Genie
A TEREX BRAND

操作説明書

シリアル番号の範囲

Z®-60 DC
Z®-60 FE

Z60H-3000 から
Z60M-1000 から

CE
UK
CA

メンテナンス情報付き

英語版操作説明書の翻訳
Third Edition
Fourth Printing
Part No. 1312306JAGT

Manufacturer:

Terex Global GmbH
Bleicheplatz 2
Schaffhausen, 8200
SwitzerlandTerex

EU Authorized representative:

Genie Industries B.V.
Boekerman 5
4751 XK OUD GASTEL
The Netherlands

UK Authorized representative:

Genie UK Limited
The Maltings
Wharf Road
Grantham
NG31 6BH
UK

目次

はじめに 1
シンボルと危険を表すイラストの定義..... 5
一般的な安全 8
作業員の安全 13
作業場の安全 14
説明..... 23
操作パネル 24
点検..... 31
操作手順 48
輸送および持ち上げの手順..... 59
メンテナンス 62
仕様..... 66

Copyright © 2016 Terex Corporation

第 3 版: 第 4 版, 10 月 2023

「Genie」および「Z」は米国およびその他の国における
Terex South Dakota, Inc. の登録商標です。

EC の公式指示 2006/42/EC に準拠しています。
EC 適合宣言を参照してください。

2008 年機械供給（安全）規制

はじめに

この説明書について

当社の製品をお選びいただき、ありがとうございます。当社はユーザーの安全を最優先に考えており、その達成には皆様のご協力が必要です。本著は、Genie 機械のユーザーもしくはオペレータのための操作および毎日の保守点検説明書となっています。

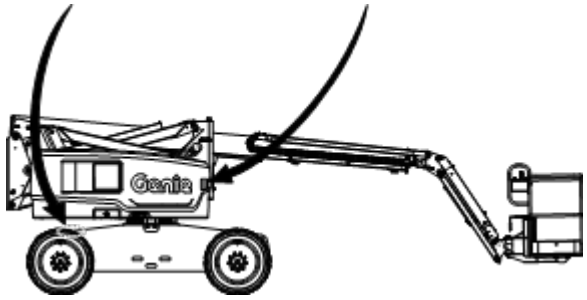
本説明書は機械の一部とみなされ、必ず機械と一緒に置かれていなければなりません。ご質問等がありましたら、Genie にお問い合わせください。

製品の識別

この機械のシリアル番号はシリアルラベルに記載されています。

シリアル番号は
シャーシに記載

シリアルラベル
（カバーの下）



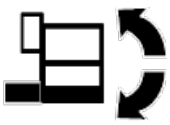
用途および訓練ガイド

本機械は、作業員を工具や機材と共に高所作業場まで上げることを用途としています。機械を操作する前に、この訓練ガイドを読み、理解することはオペレータの任務です。

- ☑ 各作業員は可動式上昇作業台（MEWP）を操作するためのトレーニングを受けなければなりません。
- ☑ MEWP の訓練は認定され、技能を持ち、トレーニングされた担当者に実施されなければなりません。
- ☑ トレーニングを受け、認定された担当者のみが機械を操作することを許可されなければなりません。
- ☑ 操作説明書の製品取扱説明書と安全規則をよく読み、理解し、従うことはオペレータの任務です。
- ☑ 操作説明書は作業台のマニュアル保管場所にあります。
- ☑ 具体的な製品の適用性に関しては、次のページ記載の**「製造者への連絡」**を参照してください。

はじめに

作業台操作の記号論とそれに関連する機械の動作は以下のとおりです。


作業台レベルスイッチ


作業台回転スイッチ


ジブブーム上昇/下降


主ブーム上昇/下降


ターンテーブル回転

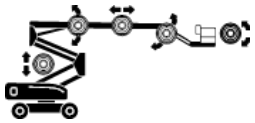

主ブーム延長/収縮スイッチ


補助ブーム上昇/下降


走行前進/逆進


操舵右/左

地上操作の記号論とそれに関連する機械の動作は以下のとおりです。


作業台レベル、ジブブーム上昇/下降、主ブーム延長/収縮、主ブーム上昇/下降、および補助ブーム収縮/下降


ターンテーブル回転および作業台回転

連続機能と動作は以下のとおりです。

- 走行および操舵。

インターロック機能は以下のとおりです。

- 上昇時走行速度。
- 非水平状態での上昇時の走行。
- 非操舵ホイールを越えてブームが回転している場合の走行機能。
- 全ての作業台および地上操作。

使用の制限は以下の場合です。

- 本機械は、作業員を工具や機材と共に高所作業場まで上げることを用途としています。
- 機械がしっかりとした平坦な地面に設置されている場合以外は、作業台を上昇させないでください。

安定性増強とは以下を示します。

- フォームタイヤ

はじめに

通知の配布と準拠

製品ユーザーの安全は Genie の最優先事項です。数多くのさまざまな通知は Genie が販売業者および機械の所有者に重要な安全規約と製品情報を知らせるために使用されます。

通知に含まれる情報は、機械モデルとシリアル番号を使用して特定の機械に関連付けられています。

通知の配布は、お客様を担当している販売業者によって記録されている最新の所有者情報に基づいて行われます。そのため、ご利用の機械を登録し、連絡先情報を更新することは重要です。

従業員の安全、使用している機械の継続した安全な操作を保証するために、それぞれの通知に記載されている事項に必ず準拠してください。

ご利用の機械に関する公開されている通知は www.genielift.com にアクセスしてご確認ください。

製造者への連絡

Genie にご連絡いただく必要が出てくる場合があるかもしれません。その場合には、ご利用の機械のモデル番号とシリアル番号、またお客様のお名前とご連絡情報とを合わせて提供いただくためのご準備をお願いいたします。Genie にご連絡いただく事項には最小限であっても以下があります。

事故のご報告

製品の適用性および安全性に関するご質問

標準および法規制の順守情報

機械の所有権の変更、または連絡情報の変更などの現在の所有者情報の更新以下の「所有権の譲渡」を参照してください。

機械所有権の譲渡

所要時間数分で所有者情報を更新していただくと、ご利用の機械に適用する重要な安全、保守および操作に関する情報を取得できます。

www.genielift.com にアクセスしてただくか、またはフリーダイヤル 1-800-536-1800 までご連絡いただき、ご利用の機械をご登録ください。

はじめに



危険

本説明書の操作指示と安全規則に従わなかった場合、死亡または重傷事故の原因となることがあります。

操作を行う必須条件は、以下のとおりです。

☑ 本操作説明書の安全な機械操作の原則を学び、実施してください。

1 危険な状態での使用を避ける。

次のセクションに進む前に、安全規則を承知し理解する。

2 必ず操作前の点検を行う。

3 使用する前に必ず機能テストを行う。

4 作業場を点検する。

5 決められた用途にのみ機械を使用する。

☑ 製品取扱説明書と安全規則 ― 安全マニュアルおよび操作説明書と機械ステッカーをよく読み、理解し、それに従う。

☑ 従業員の安全規則と作業場所の規則をよく読み、理解し、それに従う。

☑ 該当するすべての法規をよく読み、理解し、それに従う。

☑ 使用者は安全に機械操作を行うための適切なトレーニングを受ける。

安全ステッカーの保守

安全ステッカーがない場合または破損している場合は、新しいステッカーを貼付します。常にオペレータの安全に配慮してください。安全ステッカーの汚れを取るには、刺激の少ないせっけんと水を使用します。安全ステッカーの素材を傷つける場合があるため、溶剤を使用したクリーナーを使用しないでください。

危険の分類

製品ステッカーは、識別しやすいよう、下記のようなシンボル、色別コード、および注意喚起語を使用しています。



安全警報マーク ― ケガの危険があることを知らせます。ケガや死亡の危険を避けるために、このシンボルの安全警告に従ってください。

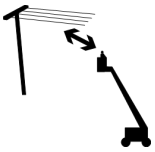
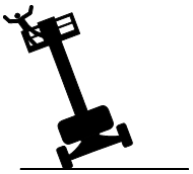
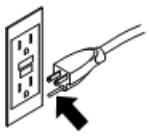
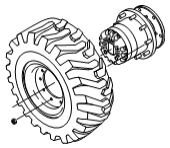
▲ 危険 回避しないと、重傷または死に至る危険があることを示します。

▲ 警告 回避しないと、重傷または死に至る可能性のある危険があることを示します。

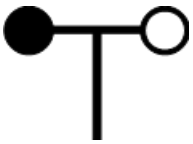
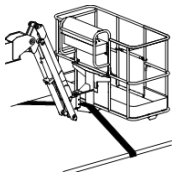
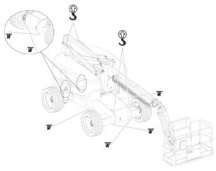
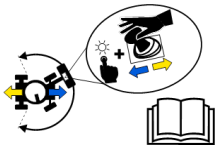
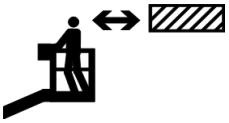
▲ 要注意 回避しないと、軽度または中程度のケガを負う可能性のある危険があることを示します。

注意 物品の損傷に関するメッセージです。

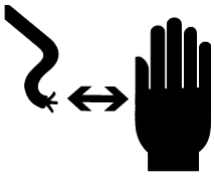
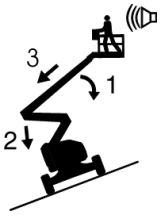
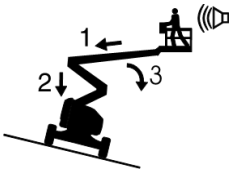
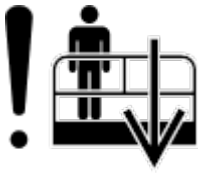
シンボルと危険を表すイラストの定義

				
火災の危険	爆発の危険	爆発の危険	グロープラグを搭載した機械に、エーテルなどの高エネルギーな始動補助剤を使用しないでください。	禁煙。 火気厳禁。 エンジン停止。
				
挟まる危険	禁煙。	爆発の危険	感電の危険	必要な間隔を維持してください
				
転倒の危険	転倒の危険	接地されている AC 3 ピンのみ	損傷した電線およびコードを交換してください	タイヤ仕様

シンボルと危険を表すイラストの定義

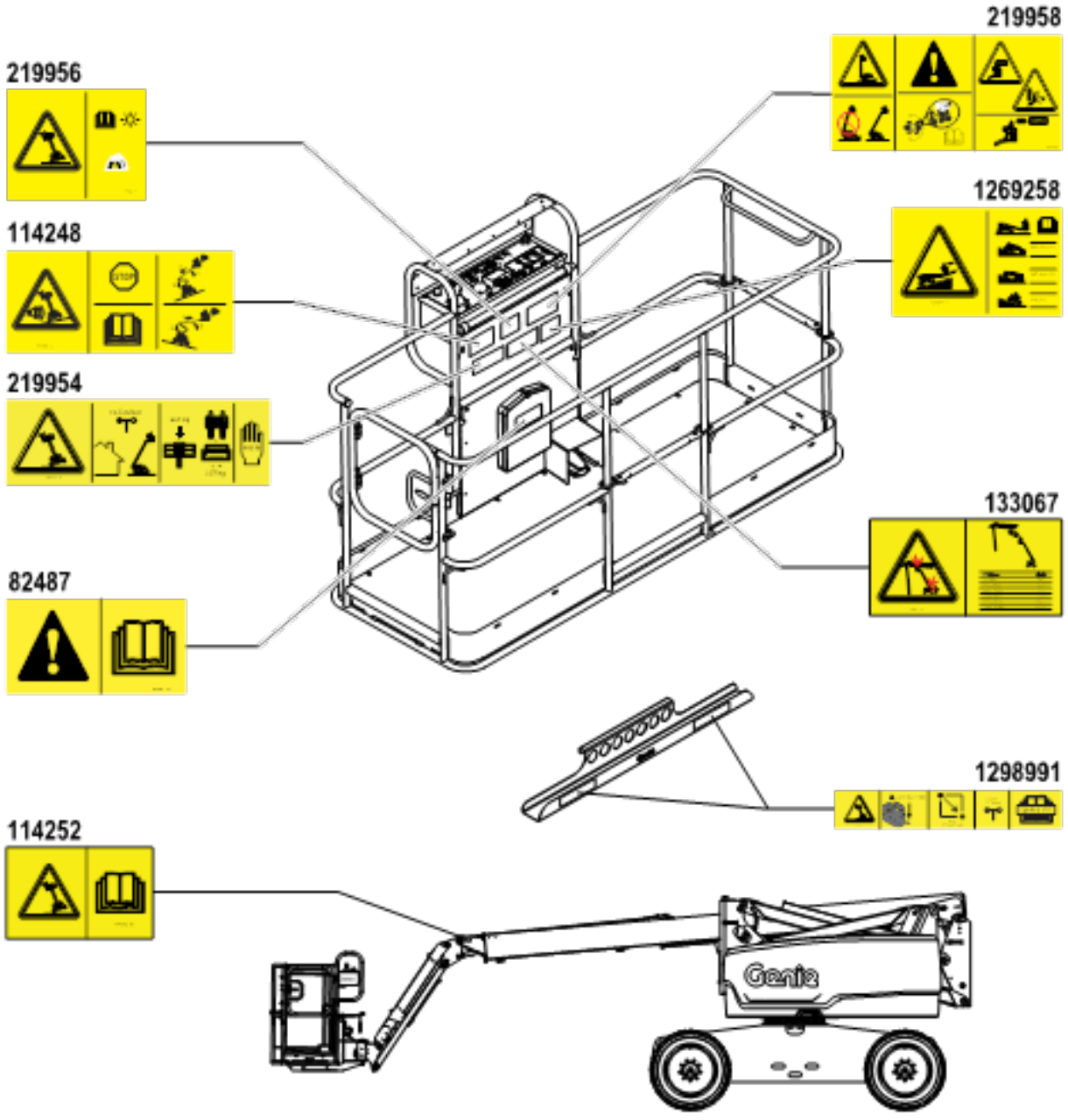
 車輪荷重	 風速	 最大積載荷重量	 外圧	 カウンターウェイトとして使用するバッテリー
 荷締めの手順	 吊り上げ点	 作業台の荷締め手順	 吊り上げ&荷締め手順	 安全帯固定場所
 腐食性液体	 色分けされた方向矢印	 暴走の危険	 衝突の危険	 頭上の障害物

シンボルと危険を表すイラストの定義

<table>
<tr>
<td>
感電の危険</td>
<td>
接触を避ける</td>
<td>
バッテリーの切り離し</td>
<td>
作業台への電力の定格電圧</td>
<td>
作業台への空気配管の定格圧力</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="2">上昇中に傾斜アラームが鳴った場合の復元手順

上り傾斜にある作業台:
1 主ブームを下げます。
2 補助ブームを下げます。
3 主ブームを収縮します。

下り傾斜にある作業台:
1 主ブームを収縮します。
2 補助ブームを下げます。
3 主ブームを下げます。</td>
<td>
操作説明書を読んでください</td>
<td>
サービスマニュアルを読んでください</td>
<td>
トレーニングを受け認定された担当者のみアクセス可能</td>
</tr>
<tr>
<td>
補助下降</td>
<td>
挟まる危険</td>
<td>
保守作業中は作業台またはブームを支える</td>
<td colspan="2"></td>
</tr>
</table>

