изделия необходимо руководствоваться мерами по обеспечению безопасности работ согласно п. 4.6 Паспорта ПЗП-3.00.00.000ПС.

3. Перечень регламентных работ

3.1 Внешний осмотр ПЗП

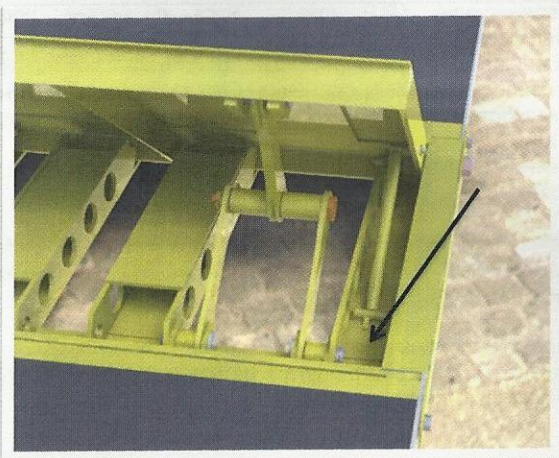
Осматривается ПЗП на предмет отсутствия посторонних предметов и загрязнений в подвижных частях изделия.

Данная процедура требуется для предотвращения заклинивания подвижных частей ПЗП посредством попадания посторонних предметов или образования наледи препятствующей движению узлов изделия.

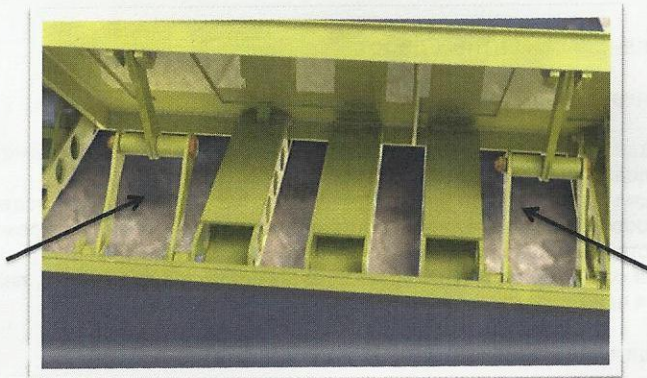
Проводится ежедневно. В периоды обильных осадков в виде снега, ледяного дождя каждые 4 часа.

Необходимо тщательно очищать:

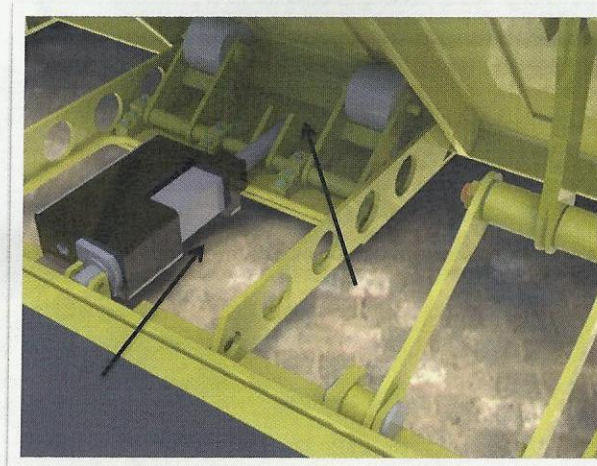
1) Зону скольжения стойки распорной 7 (Рис.4.1 ПС)



2) Внутреннюю полость рамы в зонах складывания распорки 3 (Рис.4.1 ПС)



3) Поверхность под электромеханическим приводом и зону РРМ 6 (Рис.4.1 ПС)



4) Поверхность под задним уголком крышки по всей длине



Используемый инструмент при выполнении данных работ по п.п. 3.1

Щетка с жесткой щетиной; совок плоский, металлический; кипяток (при очистке поверхности под задним уголком, от льда)

3.2 Смазка узлов ПЗП.

Смазку узлов ПЗП производить согласно схеме:

- смазку узлов позиции 1,2 производить 1 раз в квартал;
- смазку узлов позиции 3,4,5 производить 1 раз в 6 месяцев.

