

Tabela czynności przeglądów P - 1 i P - 2 wchodzących w zakres konserwacji dźwigów /uwzględnionych w cenie ryczałtowej za konserwację /.

Lp.	Wyszczególnienie	P- 1	P-2
1.	Sprawdzić działanie wyłącznika dźwigu przez dwukrotne wyłączenie i załączenie, wywiesić tabliczkę ostrzegawczą na parterze.	X	X
2.	Dojść / dojechać / do maszynowni, sprawdzić zamknięcie drzwi, otworzyć maszynownię, sprawdzić działanie wyłącznika głównego i oświetlenie maszynowni i szybu.	X	X
3.	Wyłączyć dźwig, wykonać dwie jazdy próbne przez całą długość szybu, sprawdzić drgania zespołu napędowego, sprawdzić działanie kontaktów krańcowych, sprawdzić sprzężenie cierne w czasie jazdy w górę.	X	X
4.	Pomierzyć napięcie w układzie sterowania i zasilania w czasie rozruchu silnika.	X	X
5.	Sprawdzić działanie kontaktu ogranicznika prędkości, rozwierając go ręcznie.	X	X
6.	Wyłączyć wyłącznik główny i oświetlenie kabiny, dokręcić zaciski przewodów rozdzielnic i stycznika liniowego, sprawdzić wkładki topikowe i temperaturę transformatorów.		X
7.	Sprawdzić temperaturę łożysk silnika i przekładni, dokręcić przewody listwy zaciskowej aparatury sterowej, zaciski styczników i bezpieczników aparatury sterowej.	X	X
8.	Sprawdzić poziom oleju w przekładni, łożyskach silnika i styczniku olejowym, wkręcić smarownice ogranicznika prędkości, koła linowego, łożyska oporowego przekładni, sprawdzić położenie pierścienia smarującego w łożyskach silnika.	X	X
9.	Uzupełnić poziom oleju w przekładni analogicznie w łożyskach silnika.		X
10.	Czyścić styki styczników głównych i pomocniczych.		X
11.	Wyregulować hamulec wciągarki.	X	X
12.	Oczyścić wnętrze luzownika, smarować przeguby dźwigni, sprawdzić luz międzyzębny i poosiowy ślimaka, sprawdzić sprzężenie cierne.		X
13.	Rozebrać, oczyścić i nasmarować ogranicznik prędkości, skontrolować luzy sworzni ciężarków i łożyska ślizgowego kółka linowego z wyjątkiem ogranicznika K 1401 i K 1402		X
14.	Sprawdzić luz gumowych tulei sprzęgła, dokręcić nakrętki sworzni sprzęgła koła cierne.	X	X
15.	Sprawdzić współosiowość ślimaka i wału ślimaka.		X
16.	Sprawdzić stan koła cierne i zdawczego.	X	X
17.	Sprawdzić stan lin nośnych i linki ogranicznika prędkości.	X	X
18.	Nasmarować zewnętrzną przekładnię zębatą i skontrolować stan zębów przekładni.		X
19.	Sprawdzić pełny cykl pracy drzwi automatycznych na jednym przystanku obserwując pracę aparatury sterowej.	X	X
20.	Sprawdzić zbiorczość wezwań i dyspozycji oraz działanie układu wyłącznika zbiorczości wezwań.	X	X
21.	Sprawdzić działanie licznika wezwań i układu wysyłania rezerwy.		X

22.	Sprawdzić działanie zabezpieczenia termicznego silnika i przekaźnika termicznego.		X
23.	Wysłać kabinę na najwyższy przystanek, wyłączyć jazdę rewizyjną, oświetlenie szybu i zamknąć maszynownię.	X	X
24.	Zejsść na najwyższy przystanek, sprawdzić stan zawieszenia linowego kabiny, mocowanie linki ogranicznika prędkości oraz mocowanie kabla zwisowego.	X	X
25.	Na każdym przystanku sprawdzić działanie zamków, rygli i kontaktów drzwi, wyposażenie drzwi, przełączników piętrowych, impulsatorów i wyłącznika zatrzymania.	X	X
26.	Na każdym przystanku smarować rolki przełączników piętrowych, rygli, luzować o jeden obrót nakrętki mocowania przewodnic, smarować zawiasy drzwi.		X
27.	Czyścić i smarować prowadnice, w połowie szybu sprawdzić i wyregulować prowadniki przeciwwagi, smarować koło linowe przeciwwagi.		X
28.	Sprawdzić stan elementów nośnych przeciwwagi, zamocowanie kabla zwisowego w szybie, działanie kontaktu zwisu lin i chwytaczy.	X	X
29.	Oczyścić i nasmarować krzywkę ruchomą, wyłącznik zatrzymania, sterownik drzwi automatycznych, silnik napędu drzwi, oczyścić kontakty drzwi i górną belkę drzwi automatycznych, kontakt chwytaczy.		X
30.	Sprawdzić wydłużenie linki ogranicznika prędkości, ustawienie kontaktu obciążki i mocowanie drabinki do podszybia, dokręcić smarownice obciążki, dokonać oględzin chwytaczy.	X	X
31.	Sprawdzić i wyregulować prowadniki lub wkładki przewodników kabiny, smarować obciążkę, oczyścić i nasmarować chwytacze, sprawdzić działanie wyłącznika sterowania w podszybiu.		X
32.	Oczyścić kabinę, podszybie i sprawdzić mocowanie pudła kabiny w ramie.		X
33.	Sprawdzić działanie drzwi kabinowych, progu ruchomego, alarmu, wyregulować prowadzenie drzwi, uzupełnić zawiasy.	X	X
34.	Dokręcić nakrętki mocowania przewodnic od dołu do góry.		X
35.	Włączyć dźwig do normalnej pracy / dla sterowania grupowego pozostałe dźwigi wyłączyć / i zamknąć maszynownię.	X	X
36.	Dysponując na każdy przystanek sprawdzić rejestrację dyspozycji i dokładność zatrzymywania kabiny na przystankach jadąc w dół.	X	X
37.	Dysponując na każdy przystanek jadąc do góry sprawdzić działanie kaset wezwań i urządzeń sygnalizacji /wyświetlacze, gongi itp./.		X
38.	Sprawdzić realizację i kasowanie wezwań zarejestrowanych w pozycji 37.		X
39.	Uzupełnić brakujące żaróweczki i korki awaryjnego otwierania drzwi przystankowych.	X	X
40.	Wejść do maszynowni, posprzątać maszynownię, wpisać przegląd do dziennika, wyłączyć oświetlenie szybu i maszynowni. Po zjechaniu w dół zdjąć tabliczkę ostrzegawczą.	X	X

UWAGA : 1. Czynności występujące w P-1 lub w P-2 oznaczone są w rubrykach kryżykami "X"

2. Przeglądy P - 1 wykonywane są raz w miesiącu.

3. Przeglądy P - 2 wykonywane są co 9 miesięcy.