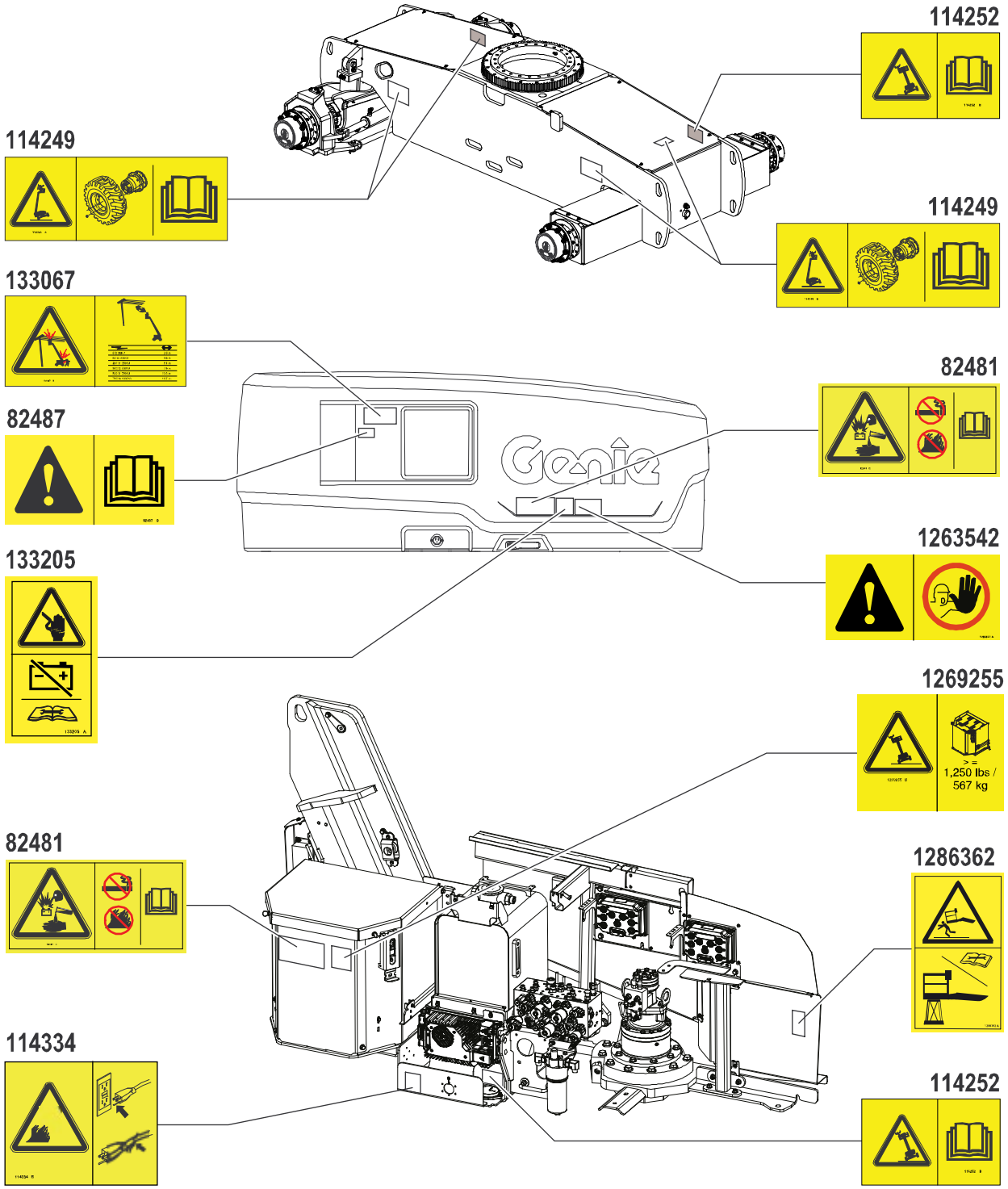
一般的な安全

Z-60 DC/FE



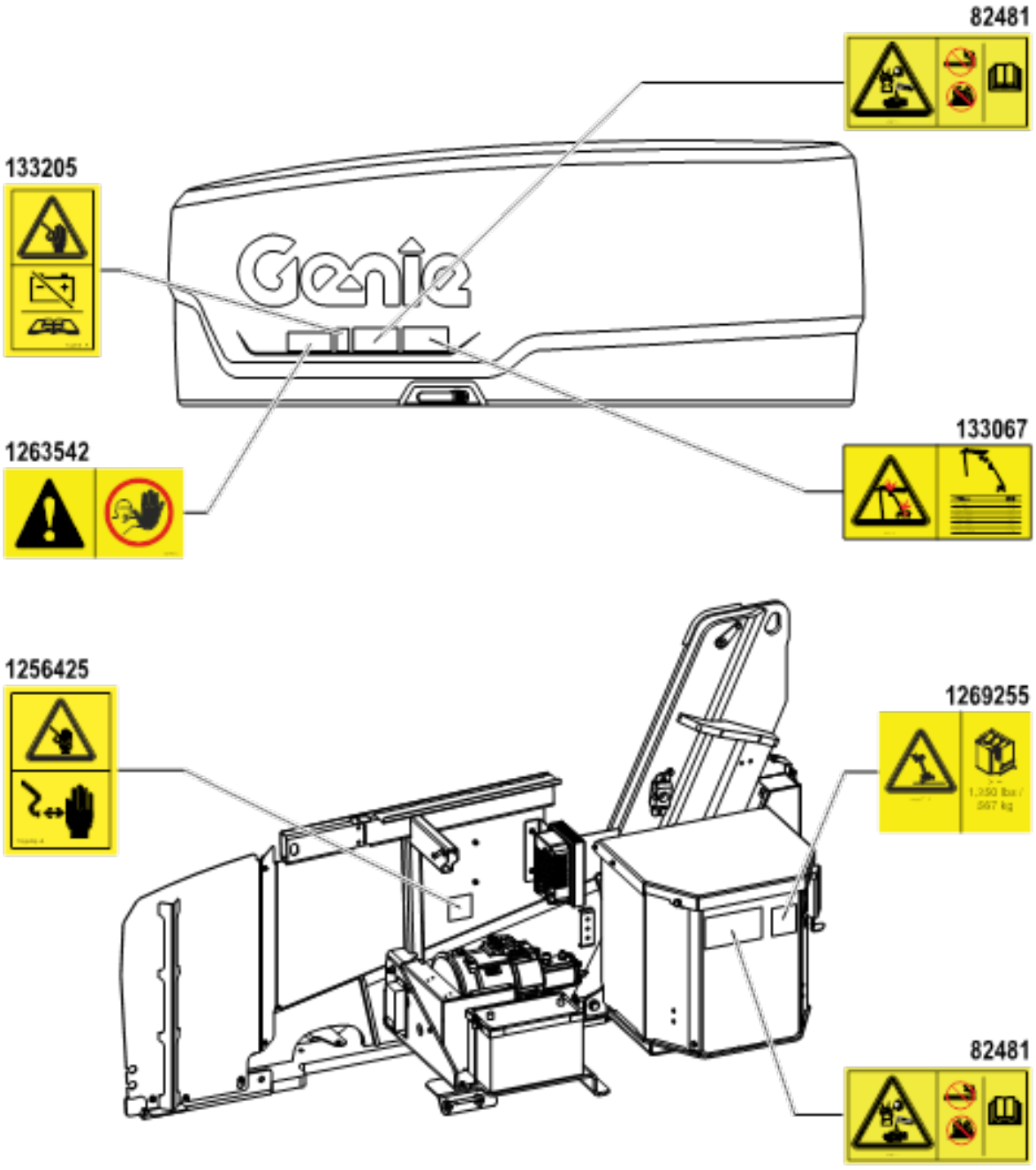
一般的な安全

Z-60 DC



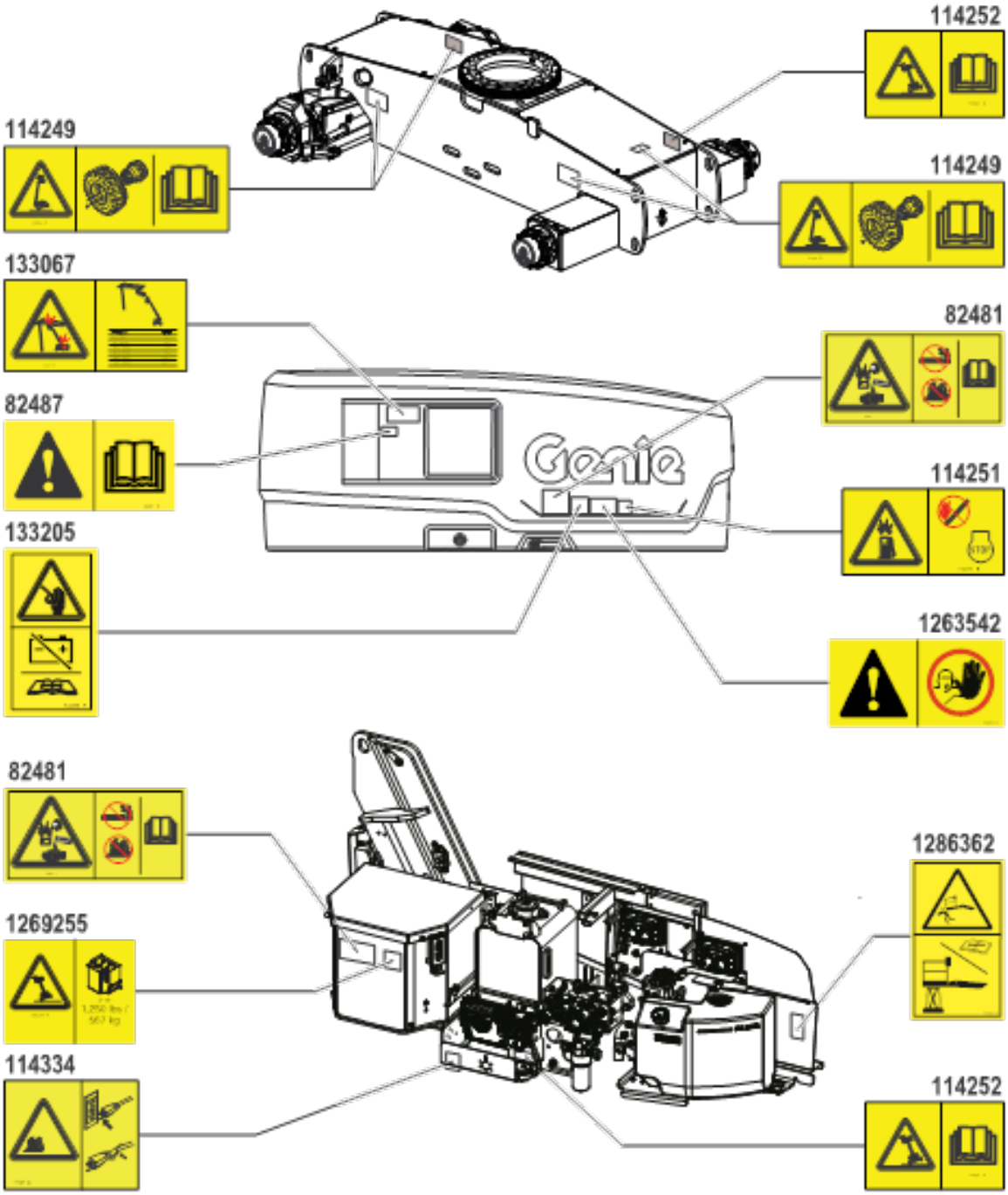
一般的な安全

Z-60 DC



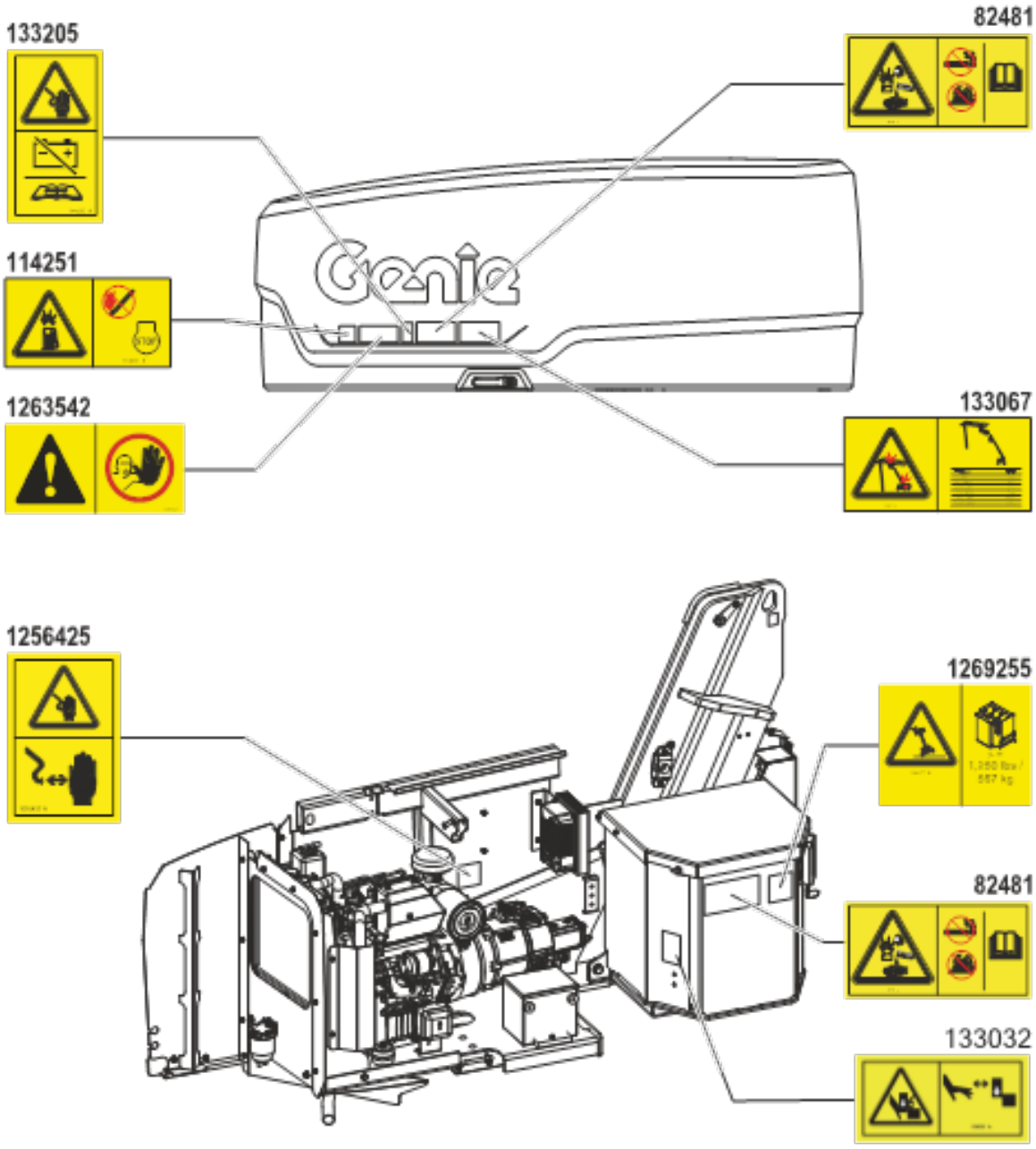
一般的な安全

Z-60 FE



一般的な安全

Z-60 FE



作業員の安全

作業員の落下防止

この機械を操作する際、落下防止装置 (PFPE) の着用が必要です。

作業員は、法規に従って安全ベルトまたはハーネスを着用する必要があります。安全帯を作業台のアンカーに取り付けてください。

安全装備の使用に関して、作業員は従業員規則、作業現場の規則、および法規に従う必要があります。

すべての PFPE は、適用した法規に準拠したものでなければならず、PFPE 取扱説明書の指示に従って検査して使用してください。

作業場の安全

⚠ 感電の危険

この機械は絶縁されておらず、電流との接触または電流への近接に対する保護は施されていません。



電線から離す必要のある距離については、地域および国のすべての規制に従ってください。少なくとも、以下の表に記載の必要距離を空けなければなりません。

線間電圧		必要な距離
0 ～ 50KV	10 ft	3.05 m
50 ～ 200KV	15 ft	4.60 m
200 ～ 350KV	20 ft	6.10 m
350 ～ 500KV	25 ft	7.62 m
500 ～ 750KV	35 ft	10.67 m
750 ～ 1,000KV	45 ft	13.72 m