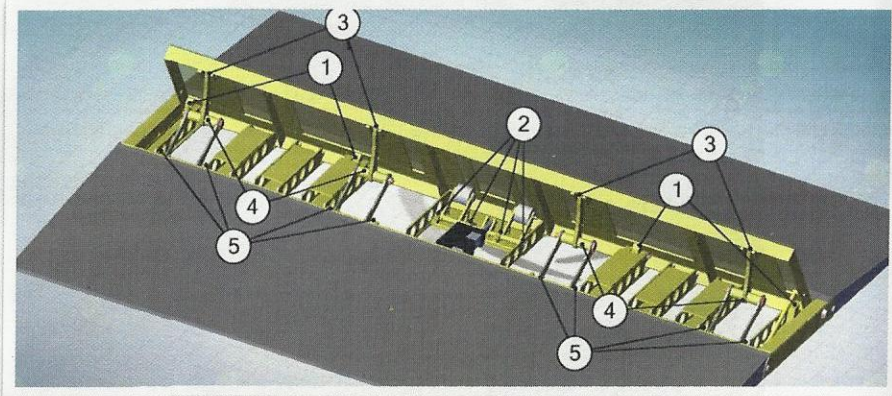
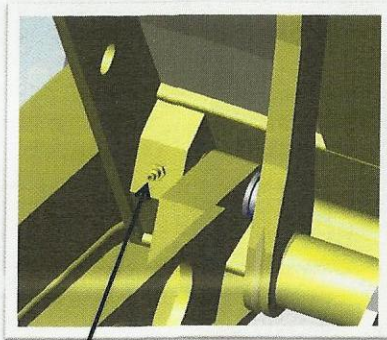
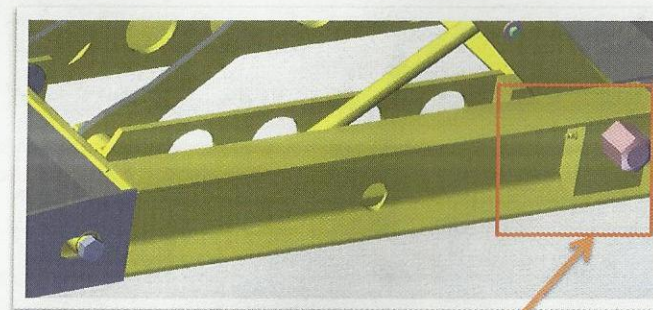


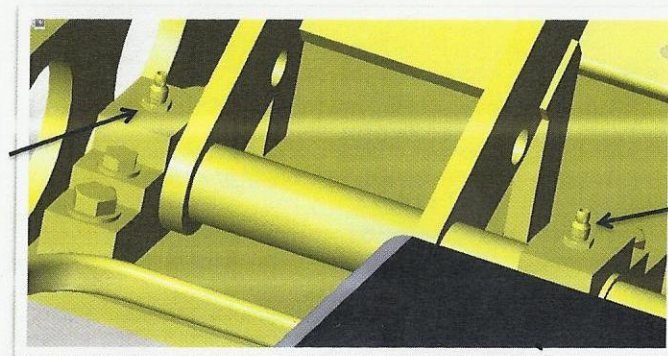
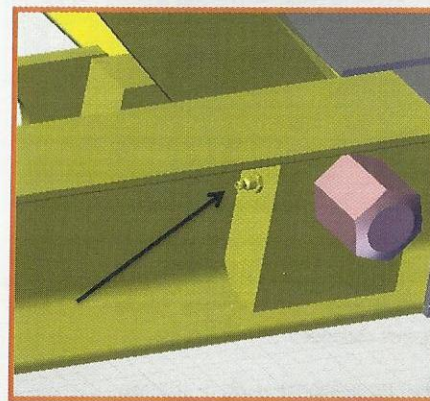
Схема расположения мест смазки.



