	TECHNICKÁ SPECIFIKACE	DCM_14_004-S-04
	Plán údržby	Revision: A
		Page 1 of 5

Created by	Kašovský Roman	Approved by	Hrdlička Aleš	DATE	14.10.2014
------------	----------------	-------------	---------------	------	------------

REV.	CHAPTER	DESCRIPTION OF CHANGE	NAME	DATE
A		První vydání	Kašovský	14.10.2014

Obsah

1. Seznam příloh.....	1
2. Účel a rozsah.....	1
3. Seznam pomůcek.....	1
4. Plán údržby jednotlivých částí systému.....	1
4.1. Uzavírací pneu. pohon SPCZ/1601.....	1
4.2. Zajišťovací pneu. pohon SPCZ/1683.....	2
4.3. Ventilový blok SPCZ/2422 a SPCZ/2423.....	2
4.4. Úprava vzduchu SPCZ/3215.....	2
4.5. Zvýšený bezpečnostní systém SPCZ/2397 a SPCZ/2398.....	3
4.6. Mechanické díly pro jedno křídlo dveří SPCZ/4036.....	3
4.7. Dveře kompletní SPCZ/4035 a SPCZ/4037.....	4
4.7.1. Indikační pneumatická lišta.....	4
4.7.2. Zámek a spodní závora.....	4
4.7.3. Povrchová vrstva dveří.....	4

1. Seznam příloh

Pol.	Název	Č. dokumentu

2. Účel a rozsah

Tato specifikace je platná pro systém ovládání dveří el. jednotek řady 460 a 560 a popisuje základní plán údržby navrhovaného systému.

3. Seznam pomůcek


- 1) Mazací lis na promazání čepů pákového převodu,
- 2) Měřidlo překážky SPCZ90003335,

4. Plán údržby jednotlivých částí systému

Níže je popsán plán údržby pro jednotlivé prvky systému.

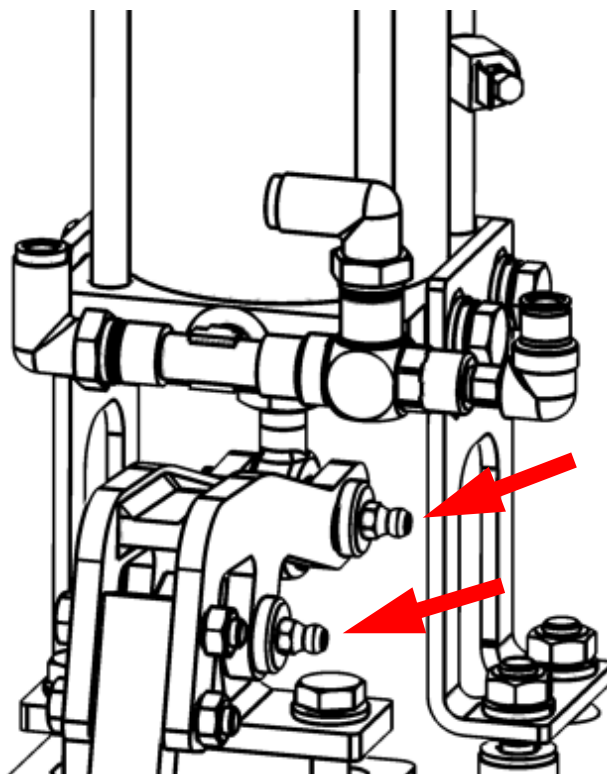
4.1. Uzavírací pneu. pohon SPCZ/1601

Systém nevyžaduje údržbu po celou životnost zařízení.

	TECHNICKÁ SPECIFIKACE	DCM_14_004-S-04
	Plán údržby	Revision: A
		Page 2 of 5

4.2. Zajišťovací pneu. pohon SPCZ/1683

Údržba zahrnuje pravidelné domazávání dvou čepů pákového převodu (viz. Obr. 1). Vizuální kontrola namazání kluzných ploch spoje probíhá v rámci každé malé prohlídky (cca. dvouměsíční interval). Samotné domazání se provádí dle potřeby, nejdéle však v rámci jednoletého intervalu. Ostatní části systému nevyžadují údržbu po celou životnost zařízení.



Obr. 1

4.3. Ventilový blok SPCZ/2422 a SPCZ/2423


Systém nevyžaduje údržbu po celou životnost zařízení.