作業台の動きや電線の揺れやたるみを考慮にいれ、強風および突風に注意してください。



通電している電線に機械が接触している場合は、機械に近づかないでください。地上もしくは作業台の従業員は、電線の電気が止められるまで、絶対に機械に触れたり操作したりしないでください。

雷や暴風などの悪天候下では、機械を操作しないでください。

溶接するときに、機械をアースとして使用しないでください。

⚠ 転倒の危険

作業員、装備、および機材は、作業台最大積載荷重量または作業台延長時の最大積載荷重量を超えてはなりません。

作業台最大積載荷重量	500 lbs	227 kg
最大作業員数		2

定格作業台最大積載荷重量には、パイプクレードル、パネルクレードル、溶接機などのオプションや付属品の重量が含まれるため、作業台積載荷重量からこれらの重量を差し引く必要があります。オプションおよび付属品に付いているステッカーを参照してください。

付属品を使用する場合には、付属品に付いているステッカー、指示およびマニュアルをよく読んで理解し、従ってください。

工場出荷時に機械に搭載されているバッテリーより軽いバッテリーを使用しないでください。バッテリーはカウンターウェイトとして使用されており、機械の安定性に不可欠です。標準バッテリー搭載の機械では、各バッテリーの重量は 107 lbs / 48.5 kg でなければなりません。メンテナンス不要のバッテリーを搭載している機械では、各バッテリーの重さは 123 lbs / 56.7 kg でなければなりません。バッテリーを含めた各バッテリーパックの重量は最低 1,250 lbs / 567 kg でなければなりません。

作業場の安全



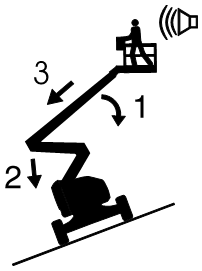
機械を固い水平な地面に設置している場合以外は、ブームを上昇もしくは延長しないでください。



水平位置の指標として傾斜アラームに依存しないでください。傾斜アラームは、機械が急な斜面にある場合にのみ作業台内で鳴ります。

ブームが下降しているときに傾斜アラームが鳴った場合には、ブームを水平より高く延長、旋回、あるいは上昇させないでください。作業台を上昇させる前に、機械を固い水平な地面に移動してください。

作業台が上昇しているときに傾斜アラームが鳴る場合には、細心の注意を払ってください。下記の傾斜アラームの手順で示されるように、斜面上におけるブームの状態がどれに当てはまるかを判断してください。安定した水平な地面に移動する前に、手順に従ってブームを下げてください。作業台の下降中は、ブームを旋回しないでください。

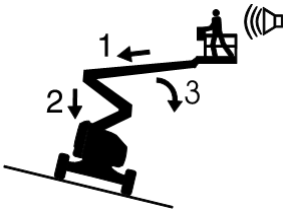


作業台が上り傾斜にあるときに傾斜アラームが鳴った場合には、以下の操作を行います。

1 主ブームを下げます。

2 補助ブームを下げます。

3 主ブームを収縮します。



作業台が下り傾斜にあるときに傾斜アラームが鳴った場合には、以下の操作を行います。

1 主ブームを収縮します。

2 補助ブームを下げます。

3 主ブームを下げます。



風速が 28 mph/秒速 12.5 m を超える場合はブームを上げないでください。28 mph/秒速 12.5 m 以上の風速のもとでブームを上げている場合は、ブームを下げ、機械の操作を中止してください。

強風や突風の状況で機械を操作しないでください。作業台や積荷の表面積を大きくしないでください。風にあたる面積が増えるにつれて機械の安定性が低下します。

作業場の安全



平らでない場所、障害物のある場所、不安定な場所、または滑りやすい場所を、収納した状態で走行しているとき、あるいは、くぼみや急に低くなっている場所の近辺で走行しているときは、細心の注意を払うとともに、機械を減速してください。

平らでない不安定な地面、またはその他の危険がある状況では、ブームを上昇したあるいは延長した状態で機械を走行しないでください。

機械をクレーンとして使用しないでください。

機械や他の物体をブームで押さないでください。

ブームを近辺の建造物に接触させないでください。

ブームや作業台を近辺の建造物につながないでください。

作業台の周囲から荷物が突き出ないようにしてください。



作業台の外にある物体を押したり、引っ張ったりしないでください。

最大許容手動力: –
90 lbs/400 N

機械の部品を改造したり、使用不能にしたりしないでください。機械の安全性と安定性に影響します。

機械の安定性に影響する部品を、重量や仕様の異なるものと取り替えないでください。

工場出荷時に取り付けられているタイヤを、異なる仕様またはプライ数評価値のものと交換しないでください。

工場出荷時に取り付けられているフォームタイヤを空気圧タイヤに交換しないでください。ホイールの重量は、安定性に大きな影響を及ぼします。

近くの構造物に挟まったり、引っ掛かったりして、通常の運行を妨げられている作業台を、作業台操作を使用して解放しようとしないでください。作業員が作業台から降りてから、地上操作を使用して作業台を解放してください。

製造元の書面による事前の許可なしに、可動式上昇作業台を変更、または改造しないでください。工具や他の機材を収納するためのアタッチメントを作業台、踏み板、またはガードレールに取り付けると、作業台の重量および作業台や積荷の表面積を増大させます。

作業場の安全



機械から荷物をぶら下げたり、取り付けたりしないでください。



はしごや足場を作業台に設置しないでください。また、本機械のどの部分にも立てかけないでください。

工具や機材を運ぶ場合は、作業台に均等に配置し、作業員が作業台で安全に使用できるようにしてください。

動いている、または動く可能性のある表面、もしくは車両上で機械を使用しないでください。

タイヤの状態がすべて良好であり、ラグナットが締められていることを確認してください。

⚠ 傾斜面での操作の危険

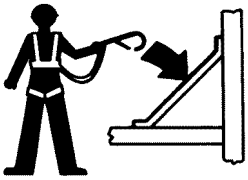
機械の最大上り、下りおよび横勾配の定格値を超える斜面では、機械を走行しないでください。定格勾配は、機械が収納状態の場合にのみ適用されます。

最大定格勾配、収納状態、4WD		
作業台が下り傾斜にある場合	45%	(24°)
作業台が上がり傾斜にある場合	45%	(24°)
横勾配	25%	(14°)

注記：定格勾配は、1 名の作業員が作業台にいる場合と車輪と地面との摩擦の状態により異なります。作業台への追加の重量は定格勾配を低減する場合があります。操作手順の「傾斜面における走行」のセクションを参照してください。

作業場の安全

⚠ 落下の危険



作業員は、法規に従って安全ベルトまたはハーネスを着用する必要があります。安全帯を作業台のアンカーに取り付けてください。



作業台の手摺りの上に座ったり、立ったり、登ったりしないでください。作業台の上では常にしっかりとした足場を確保してください。



作業台が上がっている状態で、作業台から降りないでください。

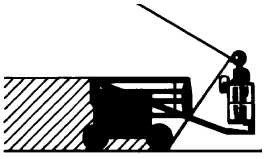
作業台の床面は、常にきれいにしておいてください。

操作前に、作業台出入口中間レールを下げるか、もしくは出入口ゲートを閉めてください。

機械が作業台を収納した状態で、作業台が地上にある場合以外は、作業台に出入りしないでください。

機械が高い位置の時に作業員が機械から出ようとする特定の場合の危険性については、設計の時に想定されています。詳細は Genie にお問い合わせください（「製造者への連絡」を参照）。

⚠ 衝突の危険



走行中または操作中は、視界の限度および死角に注意してください。

ターンテーブルを旋回しているときは、ブームの位置および後方車体の揺れに注意してください。



作業場において、頭上に障害物もしくは他に危険なものがないことを確認してください。



作業台の手摺りにつかまっているときは、手を挟まないよう注意してください。

作業員は、安全装備の使用において、従業員規則、作業場規則、および適合する法規に従わなければなりません。

作業場の安全

走行や操舵機能を使用する際は、作業台操作および走行シャーシの色分けされた方向矢印をよく見てください。



主ブームまたは補助ブームを下げる場合は、下に人がいないこと、および障害物になるものがないことを確かめてください。



路面の状態、交通量、傾斜、人の位置、およびその他追突の要因となるものに従って、走行速度を制限してください。

クレーンの軌道内においてブームを操作する場合は、必ずクレーンの制御をロックし、衝突を防ぐための予防措置を講じてください。

機械の操作時は、危険な走行や乱暴な運転をしないでください。

⚠ 人体への傷害の危険

作動油や空気が漏れている状態で機械を操作しないでください。空気や作動油が漏れると、皮膚に染み込んだり、やけどを負う原因となります。

カバーの下の部品に不用意に触れると重傷を負うことがあります。適切なトレーニングを受けたメンテナンス担当者以外は、これらのコンパートメントへの作業を行わないでください。オペレータは、作業前の点検を行うときのみにこれらのコンパートメントにアクセスしてください。機械の操作中は、すべてのコンパートメントがしっかりと閉じられていなければなりません。

エンジンが作動しているときは、一酸化炭素中毒を避けるため、よく換気された場所で機械を操作してください。

⚠ 爆発と火災の危険

ディーゼル、または他の爆発性物質の臭いがする場合、あるいはそれらを検知した場合は、エンジンを始動しないでぐださい。

エンジンが作動している状態で、燃料を補給しないでください。

燃料の補給とバッテリーの交換は、火花、炎、または火のついたタバコのない、換気された広い場所で行ってください。

可燃性ガス、爆発性ガス、または微粒子が存在する危険な場所では、機械を操作したり、バッテリーを充電したりしないでください。

エンジンにエーテル製スプレーをかけないでください。

作業場の安全

⚠ 機械故障の危険

損傷もしくは故障している機械は使用しないでください。

作業シフトの前に、機械の操作前の点検を完全に行い、すべての機能をテストしてください。損傷もしくは故障している機械は、直ちに故障の貼り紙を付けて、作業を中止してください。

本説明書と Genie サービスマニュアルに記載されているすべてのメンテナンスを必ず行ってください。

すべてのステッカーが適切な位置にあり、文字が読める状態であることを確認してください。

オペレータの安全と責任に関するマニュアルが完備され、読める状態で、機械の保管場所に保管されているようにしてください。

⚠ 部品の損傷の危険

溶接するときに、機械をアースとして使用しないでください。

ブースターケーブルを使ってエンジンを始動する場合は、12V より高いバッテリーもしくは充電器を使用しないでください。

非常に磁気の高い場所が近くに存在するような現場では、機械を操作しないでください。

走行モーターが水中に浸かっている状態では、操作しないでください。

⚠ バッテリーの安全性

やけどの危険



バッテリーには酸が入っています。バッテリーを扱うときには、必ず保護服と保護メガネを着用してください。

バッテリーの酸をこぼしたり酸に触れたりしないようにしてください。バッテリー液がこぼれた場合は重曹と水を使って中和してください。

充電中はバッテリーまたは充電器を水や雨にさらさないでください。

爆発の危険



火花、炎、火のついたタバコなどをバッテリーに近づけないでください。バッテリーは爆発性ガスを放出します。



バッテリーパックカバーは、充電のすべてのサイクルが終了するまで開いたままの状態にしてください。



バッテリー端子またはケーブル留め金に金属製の工具で触れると火花を発することがあります。工具を使用するときは、接触させないように注意してください。

部品損傷の危険

機能バッテリーの充電には、48V 以上の充電器を使用しないでください。
バッテリーパックは必ず両方一緒に充電してください。
バッテリーパックを取り外す前に、バッテリーパックプラグを外してください。

作業場の安全

感電/やけどの危険



充電器は、接地されている AC 3 ピン電気コンセントにのみ接続してください。

コード、ケーブルおよび配線の損傷を毎日点検してください。破損している部品は操作する前に取り替えてください。

バッテリー端末への接触による感電に注意してください。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

走行モーターが水中に浸かっている状態では、操作しないでください。

転倒の危険

工場出荷時に機械に搭載されているバッテリーより軽いバッテリーを使用しないでください。バッテリーはカウンターウェイトとして使用されており、機械の安定性に不可欠です。標準バッテリー搭載の機械では、各バッテリーの重量は 107 lbs / 48.5 kg でなければなりません。メンテナンス不要のバッテリーを搭載している機械では、各バッテリーの重さは 123 lbs / 56.7 kg でなければなりません。バッテリーを含めた各バッテリーパックの重量は最低 1,250 lbs / 567 kg でなければなりません。

持ち上げ時の危険

バッテリーパックの取り外しや取り付けを行う場合は、フォークリフトを使用してください。

⚠ パネルクレードルの安全

パネルクレードルに付いているすべての警告と指示をよく読み、理解し、それに従ってください。

定格作業台積載荷重量を超えないでください。クレードル、パネル、作業員、工具、その他の機材を合わせた重量が最大定格重量を超えてはいけません。

パネルクレードルのアッセンブリの重量は 30 lbs/13.6 kg です。

パネルクレードルの最大積載重量は 250 lbs/113 kg です。

パネルクレードルとパネルクレードル内の積荷の重量によって、作業台の最大作業員数が制限される可能性があります。

クレードルを作業台に固定してください。付属のストラップでパネルを作業台の手摺りに固定します。

パネルを持ち上げる危険について、すべて適切に指示され、認識している場合以外は、操作を行わないでください。

機械に水平力あるいは側面荷重を与える原因になるので、固定されている積荷やぶら下っている状態の積荷を上下に移動させないでください。

パネルの最大垂直高さ:4 ft/1.2 m。

最大風速:15 mph/6.7 m/秒。

最大パネル面積:32 sq ft/3 m^2。

作業場の安全

使用後のロックアウト

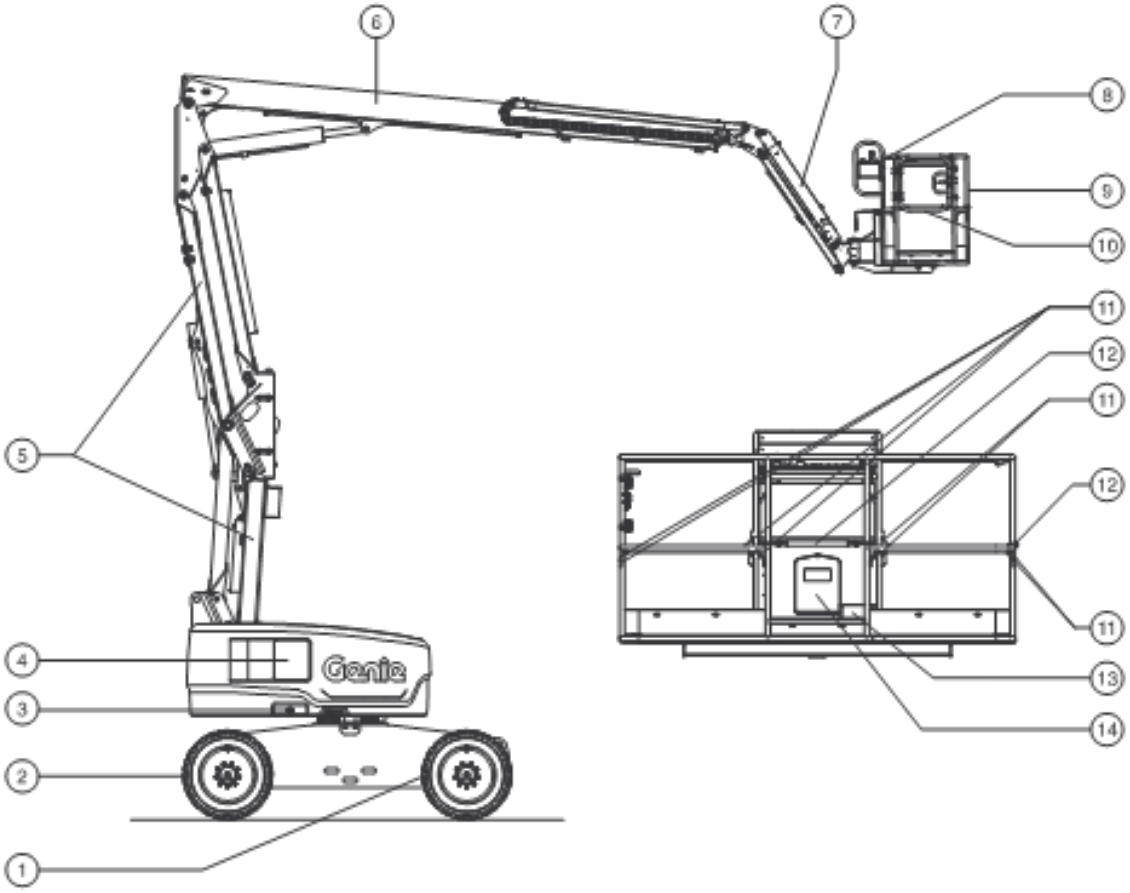
1 固い水平な地面で、障害物や人や車の往来のない、安全な駐車場所を選んでください。