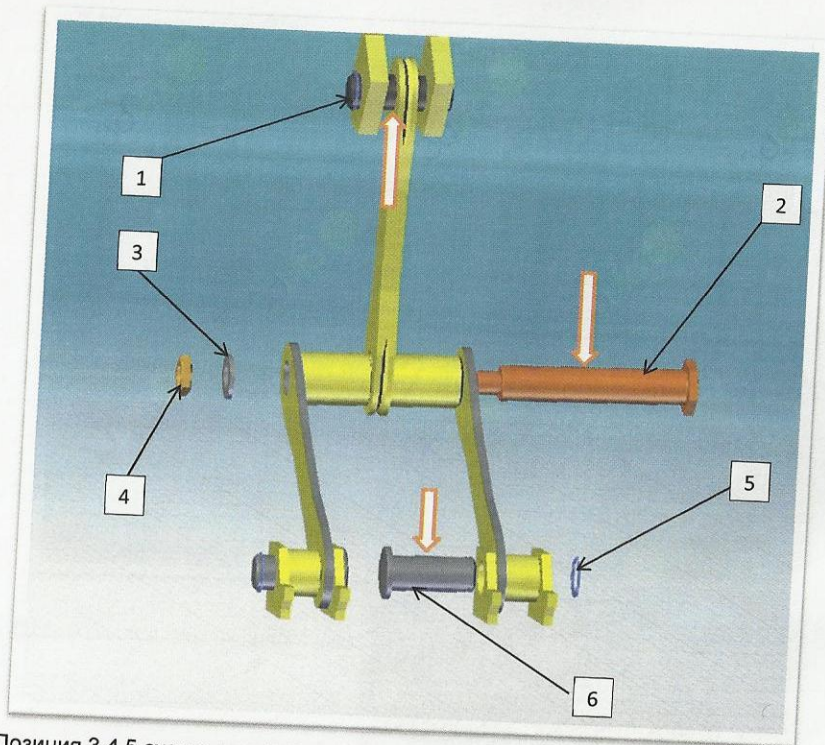
Позиция 1 схемы расположения мест смазки.



Позиция 1 схемы расположения мест смазки.



Позиция 2 схемы расположения мест смазки.



Позиция 3,4,5 схемы расположения мест смазки.

1- Вал верхний; 2- Вал промежуточный; 3- Шайба;
4-Гайка; 5- Стопорное кольцо; 6- Вал нижний.

→ - Место смазки кистью.

Используемый
инструмент при
выполнении данных
работ по п.п. 3.2

Кисть с жесткой щетиной;
Шприц-масленка с набором насадок под
пресс-масленку М6-8;
Съемник стопорных колец для вала;
Литол-24 ГОСТ 21150-87 или Циатим -203
ГОСТ 8773-73;

4. Перечень работ по техническому обслуживанию изделия.

4.1 Проверка состояния электрооборудования.

Внимание - Выполняется персоналом обслуживающим изделие в соответствии с договором и имеющий группу допуска для работы с электрооборудованием до 1000В.

Проводится один раз в год.

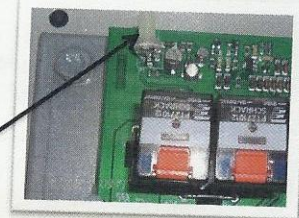
Данная процедура необходима для диагностики электропривода, проводки и других, установленных в комплекте с ПЗП электроприборов: светофора, электрообогрева, пульт дистанционного управления, датчик присутствия ТС над ПЗП, источник бесперебойного питания и т.д.

Необходимо открыть шкаф управления изделием (ШУ) и визуально проверить отсутствие внешних загрязнений внутри шкафа управления. В случае обнаружения в ШУ внешних загрязняющих факторов необходимо заменить уплотнение дверцы шкафа и проверить работу замка. Дополнительно проинструктировать эксплуатирующий изделие персонал о необходимости держать шкаф управления закрытым. Проверить затяжку шины заземления.

1) Проверить работу изделия на всех режимах. В случае отказа, какой либо функции установить с помощью схемы ШУ неисправный элемент и заменить его.

2) Проверить уровень защиты привода по току.

Для этого необходимо при включённом приводе на подъем повернуть ручку, расположенную на плато CS16 влево до остановки привода по токовой перегрузке. Для устойчивой работы системы необходимо повернуть ручку вправо на 10° в летний период эксплуатации и на 20° зимой.



Используемый
инструмент при
выполнении данных
работ по п.п. 4.1

Мультиметр;
Набор отверток для электромонтажных работ

4.2 Проверка механических характеристик изделия.

Выполняется персоналом обслуживающим изделие в соответствии с договором.

Открыть барьер и проверить свободу вращения распорок 3 рис. 4.1 Паспорта изделия (ПС). Если присутствует заедание, то выполнить смазку согласно п 3.2 данного документа.

При опускании барьера в не рабочее положение верхний лист крышки должен без зазоров и перекосов примыкать к кромке рамы изделия.

