

E464
Impianto pneumatico
**Gruppo sollevamento pantografi:
verifica dell'efficienza**

| | |
|-----------|--|
| Codice | E464_PANT_PNEUM |
| Rev. | Rev_0 |
| Data | 01/08/2024 |
| Pag. | 1 di 2 |
| Doc. Rif: | TRNIT-DT.ITRI.IL.P.2023.0030920_1 ST 377618 |

| SEDE TECNICA | VEICOLO | TIPO INTERVENTO |
|--------------|---------|-----------------|
| | | |

| | |
|-----|--|
| ODL | |
|-----|--|

| DESCRIZIONE STRUMENTO DI MISURA | ID STRUMENTO DI MISURA | DATA SCADENZA STRUMENTO DI MISURA |
|---------------------------------|------------------------|-----------------------------------|
| Manometro | | |
| Cronometro | | |

Test 1 – Prova efficienza del motocompressore primo alzamento

La prova deve verificare il tempo di carica della capacità di riserva da 20 litri, nonché dell'impianto pneumatico normalmente in pressione durante le fasi di avvio-abilitazione della locomotiva in assenza di aria in condotta, fino al raggiungimento della pressione di 6.8 bar.

Stato iniziale:

| Dispositivo | Stato |
|--------------------------------------|----------------------------|
| Pressione in condotta | Scarica |
| Aria sul serbatoio di riserva | Scarico |
| Intercettazione serbatoio di riserva | Aperta |
| Caricabatterie di officina | Collegato |
| Tensione di batteria | 23<V<25 |
| Pantografi | Sollevamento non comandato |

Verifica:

Avviare il compressore di primo alzamento pantografi e misurare il tempo di riempimento delle capacità sino al raggiungimento della pressione nominale di 7 bar (stacco compressore).

Verificare che non vi siano perdite di aria, con particolare riferimento alle nuove installazioni e alle relative connessioni pneumatiche, oltre ai componenti su cui si sia intervenuti per operare la modifica.

| Tensione di batteria | Da 0 ÷ 7 bar < di 220 s | Tempo di carica | Pressione stacco compressore |
|----------------------|-----------------------------|-----------------|------------------------------|
| V= | OK <input type="checkbox"/> | T= s | P= bar |

Test 2 – Verifica di tenuta del gruppo primo sollevamento pantografi (alta pressione)

La prova deve verificare che non vi siano perdite di aria significative nel circuito alle alte pressioni.

La verifica deve iniziare con serbatoio di riserva pieno alla pressione di 7 bar.

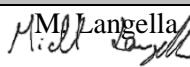
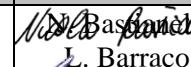
Stato iniziale:

| Dispositivo | Stato |
|--------------------------------------|----------------------------|
| Pressione in condotta | Scarica |
| Aria sul serbatoio di riserva | Da 6.8 a 7 bar |
| Intercettazione serbatoio di riserva | Aperta |
| Compressore primo alzamento | Spento |
| Pantografi | Sollevamento non comandato |

Verifica:

Verificare la caduta di pressione dopo 5 minuti dall'inizio della prova.

| ΔP < 1 bar dopo 5 minuti | Pressione sul circuito inizio prova (P1) e dopo 5 minuti (P2) |
|-----------------------------|---|
| OK <input type="checkbox"/> | P0= bar P1= bar |

| Motivo Aggiornamento | Redatto | Verificato | Validato | Emanato |
|----------------------------|---|--|---|---|
| 01/08/2024 Nuova emissione |  |  L. Barraco |  |  |

E464
 Impianto pneumatico
**Gruppo sollevamento pantografi:
 verifica dell'efficienza**

| | |
|-----------|--|
| Codice | E464_PANT_PNEUM |
| Rev. | Rev_0 |
| Data | 01/08/2024 |
| Pag. | 2 di 2 |
| Doc. Rif: | TRNIT-DT.ITRI.II.P.2023.0030920_1 ST 377618 |

Test 3 – Verifica di tenuta del gruppo primo sollevamento pantografi (bassa pressione)

La prova deve verificare che non vi siano perdite di aria significative nel circuito alle basse pressioni.
 La verifica deve iniziare con serbatoio di riserva alla pressione di 1.5 bar.

Stato iniziale:

| Dispositivo | Stato |
|--------------------------------------|----------------------------|
| Pressione in condotta | Scarica |
| Aria sul serbatoio di riserva | 1.5 bar |
| Intercettazione serbatoio di riserva | Aperta |
| Compressore primo alzamento | Spento |
| Pantografi | Sollevamento non comandato |

Verifica:

Verificare la caduta di pressione dopo 5 minuti dall'inizio della prova.

| $\Delta P < 0.5$ bar dopo 5 minuti | Pressione sul circuito inizio prova (P1) e dopo 5 minuti (P2) |
|------------------------------------|---|
| OK <input type="checkbox"/> | P0= bar P1= bar |

Test 4 – Verifica di efficienza dei cilindri motori del pantografo

La prova deve verificare che non vi siano perdite di aria significative nel circuito di pilotaggio dei cilindri di azionamento dei pantografi.

La verifica deve essere eseguita quando sono state superate le prove di tenuta precedenti.

La verifica deve iniziare con serbatoio di riserva pieno alla pressione di 7 bar e pantografi sollevati.

Stato iniziale:

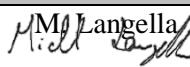
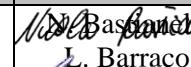
| Dispositivo | Stato |
|--|---|
| Pressione in condotta | Scarica |
| Aria sul serbatoio di riserva | 7 bar (raggiunti dopo il sollevamento dei 2 pantografi) |
| Intercettazione serbatoio di riserva | Aperta |
| Rubinetto di intercettazione cond. serv. elettrici | Intercettato |
| Compressore primo alzamento | Spento |
| Pantografi | Entrambi sollevati |

Verifica:

Verificare la caduta di pressione dopo 5 minuti dall'inizio della prova.

| $\Delta P < 1$ bar dopo 5 minuti | Pressione sul circuito inizio prova (P1) e dopo 5 minuti (P2) |
|----------------------------------|---|
| OK <input type="checkbox"/> | P0= bar P1= bar |

| ESITO DELLA MISURA | | OPERATORE: | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|------------|-------|
| POSITIVO <input type="checkbox"/> | NEGATIVO <input type="checkbox"/> | CID: | DATA: |
| NOTE: | | FIRMA | |

| Motivo Aggiornamento | Redatto | Verificato | Validato | Emanato |
|----------------------------|---|--|---|---|
| 01/08/2024 Nuova emissione |  |  L. Barraco |  |  |