2 ブームを収縮し、収納位置まで下げます。

3 ブームが非操舵ホイールの間にくるように、ターンテーブルを回転させます。

4 キースイッチをオフの位置に回し、関係者以外による使用を避けるためキーを取り外します。

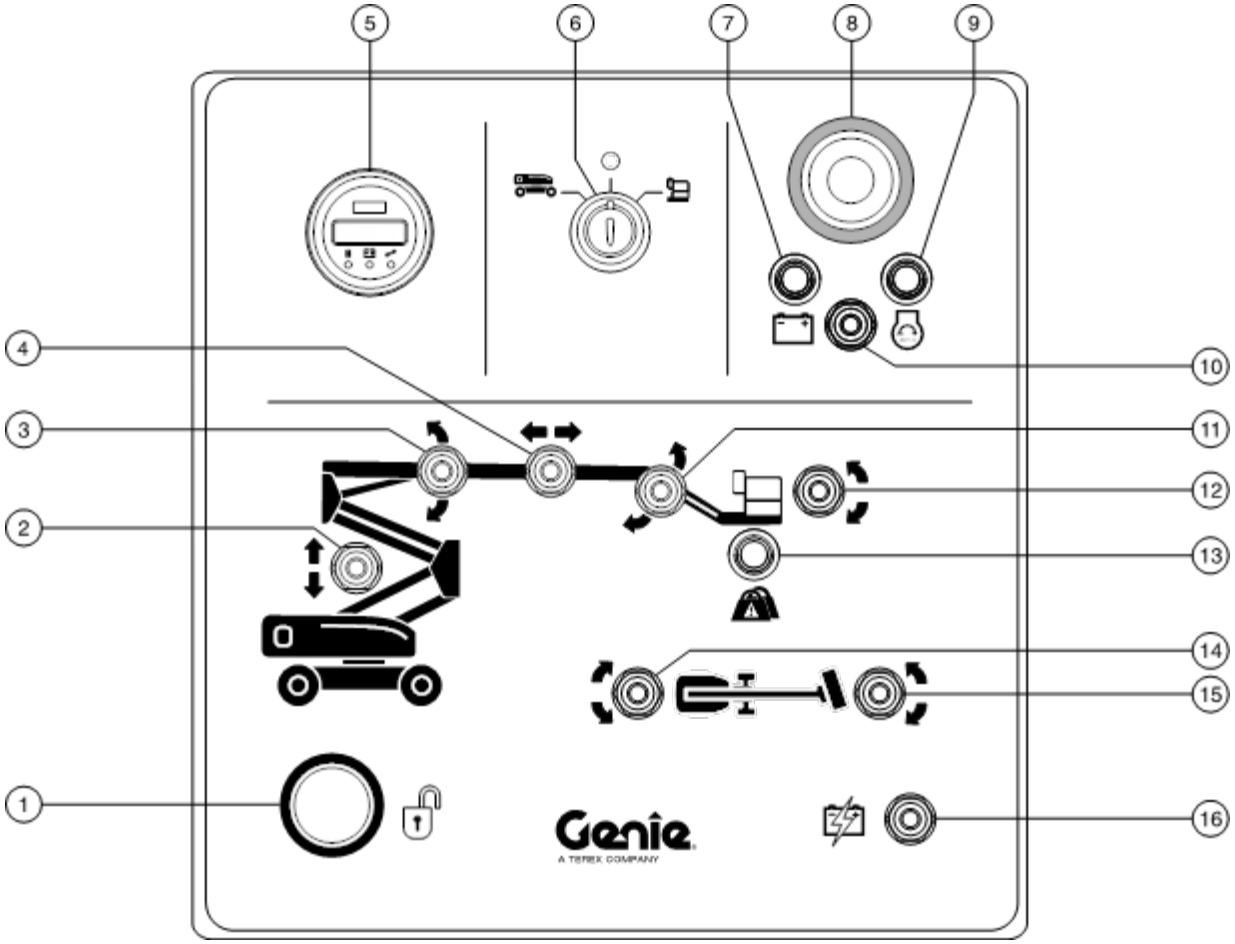
説明



1 非操舵側タイヤ
2 操舵輪
3 充電器への電力
4 地上操作パネル
5 補助ブーム
6 主ブーム
7 ジブブーム
8 作業台操作パネル
9 作業台
10 旋回口
11 安全帯固定場所
12 スライド式中間レール
13 ペダルスイッチ
14 マニュアル保管場所

操作パネル

地上操作ステーションは、保管する際の作業台上昇手段、および機能テストのために使用します。地上操作ステーションは、非常事態の際に、作業台に閉じ込められた作業員を救出するために使用することができます。作業台操作ステーションが選択されている場合、非常停止スイッチを含めた作業台操作は不可能になります。



地上操作パネル

1 機能作動スイッチ

機能作動ボタンを押したままにすると、地上操作パネルの機能を操作できます。

2 補助ブーム上昇/下降スイッチ

補助ブーム上昇/下降スイッチを上に動かすと、補助ブームが上昇します。補助ブーム上昇/下降スイッチを下に動かすと、補助ブームが下降します。

3 主ブーム上昇/下降スイッチ

主ブーム上昇/下降スイッチを上に動かすと、ブームが上昇します。主ブーム上昇/下降スイッチを下に動かすと、ブームが下降します。

4 主ブーム延長/収縮スイッチ

主ブーム延長/収縮スイッチを右に動かすと、主ブームが延長します。ブーム延長/収縮スイッチを左に動かすと、主ブームが収縮します。

操作パネル

5 LCD 表示

機械が始動すると、LCD 画面には機械の傾斜と回転の角度、機械の操作時間、バッテリーの充電レベルが表示され、アラームは 4 秒間のビープ音を鳴らします。また、故障コードとその他の点検情報も表示されます。

6 地上選択/オフ/作業台用キースイッチ

キースイッチを地上位置に回すと、地上操作が作動します。キースイッチをオフの位置に回すと、機械はオフになります。キースイッチを作業台の位置に回すと、作業台操作パネルが作動します。

7 DC モードランプ: FE モデル

機械が DC モードであることを示すランプが点灯します。

8 赤色非常停止ボタン

赤色非常停止ボタンを押してオフの位置にすると、全機能が停止し、エンジンがオフになります。赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にして、機械を操作します。

9 ハイブリッドモードランプ: FE モデル

ランプが点灯すると機械がハイブリッドモードであることを示します。

10 機械モード選択スイッチ: FE モデル

スイッチを左側に動かすと、DC モードを選択します。

スイッチを右側に動かすと、ハイブリッドモードを選択します。

11 ジブブーム上昇/下降スイッチ

ジブブームスイッチを上に動かすと、ジブブームが上昇します。ジブブームスイッチを下に動かすと、ジブブームが下降します。

12 作業台水平スイッチ

作業台水平スイッチを上に動かすと、作業台が上昇します。作業台水平スイッチを下に動かすと、作業台が下に移動します。

13 作業台過負荷表示ランプ

作業台に負荷がかかりすぎている場合に、このランプが点滅します。エンジンが停止すると、すべての機能は作動しません。ランプが消えるまで、重量を減らしてください。その後エンジンを再始動します。

14 ターンテーブル旋回スイッチ

ターンテーブル旋回スイッチを上に動かすと、ターンテーブルが右に旋回します。ターンテーブル旋回スイッチを下に動かすと、ターンテーブルが左に旋回します。

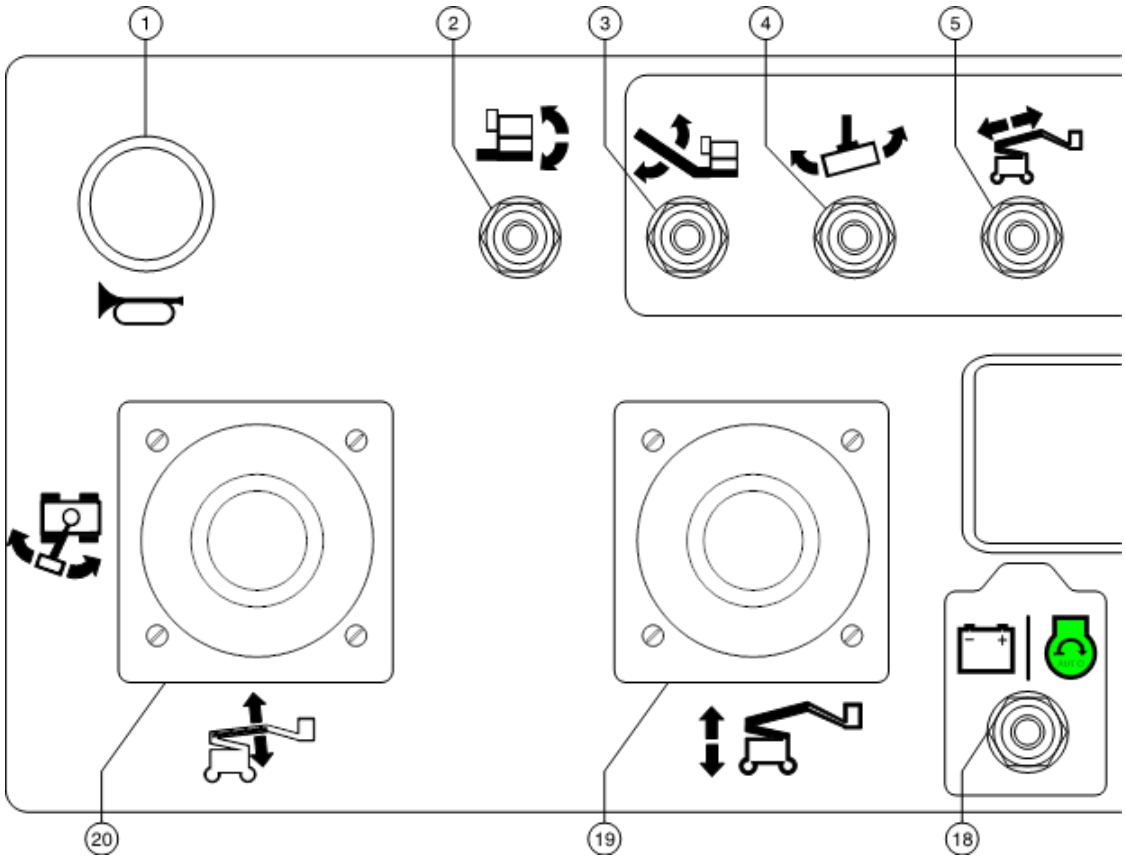
15 作業台回転スイッチ

作業台旋回スイッチを下に動かすと、作業台が右に回転します。作業台旋回スイッチを上に動かすと、作業台が左に回転します。

16 補助電源スイッチ

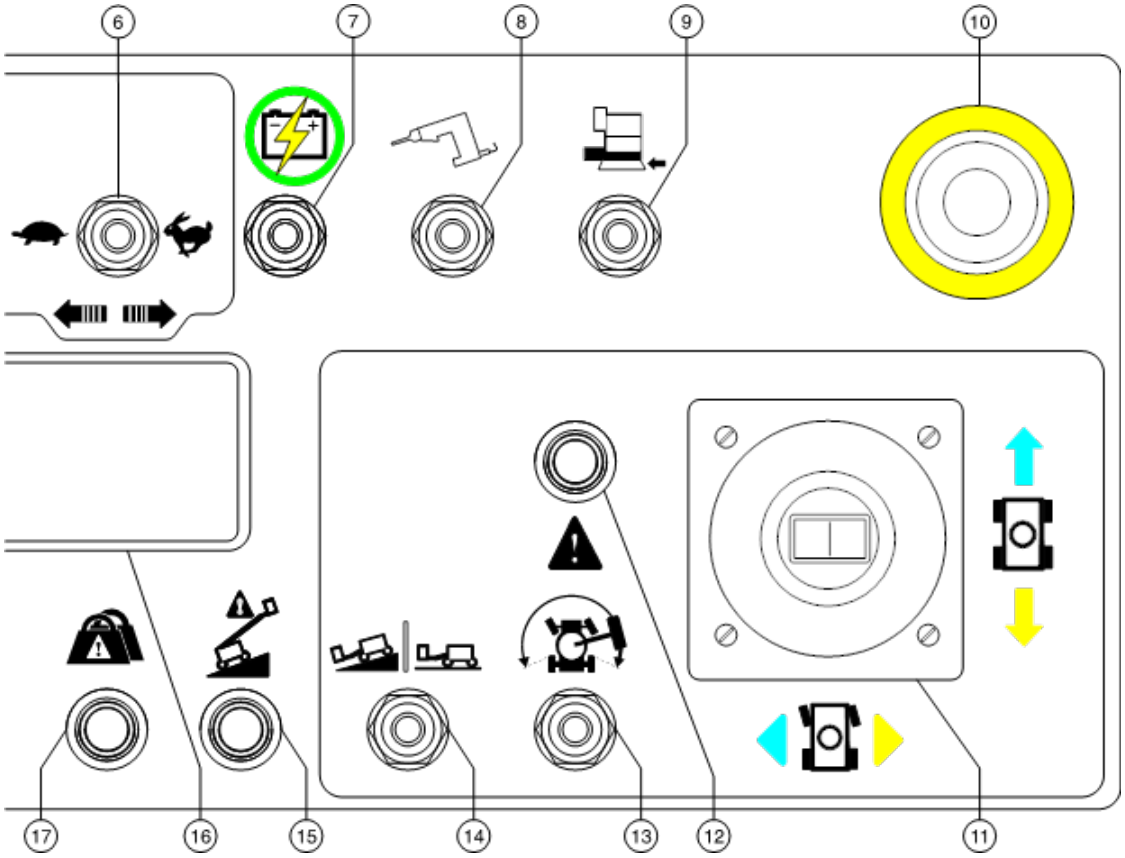
主電源（エンジン）が始動しない場合に、補助電源を使用します。
補助電源スイッチを片方に押し続けながら、同時に必要な機能を作動させます。