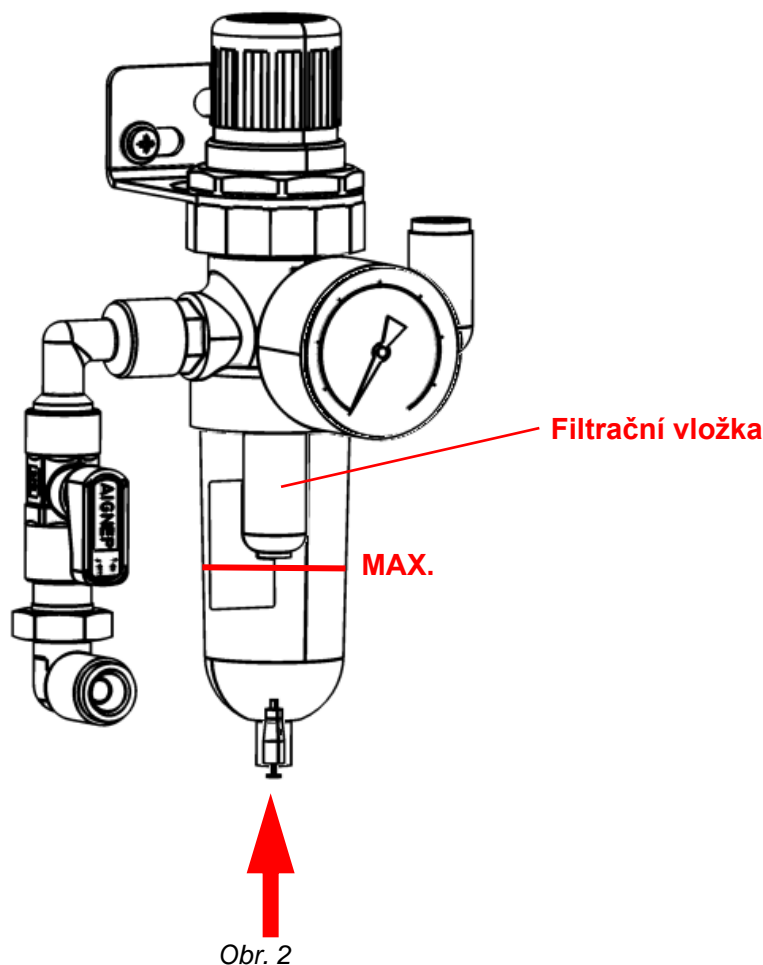
4.4. Úprava vzduchu SPCZ/3215

Údržba zahrnuje pravidelné odkalování filtrační jednotky a pravidelnou výměnu filtrační vložky (viz. Obr. 2).

Vizuální kontrola výšky hladiny kondenzátu v nádobce probíhá v rámci každé malé prohlídky (cca. dvouměsíční interval). Samotné odkalování se provádí dle potřeby tak, aby bylo zajištěno, že hladina kondenzátu nedosáhne až k filtrační vložce.

Výměna filtrační vložky se provádí dle potřeby, nejdéle však v rámci jednoletého intervalu. Objednací číslo filtrační vložky je 5726-05.

	TECHNICKÁ SPECIFIKACE	DCM_14_004-S-04
	Plán údržby	Revision: A
		Page 3 of 5



4.5. Zvýšený bezpečnostní systém SPCZ/2397 a SPCZ/2398

Údržba zahrnuje pravidelnou kontrolu funkce systému v rámci každé malé prohlídky (cca. dvouměsíční interval). Kontrola se provádí při řádně zavřených a zajištěných dveřích uzavřením přívodu stlačeného vzduchu pomocí ventilu KV1. V tomto stavu musí zůstat dveře zajištěné až do otevření odvětrávacího ventilu KV2.


Po ověření funkce se musí oba ventily přestavit do původní polohy!!!

4.6. Mechanické díly pro jedno křídlo dveří SPCZ/4036

Údržba zahrnuje pravidelnou kontrolu polohy mechanických spínačů. Kontrola probíhá v rámci každé malé prohlídky (cca. dvouměsíční interval).

Při kontrole nebo případném novém seřízení je nutné postupovat dle montážního postupu DCM_14_004-M-01, kap. 9.1. - Seřízení mechanického spínače pro detekci zavření dveří a zajištění páky.

