**При диагностике неисправности конвейера:**

1. Необходимо убедится, что он работает в ручном режиме. Для этого запросить у персонала работающего c конвейером, на пульте управления перевезти переключатель режима в положение **РУЧНОЙ** и нажать кнопки **ВПЕРЕД**, **НАЗАД**. Если конвейер не едет в ручном режиме, необходимо чтобы его проверил электрик.
2. Проверить есть ли связь с конвейерным агентом. Для этого набрать в браузере на сервере <http://127:0.0.1:84/info>



Если данные не изменяются, необходимо перезапустить службу AgbisServiceAgent, которая перезапустит конвейерного агента.

1. Запросить у персонала работающего c конвейером проверить не мигает ли лампочка ОШИБКА на пульте управления конвейером. По типу мигания можно определить ошибку.



1-я цифра длинные вспышки
2-я цифра короткие вспышка

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код |  |  |  |
| 09  | Аварийнаяблокировка | Нажата кнопка аварийнойблокировки на панелиуправления или на пультепоста оператора. | Разблокируйте кнопкиаварийной блокировкиповоротом кнопки по часовойстрелке. |
| 11 | Датчикположения –пропускячейки | Сместилось креплениедатчиков положения | Проверьте надежностькрепления и правильностьрасположения датчиковотносительно ленты конвейера. |
| Существенно увеличилисьпромежутки междусекциями составной ленты(для конвейеров ссоставной лентой) | Заменить изношенные участкиэлементов конвейера. |
| 12 | Датчикположения –пропуск шага | Сместилось креплениедатчиков положения | Проверьте надежностькрепления и правильностьрасположения датчиковотносительно ленты конвейера. |
| 13 | Нет сигналадатчиковдвижения | Лента конвейера недвижется | Проверить исправностьпривода конвейера в ручномрежиме. Проверить цепи отколодки привода вцентральном блоке доконтроллера двигателяконвейера. Возможнозаклинивание ленты конвейера. |
| Лента конвейера движетсяоколо 5 секунд, затемостанавливается свозникновением ошибки 13 | Проверить целостность кабеляи разъема от датчиковположения до центральногоблока. |
| 14 | Нет сигналадатчикапервойячейки | Сместилось креплениедатчиков положения | Проверьте надежностькрепления и правильностьрасположения датчиковотносительно ленты конвейера. |
|  | Отсутствует магнитнаяметка (при использованиимагнитного датчика первойячейки) | Проверить правильностьрасположения и надежностькрепления магнитной метки наленте конвейера.(в т.ч. возможно перепутана полярность магнита |
| 21 | Невернаяполярностьдатчиковдвижения | В режиме калибровкидлины конвейера конвейеростанавливается свозникновением ошибки 21 | Поменяйте между собойпровода подключения линийдатчиков положения ДП1 иДП2 на колодке датчикаположения в центральномблоке. |