操作パネル



作業台操作パネル

操作パネル



操作パネル

作業台操作パネル

1 ホーンボタン

このボタンを押すと、ホーンが鳴ります。ボタンを離すと、ホーンが止まります。

2 作業台水平スイッチ



作業台水平スイッチを上に動かすと、作業台が上昇します。作業台水平スイッチを下に動かすと、作業台が下に移動します。

3 ジブブーム上昇/下降スイッチ



ジブブームスイッチを上に動かすと、ジブブームが上昇します。ジブブームスイッチを下に動かすと、ジブブームが下降します。

4 作業台回転スイッチ



作業台回転スイッチを左に動かすと、作業台が左に回転します。
作業台回転スイッチを右に動かすと、作業台が右に回転します。

5 主ブーム延長/収縮スイッチ



主ブーム延長/収縮スイッチを上に動かすと、主ブームが収縮します。ブーム延長/収縮スイッチを下に動かすと、主ブームが延長します。

6 機能速度コントロールスイッチ

スイッチを左に動かすと、ジブ上昇/下降、作業台旋回および主ブーム延長/収縮の機能速度は減速します。
スイッチを右に動かすとジブ上昇/下降、作業台旋回および主ブーム延長/収縮の機能速度は加速します。

注記: 機能速度は速度コントロールスイッチが動かされる毎に 5% 加速または減速します。また、速度コントロールスイッチは動かしたままにし、機能スピードを加減することができます。

7 補助電源スイッチ

主電源が始動しない場合に、補助電源を使用します。
補助電源スイッチを上または下に押し続けながら、同時に必要な機能を作動させます。

8 発電機スイッチ（搭載されている場合）

発電機を作動させるには、発電機ボタンを上に動かします。発電機を停止するにはスイッチを下に動かします。

9 航空機保護優先スイッチ(搭載されている場合)

作業台のバンパーが何らかの物体に接触した場合に、機械を操作するために航空機保護優先スイッチを動かしてそのままにします。

10 赤色非常停止ボタン

赤色非常停止ボタンを押してオフの位置にすると、全機能が停止し、エンジンがオフになります。赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にして、機械を操作します。

操作パネル

11 走行および操舵機能用ダブル車軸比例コントロール ハンドル
もしくは
走行機能用比例コントロール ハンドルおよび操舵機能用ロッカースイッチ。

操作パネルの青色矢印の方向にコントロール ハンドルを動かすと、機械が前方に走行します。コントロール ハンドルを黄色の矢印の方向へ動かすと、機械が後方に走行します。コントロール ハンドルを青色三角の方向へ動かすと、機械が左側に曲がります。コントロール ハンドルを、黄色の三角形の方向に動かすと、機械が右に曲がります。
もしくは
コントロール ハンドルを操作パネルの青色の矢印の方向に動かすと、機械が前方に走行します。コントロール ハンドルを黄色の矢印の方向へ動かすと、機械が後方に走行します。ロッカースイッチの左側を押すと、機械が左に曲がります。ロッカースイッチの右側を押すと、機械が右に曲がります。

12 走行機能表示ランプ

ブームが非操舵輪を越えて移動し、走行機能が妨げられると、ランプが点灯します。

13 走行機能スイッチ

走行機能表示ランプが点灯しているときに走行するには、走行機能スイッチをいずれかの側に押したまま、走行コントロールハンドルを中央からゆっくり動かします。走行コントロール ハンドルおよび操舵コントロール ハンドルの方向とは反対の方向に機械が動く場合があるので、注意してください。

14 走行速度選択スイッチ

機械が傾斜面上にあるシンボル:コントロールが向上する速度を抑えた狭範囲運転。
機械が水平面にあるシンボル:最高の駆動速度を実現する広範囲運転。

15 非水平表示ランプ

傾斜アラームが鳴ると、傾斜表示ランプが点灯します。

16 LCD 出力画面



a 操作説明書を参照する
b 保守部門に連絡する
c 危険
d ハイブリッドモード
e DC モード

操作パネル

17 作業台過負荷表示ランプ

作業台に負荷がかかりすぎている場合に、このランプが点滅します。エンジンが停止すると、すべての機能は作動しません。ランプが消えるまで、重量を減らしてください。その後エンジンを再始動します。

18 機械モード選択スイッチ: FE モデル

スイッチを左側に動かすと、DC モードを選択します。

スイッチを右側に動かすと、ハイブリッドモードを選択します。

19 補助ブーム上昇/下降スイッチ機能用比例コントロールハンドル



コントロールハンドルを上に動かすと、補助ブームが上昇します。コントロールハンドルを下に動かすと、補助ブームが下降します。

20 主ブーム上昇/下降と、ターンテーブル左/右旋回機能用デュアル車軸比例コントロールハンドル



コントロールハンドルを上に動かすと、主ブームが上昇します。コントロールハンドルを下に動かすと、主ブームが下降します。



コントロールハンドルを右に動かすと、ターンテーブルが右に回転します。コントロールハンドルを左に動かすと、ターンテーブルが左に回転します。

点検



操作を行う必須条件は、以下のとおりです。

☑ 本操作説明書の安全な機械操作の原則を学び、実施してください。

1 危険な状態での使用を避ける。

2 常に操作前の点検を行う。

次のセクションに進む前に、操作前の点検についてよく理解してください。

3 使用する前に必ず機能テストを行う。

4 作業場を点検する。

5 決められた用途にのみ機械を使用する。

操作前の点検の基本

操作前の点検と規定メンテナンスはオペレータが責任をもって行ってください。

操作前の点検とは、各シフトの前にオペレータが目で見て行う点検です。この点検は、オペレータが機能テストを行う前に、目で点検して異常な箇所を見つけることを目的としています。

さらに操作前の点検によって、規定メンテナンスが必要かどうかを判断します。オペレータは、本説明書で指定されている規定メンテナンス項目のみを行ってください。

次のページのリストを参照し、それぞれの項目をチェックしてください。

損傷もしくは工場出荷時の状態からの無許可での改造を発見した場合は、機械に故障中の貼り紙をつけて使用を停止してください。

機械の修理は、認定を受けたサービス担当者のみがメーカーの製品仕様に基づいて行ってください。修理が終了したら、オペレータは機能テストに移る前に再度操作前の点検を行ってください。

定期保守点検は、認定を受けたサービス担当者がメーカーの製品仕様と責務マニュアルに記載されている要項に基づいて行ってください。

点検

操作前の点検

- ❑ オペレータの安全と責任に関するマニュアルが完備され、文字が読める状態で、作業台の保管場所に保管されていることを確認してください。
- ❑ すべてのステッカーが、文字が読める状態で所定の位置にあるか確認します。「点検」のセクションを参照してください。
- ❑ 作動油の漏れがなく、量が適当であることをチェックしてください。必要に応じてオイルを補充してください。「メンテナンス」のセクションを参照してください。
- ❑ バッテリー液の漏れがないか、量が適当かどうかをチェックします。必要に応じて蒸留水を補充してください。「メンテナンス」のセクションを参照してください。
- ❑ FE モデル: エンジンオイルの漏れがないこと、適切な量であることをチェックします。必要に応じてオイルを補充してください。「メンテナンス」のセクションを参照してください。
- ❑ FE モデル: エンジン冷却液の漏れがないか、冷却液の量が適当かどうかをチェックしてください。必要に応じて冷却液を足してください。「メンテナンス」のセクションを参照してください。

以下の部品もしくは部分が損傷していたり、変更されていないか、きちんと設置されていなかったり、なくなっている部品がないかチェックしてください。

- ❑ 電気部品、配線、電気ケーブル
- ❑ 油圧ホース、フィッティング、 シリンダー、マニフォールド
- ❑ 燃料と油圧タンク
- ❑ 走行とターンテーブル用のモーター、および走行ハブ
- ❑ 磨耗板
- ❑ タイヤとホイール
- ❑ FE モデル: エンジンと関連部品
- ❑ リミットスイッチ、角度センサーおよびホーン
- ❑ アラームとビーコン（装備されている場合）
- ❑ ナット、ボルト、他の締め具
- ❑ 作業台出入口中間レールまたはゲート
- ❑ 安全帯固定場所

機械全体にわたって下記をチェックします。

- ❑ 溶接や機械部品の割れ
- ❑ 機械のへこみと故障
- ❑ 過度のさび、腐敗または酸化

- ❑ 機械を構成している全ての部品が欠けておらず、適合するファスナーやピンが正しい位置にしっかりと締められた状態にあることを確認します。
- ❑ 点検が終了後、コンパートメントのすべてのカバーがすべてしっかりと閉められ、ラッチで留められていることを確認します。

点検



操作を行う必須条件は、以下のとおりです。

☑ 本操作説明書の安全な機械操作の原則を学び、実施してください。

1 危険な状態での使用を避ける。

2 必ず操作前の点検を行う。

3 使用する前に常に機能テストを行う。

次のセクションに進む前に、機能テストについてよく理解してください。

4 作業場を点検する。

5 決められた用途にのみ機械を使用する。

機能テストの基本

機能テストは、機械を使用する前に故障を見つけることを目的としています。オペレータは、指示された手順に従ってすべての機能をテストしてください。

故障している機械は決して使用しないでください。故障が見つかった場合は、故障の貼り紙を付けて作業を中止してください。機械の修理は、認定を受けたサービス担当者のみがメーカーの製品仕様に基づいて行ってください。

修理が終了後、オペレータは機械を使用する前に、操作前の点検と機能テストを再度実行してください。

点検

地上操作の場合

1 テストを行う場所として、障害物がなく、安定した平坦な場所を選びます。

2 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

3 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

⊙ 結果:ビーコンが点滅します (搭載されている場合)。

4 FE モデル: エンジンを始動させます。「操作手順」のセクションを参照してください。

非常停止のテスト

5 赤色非常停止ボタンを押してオフの位置にします。

⊙ FE モデルの結果: エンジンが 2、3 秒後に停止します。

6 機能作動ボタンを押したままにし、各ブームおよび作業台トグルスイッチを有効にします。

⊙ 結果:機能は何も作動しません。

7 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

機械機能のテスト

8 機能作動ボタンを押したままにしないでください。各ブームおよび作業台の機能トグルスイッチが作動するか試します。

⊙ 結果:ブームおよび作業台の機能は何も作動しません。

9 機能作動ボタンを押したままにし、各ブームおよび作業台トグルスイッチを有効にします。

⊙ 結果:ブームと作業台のすべての機能がフルサイクル作動します。ブームが下降しているときには下降アラームが鳴ります。

補助制御のテスト

FE モデル:

10 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

11 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

12 ハイブリッドモードを選択します。

13 補助電源スイッチをオンにしたまま、各機能コントロールハンドルあるいはトグルスイッチの作動を試します。



注記:バッテリーの消耗を防ぐため、各機能を部分的なサイクルでテストしてください。

⊙ 結果:すべてのブーム機能が作動します。

DC モデル:

14 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

15 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

16 補助電源スイッチをオンにしたまま、各機能コントロールハンドルあるいはトグルスイッチの作動を試します。



注記:バッテリーの消耗を防ぐため、各機能を部分的なサイクルでテストしてください。

⊙ 結果:すべてのブーム機能が作動します。

点検

傾斜センサーのテスト

17 テストを行う場所として、障害物がなく、安定した平坦な場所を選びます。

18 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

19 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

⊙ 結果：機械の始動時に、地上操作コントロールメーターには傾斜と回転の角度が度単位で表示され、アラームは 4 秒間のビープ音を鳴らします。表示される角度は、テストエリアの表面の傾斜と一致している必要があります。

作業台操作

20 キースイッチを回して作業台操作に切り替えます。

21 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

22 FE モデル: エンジンを始動させます。「操作手順」のセクションを参照してください。

非常停止のテスト

23 作業台の赤色非常停止ボタンを押してオフにします。

⊙ FE モデルの結果: エンジンが停止します。

24 各機能コントロール ハンドル、トグルスイッチ、もしくはロッカースイッチを作動します。

⊙ 結果：機能は何も作動しません。

25 作業台の赤色非常停止ボタンを引いて オンの位置にします。

警報のテスト

26 ホーンボタンを押します。

⊙ 結果：ホーンが鳴ります。

点検

ペダルスイッチのテスト

DC モデル:

27 ペダルスイッチを踏まないでください。機械の各機能をテストしてください。

⊙ 結果:機能は何も作動しません。

FE モデル:

28 作業台の赤色非常停止ボタンを押してオフにします。

29 赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。エンジンは始動しないでください。

30 ペダルスイッチを踏んで、機械モード選択スイッチをハイブリッドモードに動かしてエンジンを始動しようとしないでください。

⊙ 結果:エンジンは始動しません。

31 機械モード選択スイッチを動かして、ハイブリッドモードを選択します。

32 ペダルスイッチを踏んだままにします。

⊙ 結果:エンジンは始動します。

33 ペダルスイッチを踏まずに各機械機能をテストします。

⊙ 結果:機能は何も作動しません。

機械機能のテスト

34 ペダルスイッチを踏みます。

35 機械機能コントロール ハンドルまたはトグルスイッチを作動させます。

⊙ 結果:ブームと作業台のすべての機能がフルサイクル作動します。

ステアリングのテスト

36 ペダルスイッチを踏みます。

37 走行コントロールハンドルの先端にあるロッカースイッチを、操作パネルの青色の三角が示す方向に押します。あるいは、コントロールハンドルをゆっくりと青色の三角が示す方向に動かします。

⊙ 結果:操舵輪が走行シャーシ上の青い三角が示す方向に回ります。

38 ロッカースイッチを操作パネルの黄色い三角が示す方向に押します。あるいは、コントロールハンドルを、黄色い三角が示す方向にゆっくりと動かします。

⊙ 結果:操舵輪が走行シャーシ上の黄色い三角が示す方向に回ります。

点検

走行とブレーキのテスト

39 ペダルスイッチを踏みます。

40 走行コントロールハンドルを操作パネルの青い矢印の方向に、機械が動き始めるまでゆっくりと動かしたあと、ハンドルを中央位置まで戻します。

⊙ 結果:機械が走行シャーシの青色矢印の方向に動き、急停車します。

41 コントロール ハンドルを操作パネルの黄色い矢印の方向に機械が動き始めるまでゆっくりと動かしたあと、ハンドルを中央位置まで戻します。

⊙ 結果:機械が走行シャーシの黄色矢印の方向に動き、急停車します。

注記:ブレーキは、機械が登ることのできるすべての斜面上で機械を止める能力を持っている必要があります。

走行機能システムのテスト

42 ペダルスイッチを踏み、ブームを収納位置まで下げます。

43 主ブームが非操舵輪の 1 つを超えるまで、ターンテーブルを旋回させます。

⊙ 結果:走行機能表示ランプが点灯し、ブームが示された範囲にある間、点灯を続けます。



44 走行コントロール ハンドルを中心の位置から動かします。

⊙ 結果:走行機能は作動しません。

45 走行機能トグルスイッチをどちらか一方に動かしてそのままにし、走行コントロールハンドルをゆっくりと中心の位置から動かします。

⊙ 結果:走行機能が作動します。

注記:走行機能システムを使用の際、走行および操舵コントロール ハンドルを動かした方向と反対の方向に機械が動く場合があります。

作業台操作および走行シャーシの色分けされた矢印で進む方向を確認してください。



点検

走行制限速度のテスト

46 ペダルスイッチを踏みます。

47 主ブームを約 2 ft/61 cm 上昇します。

48 走行コントロール ハンドルをゆっくりとフル走行の位置に動かします。

⊙ 結果:主ブームが上昇した状態での最大走行速度は 1 秒間に 1 ft/30 cm を超えてはいけません。

49 主ブームを収納位置まで下ろします。

50 主ブームを約 2 ft / 61 cm 延長します。

51 走行コントロール ハンドルをゆっくりとフル走行の位置に動かします。

⊙ 結果:主ブームが延長した状態での最大走行速度は 1 秒間に 1 ft / 30 cm を超えてはいけません。

52 主ブームを収納位置まで収縮します。

53 補助ブームを約 2 ft / 61 cm 上昇します。

54 走行コントロール ハンドルをゆっくりとフル走行の位置に動かします。

⊙ 結果:補助ブームが上昇した状態での最大走行速度は 1 秒間に 30 cm を超えてはいけません。

55 補助ブームを収納位置まで下ろします。

主ブームまたは補助ブームを上昇した状態、あるいは主ブームを延長した状態で走行速度が 1 秒間に 1 ft / 30 cm を超えた場合、直ちに故障中の貼り紙をつけて機械の使用を中止してください。

