Регламент технического обслуживания

стационарных металлодетекторов.

Для обеспечения бесперебойной работы стационарных металлодетекторов должны производится следующие работы по техническому обслуживанию с указанной периодичностью.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Виды работ** | **Периодичность обслуживания** |
| 1 | Внешний осмотр цепей питания ~220В и мест подключения к цепям питания ~220В на предмет отсутствия повреждений | 1 раз в 6 месяцев |
| 2 | Внешний осмотр металлодетектора на предмет отсутствия повреждений, коррозии, грязи, прочности креплений. | 1 раз в 6 месяцев |
| 3 | Протяжка болтов крепления боковых панелей к центральному блоку | 1 раз в 6 месяцев |
| 4 | Проверка уровня загрязнения внутренних блоков, продувка сжатым воздухом | 1 раз в 6 месяцев |
| 5 | Проверка внешней световой и звуковой индикации | 1 раз в 6 месяцев |
| 6 | Проверка срабатывания металлодетектора на тест-объект в каждой зоне, не менее 10 проходов | 1 раз в 6 месяцев |
| 7 | Проверка отсутствия ложных срабатывания на предметы личного пользования с использованием тест-объектов, не менее 10 проходов | 1 раз в 6 месяцев |
| 8 | Проверка внутренних блоков электропитания на превышение уровня пульсаций напряжения. | 1 раз в 12 месяцев |
| 8 | Проверка параметров электропитания внутренних блоков на соответствие номиналам напряжения и тока. | 1 раз в 12 месяцев |
| 9 | Проверка уровня и синфазности сигналов приемо-передающих контуров | 1 раз в 12 месяцев |
| 10 | Обновление программного обеспечения производителя | 1 раз в 12 месяцев |