Kontrolu a seřízení mechanických spínačů je nutné provádět ve stavu, kdy jsou zavřené dveře a zajištěná páka dotlačena do krajní polohy pomocí válců SPCZ/1601 a SPCZ/1602. V opačném případě budou spínače seřizeny chybně a hrozí jejich poškození vlivem přílišného zamáčknutí spínací hřídelky!!!

	TECHNICKÁ SPECIFIKACE	DCM_14_004-S-04
	Plán údržby	Revision: A
		Page 4 of 5

4.7. Dveře kompletní SPCZ/4035 a SPCZ/4037

4.7.1. Indikační pneumatická lišta

Údržba zahrnuje pravidelnou kontrolu upevnění pryžového profilu v držáku a kontrolu těsnosti soustavy, především utěsnění zátek na obou koncích pryžového profilu a utěsnění výstupní trubičky.

Kontrola funkce systému probíhá v rámci každé malé prohlídky (cca. dvoutřídenní interval) a provádí se pomocí měřidla SPCZ90003335. Měřidlo se během zavírání strčí mezi rám a křídlo dveří (u jednokřídlých dveří) resp. mezi křídla dveří (u dvoukřídlých dveří).

System musí detekovat překážku v případě, že je sevřena „OK“ strana měřidla (rovnoběžné plošky o šířce 30mm). V tom případě musí dojít k okamžitému otevření dveří.

System nesmí detekovat překážku v případě, že je sevřena „NOK“ strana měřidla (průměr 20mm). V tomto případě musí dojít k řádnému zavření dveří.

Při případném novém seřízení je nutné postupovat dle montážního postupu DCM_14_004-M-01, kap. 8.1. - Seřízení tlakového čidla S8.

4.7.2. Zámek a spodní závora

Údržba zahrnuje pravidelnou kontrolu funkce zamykacího mechanismu dveří v rámci každé malé prohlídky (cca. dvoutřídenní interval). Kontrola se provádí při řádně zavřených dveřích. Otočením klíče v zámku musí dojít k mechanickému zajištění dveří pomocí spodní závory a k rozsvícení červené signalizace na ovládacím tlačítku a LED indikátoru stavu dveří.

4.7.3. Povrchová vrstva dveří

Údržba zahrnuje čištění a drobné opravy kompozitových desek, které tvoří povrchovou vrstvu dveří. Čištění a opravy se provádějí dle potřeby.


Čištění musí být prováděno běžnými čisticími prostředky na bázi saponátů, nicméně povrchová vrstva *Gelcoat* je odolná také vůči působení organických rozpouštědel jako např. aceton nebo toluen (hlavní složka „nitro-ředidla“ C6000).

Oprava mechanicky poškozených kompozitových desek musí být prováděna dle níže uvedeného postupu:

- 1) místa určená k opravě zbavit případných mechanických nečistot a odmastit (aceton, ředidlo C6000),
- 2) takto připravená místa zakapat přípravkem *Gelcoat* příslušného odstínu a nechat důkladně zpolymerovat (cca. 4 hod),
 - ✓ pracovat zásadně při teplotě 18 až 25°C (mimo tento rozsah systém nefunguje),
 - ✓ do plastového kelímku navázat příslušné množství přípravku *Gelcoat*,
 - ✓ přidat 2% MEK peroxidu Luperox K1 (přesně navážené) a důkladně promíchat,
 - ✓ doba pro zpracování takto připravené směsi je cca. 20 minut, po této době směs prudce zvýší viskozitu, začne se zahřívat a další zpracování již není možné,
- 3) opravený povrch zarovnat broušením (brusný papír WP360 až WP2000),
- 4) zabroušený povrch vyleštit bavlněným a molitanovým leštícím kotoučem pomocí leštící pasty M100 OSKAR'S,

Pozn.:

- 1) Výše uvedené opravy může provádět pouze zkušený pracovník se znalostí používaných materiálů a vyškolený pro tuto činnost.

	TECHNICKÁ SPECIFIKACE	DCM_14_004-S-04
	Plán údržby	Revision: A
		Page 5 of 5

2) Bezpečnost práce:

Gelcoat a MEK peroxid jsou hořlaviny II. třídy a jsou to látky žíravé! Při práci s nimi je nutné používat latexové nebo vinylové jednorázové rukavice. Vytvrzené zbytky materiálu je nutné zlikvidovat jako nebezpečný odpad! Pracovat je nutné v odvětrávaném prostředí.