走行傾斜カットアウトのテスト

56 ペダルスイッチを踏みます。

57 ブームを完全に収納した状態で、シャーシのピッチ角度が 2.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械は走行を続けます。

58 水平な地面に戻し、主ブームを収納位置から上昇します(水平から約 10°)。

59 シャーシのピッチ角度が 2.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 2.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

60 主ブームを収納位置まで下ろします。

⊙ 結果:機械は走行します。

61 機械を水平な地面に戻し、主ブームを約 1.6 ft / 0.5 m 上昇します。

62 シャーシのピッチ角度が 2.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 2.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

63 主ブームを収納位置まで収縮します。

⊙ 結果:機械は走行します。

64 水平な地面に戻し、ブームを収納します。

点検

65 ブームを完全に収納した状態で、シャーシのピッチ角度が 2.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械は走行を続けます。

66 水平な地面に戻し、補助ブームを収納位置から上昇します(水平から約 15°)。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 2.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

67 補助ブームを収納位置まで下げるか、または逆進で走行します。

⊙ 結果:機械は走行します。

68 ブームを完全に収納した状態で、機械のロール角度が 4.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械は走行を続けます。

69 水平な地面に戻し、主ブームを収納位置から上昇します(水平から約 10°)。

70 機械のロール角度が 4.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 4.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

71 主ブームを収納位置まで下げるか、または逆進で走行します。

⊙ 結果:機械は走行します。

72 機械を水平な地面に戻し、主ブームを約 1.6 ft / 0.5 m 上昇します。

73 機械のロール角度が 4.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 4.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

74 主ブームを収納位置まで収縮します。

⊙ 結果:機械は走行します。

75 水平な地面に戻し、ブームを収納します。

76 ブームを完全に収納した状態で、機械のロール角度が 4.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械は走行を続けます。

77 水平な地面に戻し、補助ブームを収納位置から上昇します(水平から約 15°)。

78 機械のロール角度が 4.5° 以上になる傾斜面で機械を走行します。

⊙ 結果:機械のシャーシ傾斜が 4.5° になると、機械は停止し、作業台操作パネルでアラームが鳴ります。

79 補助ブームを収納位置まで下ろします。

⊙ 結果:機械は走行します。

点検

振動軸のテスト（搭載されている場合）

80 右の操舵側タイヤを 6 in/15 cm のブロックまたは留めぐつわの上に置きます。

⊙ 結果：他の 3 つのタイヤが地面としっかり接触していなければいけません。

81 左の操舵側タイヤを 6 in/15 cm のブロックまたは留めぐつわの上に置きます。

⊙ 結果：他の 3 つのタイヤが地面としっかり接触していなければいけません。

82 2 つの非操舵側タイヤを 6 in/15 cm のブロックまたは留めぐつわの上で運転します。

⊙ 結果：非操舵側タイヤが地面としっかり接触していなければいけません。

補助制御のテスト

83 赤色非常停止ボタンを押してオフの位置にします。

84 赤色非常停止ボタンを引いてオンにします。

85 ペダルスイッチを踏みます。

86 補助電源スイッチを押したままの状態にし、同時に各機能コントロールハンドル、トグルスイッチまたはサムロッカースイッチを作動させます。

注記：バッテリーの消耗を防ぐため、各機能を部分的なサイクルでテストしてください。

⊙ 結果：すべてのブームおよび操舵機能が作動します。走行機能は、非常電源では作動しません。

リフト/走行選択機能のテスト（搭載されている場合）

87 ペダルスイッチを踏みます。

88 走行コントロールハンドルを中心の位置から動かし、ブーム機能トグルスイッチを作動させます。

⊙ 結果：ブーム機能は何も作動しません。機械は、操作パネル上で示した方向に動きます。

機械を操作する前にすべての故障箇所を修理してください。

点検

接触アラームのテスト（搭載されている場合）

89 ペダルスイッチを作動させ、接触アラームケーブルを押すことで、スイッチソケットからアクチュエータを解除しないでください。

⊙ 結果：接触アラームランプが点滅せず、機械のホーンが鳴りません。

90 ペダルスイッチを踏んで、作動させてください。

⊙ 結果：接触アラームランプが点滅し、機械のホーンが鳴ります。

91 アクチュエータをスイッチソケットに挿入します。

⊙ 結果：ランプが消え、ホーンが止まります。

92 ペダルスイッチを踏んで作動させ、接触アラームケーブルを押して、スイッチソケットからアクチュエータを解除してください。

⊙ 結果：接触アラームランプが点滅し、機械のホーンが鳴ります。

93 機械の各機能を作動してください。

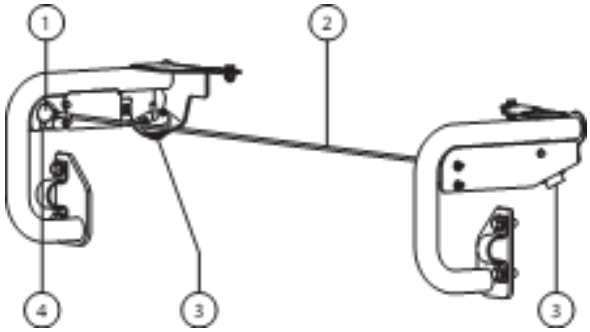
⊙ 結果：すべての機能は作動しません。

94 アクチュエータをスイッチソケットに挿入します。

⊙ 結果：ランプが消え、ホーンが止まります。

95 機械の各機能を作動してください。

⊙ 結果：すべての機能が作動します。



1 アクチュエータ
2 接触アラームケーブル
3 点滅アラーム
4 スイッチソケット

点検

航空機保護パッケージのテスト (搭載されている場合)

注記: このテストの実施には 2 名で行う必要がある場合があります。

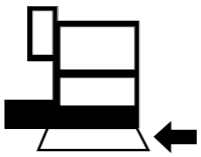
96 主ブームを約 1 ft/30 cm 延長します。

97 作業台底部の黄色いバンパーをいずれかの方向に 4 インチ/10 cm 動かします。

98 各機能コントロールハンドルもしくはトグルスイッチを作動します。

⊙ 結果:ブームおよび操舵機能は作動しません。

99 航空機保護優先スイッチを動かしてそのままにします。



100 各機能コントロールハンドルもしくはトグルスイッチを作動します。

⊙ 結果:すべてのブームおよび操舵機能が作動します。

点検



操作を行う必須条件は、以下のとおりです。

☑ 本操作説明書の安全な機械操作の原則を学び、実施してください。

1 危険な状態での使用を避ける。

2 必ず操作前の点検を行う。

3 使用する前に必ず機能テストを行う。

4 作業場を点検する。

次のセクションに進む前に、作業場の点検についてよく理解してください。

5 決められた用途にのみ機械を使用する。

作業場の点検の基本

作業場を点検することによって、オペレータは作業場が安全な機械操作に適しているかどうかを判断することができます。オペレータは、作業場に機械を移動する前に作業場の点検を行わなければなりません。

オペレータは作業場で起こりうる危険を心得た上で、機械の移動、セットアップ、運転の際に注意を払い、危険を回避してください。

作業場の点検

次の危険な状態に注意し、これらを回避してください:

- ❑ 急に低くなっているところ、くぼみ
- ❑ でこぼこした道、床の障害物もしくは破片
- ❑ 傾斜面
- ❑ 不安定な地面、滑りやすい地面
- ❑ 頭上の障害物、高圧送電線
- ❑ 危険な場所
- ❑ 機械の重量に耐えられない地面
- ❑ 風や天候の状態
- ❑ 関係作業員以外の人の存在
- ❑ その他、起こりうる危険な状態

点検

Z-60 DC のシンボル付きステッカーの点検

次ページの絵を見て、ステッカーの文字が読める状態で所定の位置に貼られていることを確認してください。

下記は、番号順に並べられたステッカーの数量と詳細です。

品番	ステッカーの説明	数量
27204	矢印 ー 青色	1
27205	矢印 ー 黄色	1
27206	三角 ー 青色	2
27207	三角 ー 黄色	2
28159	ラベル ー ディーゼル	1
28174	ラベル ー 作業台への電力、230V*	2
28235	ラベル ー 作業台への電力、115V*	3
44981	ラベル ー 作業台への空気管 (オプション)*	3
52475	ラベル ー 輸送用の荷締め**	6
65278	要注意 ー 踏まない*	1
72086	ラベル ー 吊り上げ点**	6
82481	ラベル ー バッテリー/充電器の安全	5
82487	ラベル ー マニュアルを読む	2
82487	ラベル ー マニュアルを読む（パネルクレードル）	1
97815	ラベル ー 中間レールを下げる	2
114236	ラベル ー CB シンボル	1
114248	ラベル ー 転倒の危険、傾斜アラーム	1
114249	ラベル ー 転倒の危険、タイヤ**	4
114251	ラベル ー 爆発の危険	2
114252	ラベル ー 転倒の危険、リミットスイッチ	4
114334	ラベル ー 感電の危険、プラグ	1
133067	ラベル ー 感電の危険	3
133205	ラベル ー 感電/やけどの危険	4
133286	ラベル – 充電器への電力、一般	1
219954	ラベル ー 転倒の危険、CE	1
219956	ラベル – 作業台過負荷	1
219958	ラベル ー 転倒、挟まる危険	1
1256425	ラベル ー 危険、感電の危険	1
1263542	ラベル ー コンパートメントへのアクセス	2
1265361	ラベル ー バッテリー充電表示器	1
1265450	地上操作パネル	1
1265451	作業台操作パネル	1
1269245	ラベル ー 緊急下降	1
1269246	ラベル ー 輸送/リフト**	2
1269255	危険 ー 転倒の危険、バッテリー	2
1269258	ラベル ー 定格勾配、Z-60	1
1271943	ラベル ー AC 変換器電源、115V*	1
1271944	ラベル ー AC 変換器電源、220V*	1
1272242	ラベル – 機械の登録	1
1278542	ラベル – 接触アラーム重量	1
1278982	ラベル – アクチュエータスイッチソケット	1
1281175	ラベル – 安全帯固定箇所、落下阻止	8
1286362	ラベル – 挟まる危険、点検	1
1297754	ラベル ー 輪荷重、Z-60 DC**	4
1298991	危険 ー パネルクレードル（オプション)*	2

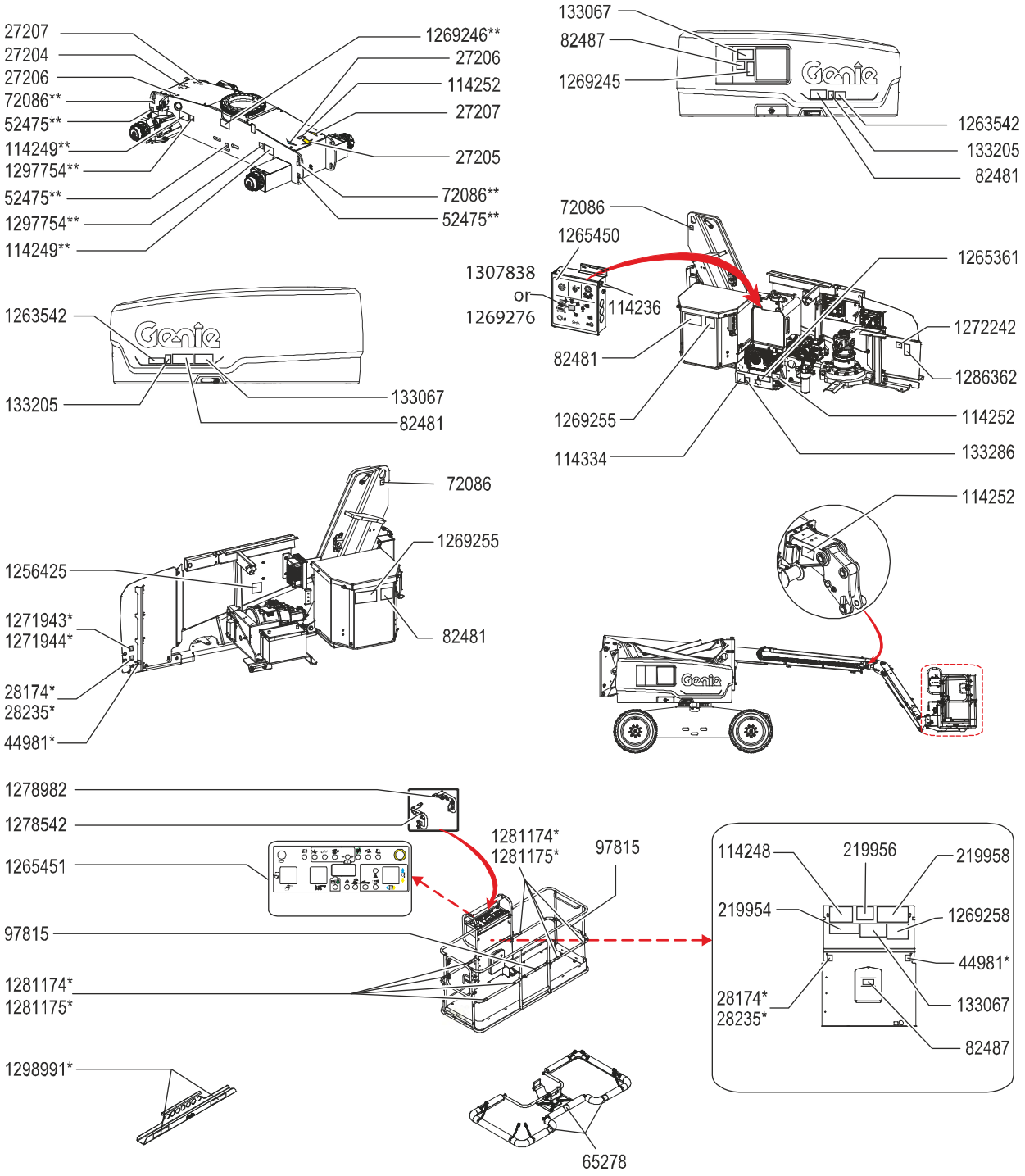
■ 影の部分はステッカーが隠れていて見えないことを示しています (例:カバーの下など) 。

