**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>

Изображение выглядит как текст

Автоматически созданное описание

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 | Аварийная блокировка | Нажата кнопка аварийной блокировки на панели управления или на пульте поста оператора. | Разблокируйте кнопки аварийной блокировки поворотом кнопки по часовой стрелке. |
| 11 | Датчик положения – пропуск ячейки | Сместилось крепление датчиков положения | Проверьте надежность крепления и правильность расположения датчиков относительно ленты конвейера. |
| Существенно увеличились промежутки между секциями составной ленты (для конвейеров с составной лентой) | Заменить изношенные участки элементов конвейера. |
| 12 | Датчик положения – пропуск шага | Сместилось крепление датчиков положения | Проверьте надежность крепления и правильность расположения датчиков относительно ленты конвейера. |
| 13 | Нет сигнала датчиков движения | Лента конвейера не движется | Проверить исправность привода конвейера в ручном режиме. Проверить цепи от колодки привода в центральном блоке до контроллера двигателя конвейера. Возможно заклинивание ленты конвейера. |
| Лента конвейера движется около 5 секунд, затем останавливается с возникновением ошибки 13 | Проверить целостность кабеля и разъема от датчиков положения до центрального блока. |
| 14 | Нет сигнала датчика первой ячейки | Сместилось крепление датчиков положения | Проверьте надежность крепления и правильность расположения датчиков относительно ленты конвейера. |
|  | Отсутствует магнитная метка (при использовании магнитного датчика первой ячейки) | Проверить правильность расположения и надежность крепления магнитной метки на ленте конвейера.(в т.ч. возможно перепутана полярность магнита |
| 21 | Неверная полярность датчиков движения | В режиме калибровки длины конвейера конвейер останавливается с возникновением ошибки 21 | Поменяйте между собой провода подключения линий датчиков положения ДП1 и ДП2 на колодке датчика положения в центральном блоке. |