При обнаружении зазора прилегания попытаться вручную дожать крышку:

дожать не удалось		дожать удалось
Отсоединить РРМ поз.6 (см. рис 4.1 ПС) в соответствии с п.4.4 и проверить прилегание вновь.		Вынуть ось вращения из шарнирного соединения см. иллюстрацию 1 в зоне образования зазора. Очистить её от ржавчины и смазать Литол-24 ГОСТ 21150-87. Очистить внутреннюю поверхность шарнира от загрязнений. Нанести на подшипник скольжения тонкий слой смазки. Вставить ось на место и протрицевать соединение. Проверить прилегание.
Дожать не удалось	Дожать удалось	Дожать удалось
Крышка в сборе требует замены вследствие деформации при срабатывании изделия по назначению	См. →	Открыть барьер (см.п.4.3 ПС) повернуть привод вертикально. В соответствии с п. 4.4 ПС отсоединить шток электромеханического привода от РРМ. С помощью арматуры вставленной в отверстие штока привода повернуть головку штока по часовой стрелки на три оборота, затем собрать привод в обратной последовательности. Проверить прилегание крышки к раме. При полном прилегании, зафиксировать ось штока посредством шайбы и шплинта из комплекта изделия.

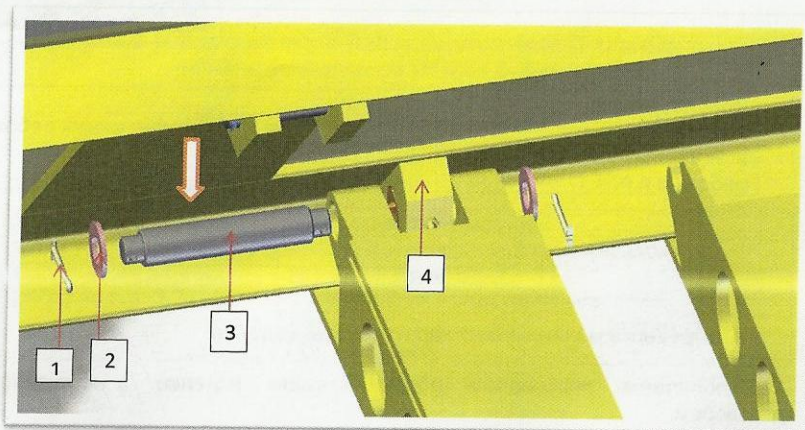


Иллюстрация -1

1- Шплинт; 2- Шайба; 3- Ось вращения; 4- Шарнир крышки.

→ - Место смазки

Используемый инструмент при выполнении данных работ по п.п. 4.2	Вороток диаметром не более 12мм; Набор ключей и головок размерами S=6+36; Набор слесарных инструментов; Шприц-масленка с набором насадок под пресс-масленку М6-8.
---	--

4.3 Проверка геометрических характеристик изделия.

Выполняется персоналом обслуживающим изделие в соответствии с договором.

При полностью поднятом барьере проверить высоту относительно поверхности дорожного полотна. Рабочая высота барьера 500мм.

В случае высоты барьера менее 500мм перевести барьер в стационарное положение в соответствии с п.4.3 ПС и проверить люфт в РР (поз. 6 рис 4.1ПС) механизме. При обнаружении люфта более 20° механизм заменить и проверить высоту подъема барьера вновь.

Используемый инструмент при выполнении данных работ по п.п. 4.3	Вороток диаметром не более 12мм; Набор ключей и головок размерами S=6+10; Набор слесарных инструментов; Рулетка.
---	--

4.4 Восстановление лакокрасочного покрытия.

В течение всего времени эксплуатации изделия, особенно при выполнении регламентных работ, необходимо тщательно осматривать наружные поверхности деталей для выявления следов коррозии.

Коррозия может быть определена по следующим наиболее характерным признакам:

- на стальных деталях коррозия (ржавчина) появляется в виде налета оранжево-бурого цвета, который при сильном распространении переходит в сплошную массу наростов бурого или коричневого цвета. Коррозия может быть также в виде темных пятен или точек;
- на окрашенных деталях коррозия появляется в виде вздутия, а затем шелушения пленки, под которыми обнаруживаются продукты коррозии;

В случае повреждения лакокрасочного покрытия допускается подкраска с помощью кисти поврежденных участков эмалью (ПФ-115 ГОСТ 6464 - 76) с последующей сушкой на воздухе до полного высыхания. Перед подкраской протереть поврежденные места чистой салфеткой, смоченной в ацетоне, просушить на воздухе 10-15 мин.