* これらのステッカーはモデル、オプションまたは構成の仕様を示します。

** これらのステッカーはシャーシ両側面に付いています。

点検

Z-60 DC


27207
27204
27206
72086**
52475**
114249**
1297754**
52475**
1297754**
114249**
1269246**
27206
114252
27207
27205
72086**
52475**
1263542
133205
133067
82481
133067
82487
1269245
1263542
133205
82481
72086
1265450
1307838
or
1269276
114236
82481
1269255
114334
1265361
1272242
1286362
114252
133286
72086
1269255
1256425
1271943*
1271944*
82481
28174*
28235*
44981*
114252
1278982
1278542
1265451
97815
1281174*
1281175*
1298991*
65278
114248
219956
219958
219954
1269258
44981*
28174*
28235*
133067
82487

点検

Z-60FE のシンボル付きステッカーの点検

次ページの絵を見て、ステッカーの文字が読める状態で所定の位置に貼られていることを確認してください。

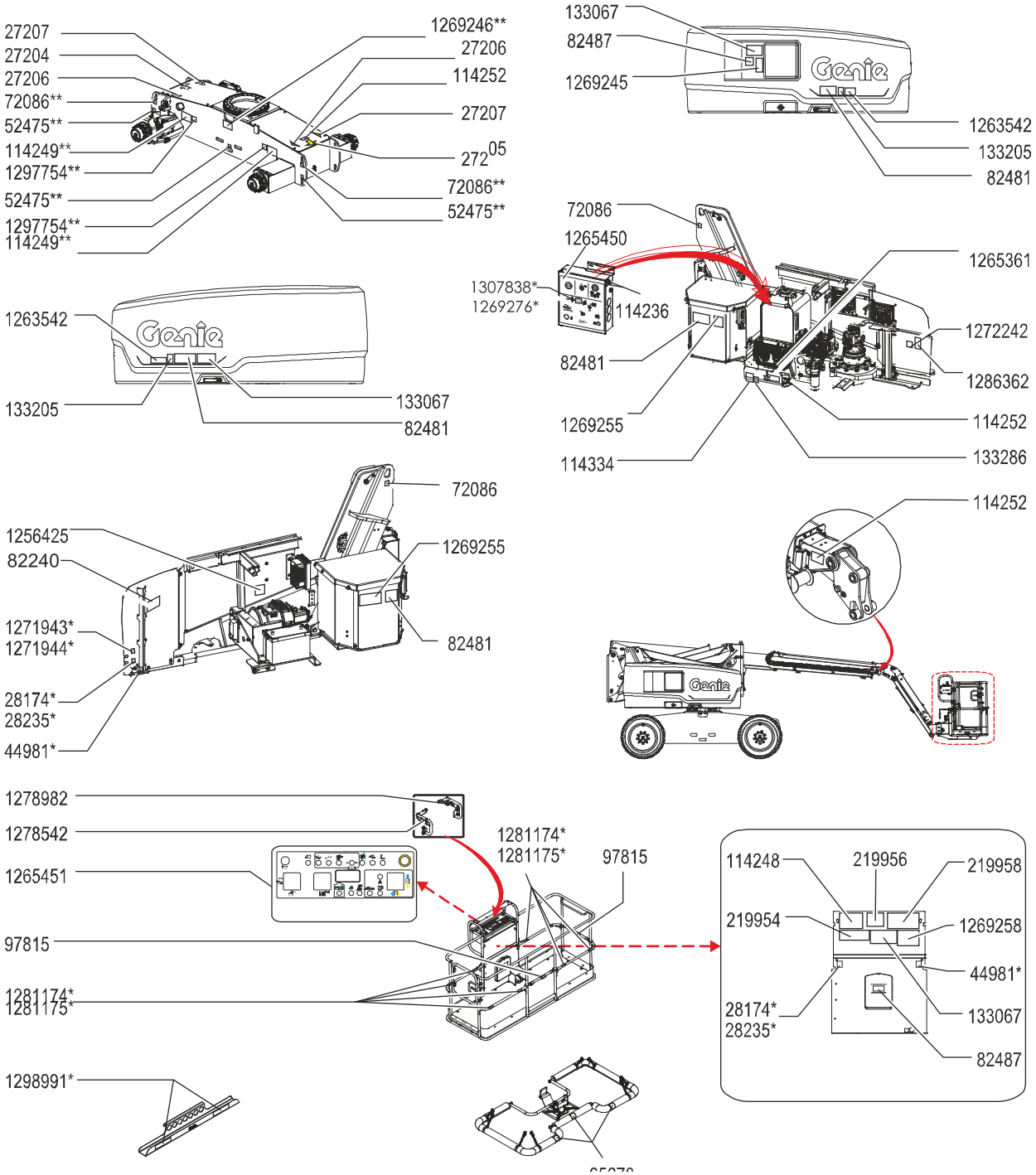
下記は、番号順に並べられたステッカーの数量と詳細です。

品番	ステッカーの説明	数量
27204	矢印 – 青色	1
27205	矢印 – 黄色	1
27206	三角 – 青色	2
27207	三角 – 黄色	2
28159	ラベル – ディーゼル	1
28174	ラベル – 作業台への電力、230V*	2
28235	ラベル – 作業台への電力、115V*	3
44981	ラベル – 作業台への空気管 (オプション)*	3
52475	ラベル – 輸送用の荷締め**	6
65278	要注意 – 踏まない*	1
72086	ラベル – 吊り上げ点**	6
82240	ラベル – 105 dB*	1
82481	ラベル – バッテリー/充電器の安全	5
82487	ラベル – マニュアルを読む	2
82487	ラベル – マニュアルを読む（パネルクレードル)*	1
97815	ラベル – 中間レールを下げる	2
114236	ラベル – CB シンボル	1
114248	ラベル – 転倒の危険、傾斜アラーム	1
114249	ラベル – 転倒の危険、タイヤ**	4
114251	ラベル – 爆発の危険	2
114252	ラベル – 転倒の危険、リミットスイッチ	4
114334	ラベル – 感電の危険、プラグ	1
133032	ラベル – 手のケガの危険、可動部品	1
133067	ラベル – 感電の危険	3
133205	ラベル – 感電/やけどの危険	4
133286	ラベル – 充電器への電力	1
219954	ラベル – 転倒の危険、CE	1
219956	ラベル – 作業台過負荷	1
219958	ラベル – 転倒、挟まる危険	1
1256425	ラベル – 危険、感電の危険	1
1263542	ラベル – コンパートメントへのアクセス	2
1265361	ラベル – バッテリー充電表示器	1
1265450	地上操作パネル	1
1265451	作業台操作パネル	1
1269245	ラベル – 緊急下降	1
1269246	ラベル – 輸送/リフト**	2
1269255	危険 – 転倒の危険、バッテリー	2
1269258	ラベル – 定格勾配、Z-60	1
1269276	ラベル – Z-60/37 リレー	1
1271943	ラベル – AC 変換器電源、115V*	1
1271944	ラベル – AC 変換器電源、220V*	1
1272242	ラベル – 機械の登録/所有権の譲渡	1
1278542	指示 – 接触アラーム	1
1278982	ラベル – アクチュエータスイッチソケット	1
1281175	ラベル – 安全帯固定箇所、落下阻止	8
1286362	ラベル – 挟まる危険、点検	1
1297754	ラベル – 輪荷重、Z-60 DC**	4
1298991	危険 – パネルクレードル（オプション)*	2
1301075	ラベル – 未加工のエアホースを中央にする(ステージ V)	1
1307838	Decal – GBOX リレー、DC/FE、Z60	1

■ 影の部分はステッカーが隠れていて見えないことを示しています (例:カバーの下など) 。

点検

Z-60 FE


27207
27204
27206
72086**
52475**
114249**
1297754**
52475**
1297754**
114249**
1269246**
27206
114252
27207
27205
72086**
52475**
133067
82487
1269245
1263542
133205
82481
1263542
133205
133067
82481
72086
1265450
1307838*
1269276*
114236
82481
1269255
114334
1265361
1272242
1286362
114252
133286
72086
1256425
82240
1271943*
1271944*
28174*
28235*
44981*
1269255
82481
114252
1278982
1278542
1265451
97815
1281174*
1281175*
1298991*
1281174*
1281175*
97815
114248
219956
219958
219954
1269258
44981*
28174*
28235*
133067
82487

操作手順



操作を行う必須条件は、以下のとおりです。

☑ 本操作説明書の安全な機械操作の原則を学び、実施してください。

1 危険な状態での使用を避ける。

2 必ず操作前の点検を行う。

3 使用する前に必ず機能テストを行う。

4 作業場を点検する。

5 決められた用途にのみ機械を使用する。

原則

操作手順のセクションでは、機械操作の手順を機能ごとに説明しています。安全規則やオペレータの安全および責務マニュアルの手順に従うことは、オペレータの任務です。

作業員を工具や機材と一緒に高所作業場まで上げる目的以外で、機械を使用することは危険です。

トレーニングを受け認定された担当者のみが、機械を操作することを許可されます。複数のオペレータが同じ勤務時間内で異なる時間帯に機械を使用する場合、すべてのオペレータが資格を有し、オペレータの安全および責任に関するマニュアルの安全規則と手順にすべて従わなければなりません。すなわち、オペレータが交替するたびに、次のオペレータが機械の操作前に、操作前点検、機能テスト、作業場点検を行う必要があります。

操作手順

機械操作

FE モデルはエンジンが作動してるかどうかにかかわらず操作することができます。

1 キースイッチを回して地上もしくは作業台操作に切り替えます。

2 機械の操作前に両方のバッテリーパックが接続されていることを確認します。

3 地上操作と作業台操作の両方の赤色非常停止ボタンが引かれ、オンの位置にあることを確認します。

非常停止

地上もしくは作業台操作パネルの赤色非常停止ボタンを押して OFF (オフ) にし、すべての機能を停止します。

赤色非常停止ボタンが押されている状態で作動する機能は修理する必要があります。

地上操作を選択して操作すると、地上操作が優先されるため、作業台の赤色非常停止ボタンは使用できません。

補助電源

主電源が停止した場合に、補助電源を使用してください。

1 キースイッチを回して地上もしくは作業台操作に切り替えます。

2 赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

3 作業台から操作する場合は、ペダルスイッチを踏みます。

4 補助電源スイッチをいずれかの方向に押したままにして、必要な機能を作動させます。



FE モデル: エンジンの始動

地上操作パネルの場合:

1 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

2 地上操作と作業台操作の両方の赤色非常停止ボタンが引かれ、オンの位置にあることを確認します。

3 機械モード選択スイッチを動かして、ハイブリッドモードを選択します。

4 機能作動ボタンを押して、エンジンを始動します。



作業台操作パネルの場合:

5 キースイッチを回して作業台操作に切り替えます。

6 地上操作と作業台操作の両方の赤色非常停止ボタンが引かれ、オンの位置にあることを確認します。

7 機械モード選択スイッチを動かして、ハイブリッドモードを選択します。

8 ペダルスイッチを踏んでエンジンを始動します。

15 秒間のクランク後エンジンが始動しない場合、故障の原因を判別して修理してください。60 秒間待ってから、再度始動を試みてください。

20°F/-6°C 以下の寒い状況では、油圧システムの損傷を避けるため、操作の前に 5 分間エンジンを温めてください。

0°F/-18°C 以下の極寒の状況では、オプションの低温スタートキットを機械に搭載する必要があります。気温 0°F/-18°C 以下の環境でエンジンを始動する場合、ブースターバッテリーが必要な場合があります。

操作手順

地上からの操作

1 キースイッチを回して地上操作に切り替えます。

2 赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。

3 FE モデル: DC モードまたはハイブリッドモードを選択します。

4 FE モデル: エンジンを始動させます。

作業台を位置につける

1 機能作動ボタンを押したままにします。



2 操作パネルのマークに従って、適切なトグルスイッチを動かします。

走行とステアリング機能は地上操作から操作できません。

作業台過負荷表示ランプ

作業台に負荷がかかりすぎている場合にランプが点滅します。エンジンが停止すると、すべての機能は作動しません。

ランプが消えるまで、作業台にかかっている重量を減らしてください。それからエンジンを再始動します。

注記:過負荷状態になると、作業台でアラームが鳴ります。その際、作業台の重量が減らされると、アラームは停止します。

作業台からの操作

注記:作業台から操作する場合には、次のペダルスイッチのメッセージが作業台操作パネルの LCD 画面に表示されます。

- FOOT SWITCH POWER UP FAULT. RELEASE FOOT SWITCH AND REPOWER.(ペダルスイッチ電源失敗。ペダルスイッチを離して、再度電源を入れてください。)
- FOOT SWITCH MUST BE APPLIED BEFORE FUNCTION IS ACTIVATED.(ペダルスイッチは機能が作動する前に適用されなければなりません。)
- FOOT SWITCH TIMED OUT. RELEASE FOOT SWITCH TO RESET.(ペダルスイッチがタイムアウトしました。ペダルスイッチを離してリセットしてください。)

これらのうちメッセージの内のいずれかが表示された場合には、その指示に従って機械操作を再開してください。

1 キースイッチを回して作業台操作に切り替えます。
2 赤色非常停止ボタンを引いてオンの位置にします。
3 FE モデル: DC モードまたはハイブリッドモードを選択します。
4 FE モデル: エンジンを始動させます。

作業台を位置につける

1 ペダルスイッチを踏みます。
2 操作パネルのマークに従って、適切な機能コントロールハンドルもしくはトグルスイッチをゆっくりと動かすか、適切なボタンを押します。

注記: 上昇機能が無効になり、UP FUNCTIONS DISABLED DUE TO LOW VOLTAGE CHARGE BATTERIES(低電圧のため上昇機能が無効 要充電)というメッセージが作業台操作パネル LCD 画面に表示された場合には、上昇機能を完全に有効にするためにバッテリーを充電してください。

操作手順

操舵

1 ペダルスイッチを踏みます。

2 走行コントロールハンドルを青色もしくは黄色の三角が示す方向にゆっくり動かします。
もしくは、走行コントロー ハンドルの先端にあるロッカースイッチを押します。

作業台操作および走行シャーシにある色別された矢印マークを見ながら、ホイールの曲がる方向を確認してください。

走行

1 ペダルスイッチを踏みます。

2 速度を上げるには、次の操作を行います。コントロール ハンドルを中心の位置からゆっくりと動かします。

速度を下げるには、次の操作を行います。コントロール ハンドルを中心の位置に向かってゆっくりと動かします。

停止するには、次の操作を行います。コントロール ハンドルを中心に戻すか、または、機能作動スイッチを離します。

作業台操作と走行シャーシの色別された方向矢印で、機械の進む方向を確認してください。

ブームが上昇した状態では走行スピードが制限されています。

注記:レベルセンサーでオフレベルの状態が計測されると、ドライブ速度が低下します。

走行速度	オフレベル条件
2.5 mph(4 km/時)	5.7 度以上(10%以上のグレード)
1.5 mph(2.4 km/時)	11.3 度以上(20%以上のグレード)

DRIVE SPEED REDUCED DUE TO SLOPE(勾配による走行速度減速)というメッセージが作業台操作パネルの LCD 画面に表示されます。

注記: 温度が非常に高い環境では、オペレータは走行速度または充電作業が遅いと気が付く場合があります。これは、機械自体を熱の影響から保護するための機能設計によるものです。

⚠ 傾斜面における走行

機械に対する上り傾斜、下り傾斜、および横傾斜の定格勾配を確認し、傾斜勾配を判断します。



最大定格勾配、下り傾斜に作業台がある場合 (登坂能力):
4WD:45% (24°)



最大定格勾配、上り斜面に作業台がある場合:
4WD:45% (24°)



最大定格横勾配:
25% (14°)

注記:定格勾配は、1 名の作業員が作業台にいる場合と車輪と地面との摩擦の状態により異なります。作業台への追加の重量は定格勾配を低減する場合があります。登坂能力という用語は、カウンターウェイトが上り坂にある構成の場合にのみ適用されます。

ブームが水平より低く、作業台が非操舵輪の間にあることを確認します。

傾斜表示ランプが点灯し、傾斜アラームが鳴る場合、次の機能が影響を受けます。走行機能が無効になります。

ブーム下降手順(操作指示を参照)に従って、走行機能を復元してください。

傾斜面で機械を収納し、傾斜アラームが鳴る場合、次の機能が影響を受けます。リフト機能が無効になります。

リフト機能を復元するには、平らな地面に機械を移動してください。

操作手順

傾斜勾配の確認:

デジタル傾斜計を使用するか、あるいは以下の手順で傾斜を測定します。

必要なものは以下のとおりです。

- 水準器
- 最低 3 ft/1 m の長さの真っ直ぐな木片
- 巻尺

傾斜面の上に木片を置きます。

谷側の端で、木片の上端に水準器を置いた後、木片が水平になるまでその端を持ち上げます。

木片を水平に保ちながら、木片の端の底部から地面までの距離を測ります。

巻尺で測った地面からの距離（高さ）を木片の長さ (水平距離) で割り、その数値に 100 を掛けます。

例:



木片の長さが 144 in (3.6 m) なら、

水平距離 = 144 in (3.6 m)

高さ = 12 in (0.3 m)

12 in ÷ 144 in = 0.083 x 100 = 8.3% 勾配
0.3 m ÷ 3.6 m = 0.083 x 100 = 8.3% 勾配

上り/下り傾斜や横傾斜が最大定格勾配を超える場合は、機械をウィンチで巻き揚げるか、もしくは傾斜面の上または下に運ぶ必要があります。「輸送およびリフト」のセクションを参照してください。

走行機能

表示ランプの点灯は、ブームが非操舵輪を超えて移動し、走行機能が妨げられたことを意味します。



走行するには、走行機能スイッチをどちらか一方に動かしてそのままにし、走行コントロール ハンドルをゆっくりと中心の位置から動かします。

走行コントロール ハンドルおよび操舵コントロール ハンドルの方向とは反対の方向に機械が動く場合があるので、注意してください。

必ず作業台操作と走行シャーシの色分け矢印で、機械の進む方向を確認してください。

走行速度選択



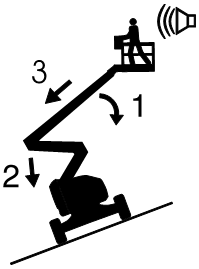
- 機械が傾斜面上にあるシンボル:コントロールが向上する速度を抑えた狭範囲運転。
- 機械が水平面上にあるシンボル:最大走行速度用の広範囲運転。

操作手順

傾斜表示ランプ



作業台が上昇しているときに傾斜アラームが鳴る場合には、機械の非水平表示ランプが点灯し、一方向または両方向への走行機能は作動しません。斜面上におけるブームの状態が、以下のどれに当てはまるかを判断してください。安定した固い水平な地面に移動する前に、手順に従ってブームを下げてください。作業台の下降中は、ブームを旋回しないでください。

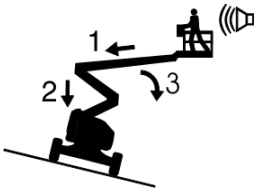


作業台が上り傾斜にあるときに傾斜アラームが鳴った場合には、以下の操作を行います。

1 主ブームを下げます。

2 補助ブームを下げます。

3 主ブームを収縮します。



作業台が下り傾斜にあるときに傾斜アラームが鳴った場合には、以下の操作を行います。

1 主ブームを収縮します。

2 補助ブームを下げます。

3 主ブームを下げます。

傾斜センサー動作設定

モデル	ブーム構造に平行	ブーム構造に垂直
Z-60 DC	2.5°	4.5°
Z-60 FE	2.5°	4.5°

傾斜表示ランプが点灯し、傾斜アラームが鳴る場合、次の機能が影響を受けます。走行機能が無効になります。



先の手順で説明しているブーム下降手順に従って、走行機能を復元してください。

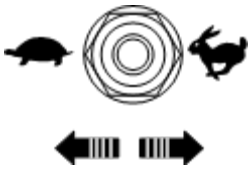
傾斜面で機械を収納し、傾斜アラームが鳴る場合、次の機能が影響を受けます。リフト機能が無効になります。



リフト機能を復元するには、平らな地面に機械を移動してください。

操作手順

機能速度コントロール



1 スイッチを左に動かし、ジブ上昇/下降機能、作業台旋回および主ブーム延長/収縮の機能速度を減速します。

2 スイッチを右に動かし、ジブ上昇/下降機能、作業台旋回および主ブーム延長/収縮の機能速度を加速します。

注記: 機能速度は速度コントロールスイッチが動かされる毎に 5% 加速または減速します。
また、速度コントロールスイッチはいずれかの方向に動かしたままにし、機能スピードを加減することができます。

AC 変換器 (搭載されている場合)



変換器は、外部 AC 電源が取り外されたときに作業台に電力を供給します。
機械の作業台への電力ケーブルを変換器の電源ケーブルに差し込みます。
変換器を作動させるには、変換器スイッチを上に動かします。変換器を停止するにはスイッチを下に動かします。変換
器を使用している間、すべてのブームの機能は作動します。

作業台過負荷表示ランプ



作業台に負荷がかかりすぎている場合にランプが点滅します。エンジンが停止すると、すべての機能は作動しません。

ランプが消えるまで、作業台にかかっている重量を減らしてください。それからエンジンを再始動します。

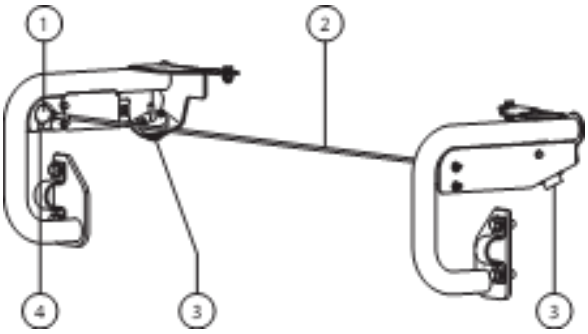
接触アラーム(搭載されている場合)

接触アラームはアラームと点滅した警告ランプで、オペレータが作業台操作パネルに接触し、ブームの動作を妨害したことを地上作業員に知らせることを目的としています。

接触アラームケーブルが作動すると、作業台でのリフトおよび走行機能は無効になります。音声と視覚を用いた警告は、他の作業員にサポートが必要であることを知らせます。この通知の動作はシステムがリセットされるまで続きます。

1 スイッチソケットからアクチュエータが解除され、接触アラームケーブルが作動します。

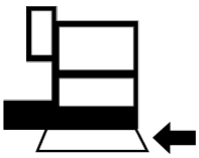
2 アクチュエータをスイッチソケットに挿入して、ランプの点灯とアラームを止めます。



1 アクチュエータ
2 接触アラームケーブル
3 点滅アラーム
4 スイッチソケット

操作手順

航空機保護パッケージ（搭載されている場合）



作業台バンパーが何らかの物体に接触すると、機械がシャットダウンして機能が動作しなくなります。

1 エンジンを始動させます。

2 ペダルスイッチを踏みます。

3 航空機保護優先スイッチを動かしてそのままにします。

4 適切な機能コントロールハンドルまたはトグルスイッチを動かして、機械を航空機コンポーネントから離してください。

パネルクレードルのアッセンブリ

1 各パネルクレードルの前面に、必要に応じて警告ステッカーを貼付してください。

2 パネルクレードルのベース部分にラバーバンパー 1 を取り付けます。図を参照してください。

3 バンパーをハイプロファイル ロックナット 2 つとウォッシャー 2 つで固定します。

パネルクレードルの取り付け

1 フックピースをパネルクレードルのベース部分のスロットに挿入します。

2 パネルクレードルを作業台の底部のチューブの希望する位置に掛けます。

3 ラバーバンパー 2 をパネルクレードル ベースとフックピースに通して取り付けます。図を参照してください。

4 ロープロファイル ロックナット 2 つで固定します。

5 パネルクレードルが作業台床のサポートチューブに取り付けられている場合、U ボルトを床側からチューブを囲むようして、パネルクレードルのベースに挿入します。

6 U ボルトをナット 2 つとウォッシャー 2 つで固定します。手順 9 に進みます。

7 パネルクレードルが作業台床のサポートチューブに取り付けられていない場合、付属のアルミニウムチューブを使用してください。

8 チューブをパネルクレードルと作業台床の間に置きます。U ボルトを床側からチューブを囲むようにしてパネルクレードルのベース部分に挿入します。

9 2 つ目のセットも同じようにして取り付けます。

操作手順

パッドの取り付け

1 作業台の手摺りにパッド 2 つを取り付けます。パネルが作業台の手摺りに接触しないよう、パッドの位置を決めます。

ストラップの取り付け

1 クランプを開き、作業台手摺りの垂直チューブを囲むように取り付けます。

2 クランプの片側からウォッシャーとボルトを挿入します。

3 ストラップアッセンブリのエンドプレートをボルトに取り付けます。

4 クランプのもう一方の側からボルトを挿入します。

5 ウォッシャーとナットで固定します。締めすぎないよう注意してください。ストラップアッセンブリのエンドプレートが作業台手摺りでスライドできるようにしてください。

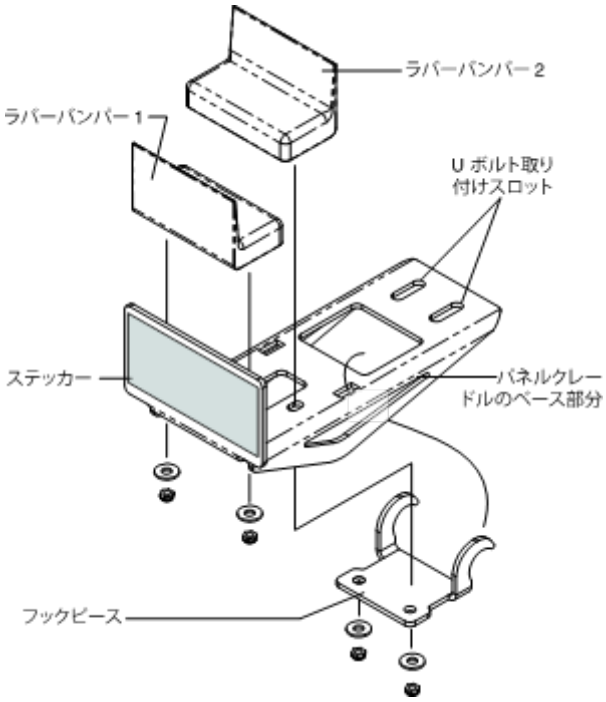
パネルクレードルの使い方

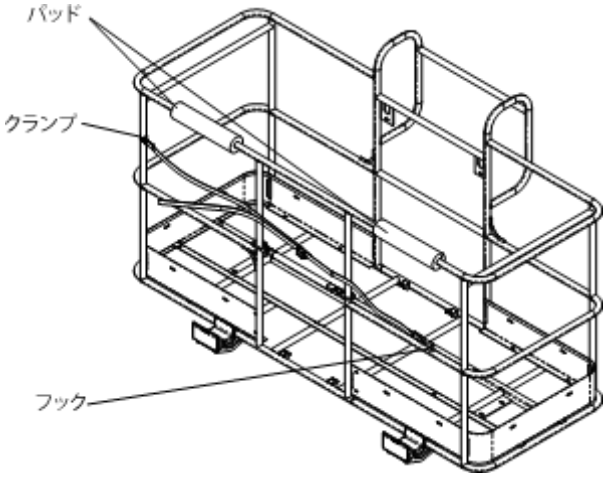
1 両方のパネルクレードルを作業台に固定します。

2 積荷を両方のパネルクレードルに載るように置きます。

3 積荷を作業台の中心に置きます。

4 ストラップを使って積荷を作業台に固定します。ストラップを締めます。





操作手順



バッテリーと充電器の操作手順

必ず以下に従うこと。

- ☑ 外部充電器またはブースターバッテリーを使用しないでください。
- ☑ よく換気された場所でバッテリーを充電してください。
- ☑ 充電器に表示されている適切な AC 入力電圧を使用してください。
- ☑ Genie 承認のバッテリーと充電器のみを使用してください。

バッテリーの充電

FE モデル: エンジンまたは外部電源を使用してバッテリーを再充電します。

DC モデル: 外部電源を使用してバッテリーを再充電します。

充電前にバッテリーが接続されていることを確認します。

機械が液式鉛蓄バッテリーを搭載している場合、充電サイクルが終了した時にバッテリー液の量を確認してください。必要に応じてバッテリー チューブの底に蒸留水を補給します。このときに入れすぎないようにしてください。

週 1 回バッテリーが充電されていない場合には、FULL PLUG-IN CHARGE ADVISED WEEKLY FOR BEST BATTERY LIFE（バッテリー寿命を最善に保つには週ごとの完全な充電を推奨します）というメッセージが作業台操作パネルの LCD 画面に表示されます。

FE モデル: エンジンによるバッテリーの充電

エンジンを作動することによって、バッテリーは自動的に充電されます。

充電サイクルが 85% に到達すると、エンジンは自動的に停止します。

充電サイクルが 85% に到達した後に、HYBRID CHARGE COMPLETE. PLUG IN FOR 100% CHARGE.（ハイブリッド充電完了。100%充電はコンセントにつないでください。）というメッセージが作業台操作パネルの LCD 画面に表示されます。

外部電源によるバッテリーの充電

1 接地されている AC 回路に充電器を接続します。

充電サイクルが完了すると、充電器は自動的に停止します。

機械が液式鉛蓄バッテリーを搭載している場合、充電サイクルが終了した時にバッテリー液の量を確認してください。必要に応じてバッテリー チューブの底に蒸留水を補給します。このときに入れすぎないようにしてください。

操作手順

乾式バッテリーの液注入と充電の手順

この手順は液式鉛蓄バッテリーのみに適用します。

1 バッテリー通気孔のキャップを外し、バッテリー通気孔開口部のプラスチックシールを取り除きます。

2 それぞれのセルに、プレートが隠れる程度にバッテリー液（電解液）を入れます。

バッテリー充電のサイクルが終了するまでは、満タンまで入れないでください。入れすぎると、充電中にバッテリー液があふれることがあります。バッテリー液がこぼれた場合は重曹と水を使って中和してください。

3 バッテリー通気孔のキャップを取り付け直します。

4 バッテリーを充電します。

5 充電の終了後、バッテリー液の量を確認します。必要に応じてバッテリー チューブの底に蒸留水を補給します。このときに入れすぎないようにしてください。

使用後の注意

1 固い水平な地面で、障害物や人や車の往来のない、安全な駐車場所を選んでください。

2 ブームを収縮し、収納位置まで下げます。

3 ブームが非操舵ホイールの間にくるように、ターンテーブルを回転させます。

4 キースイッチをオフの位置に回し、関係者以外による使用を避けるためキーを取り外します。

輸送および持ち上げの手順

必ず以下に従うこと。

☑ Genie は、以下の装置の輸送および設置に関する情報を 1 つの提案として提示します。操縦者は、米国運輸省の規定、地域のその他の規定および自社の方針に従って、機械を正しく固定し、正しいトレーラーを選択することに関して、すべての責任を負っています。

☑ Genie の顧客が任意のリフトまたは Genie 製品をコンテナに収める必要がある場合には、建設用機器およびリフトを国際輸送用に準備、積載、固定する作業の専門知識を持つ、認定された運送会社に依頼してください。

☑ 機械のトラックからの積み下ろしは、認定を受けた可動式上昇作業台の作業員のみが行ってください。

☑ 輸送車両は水平な地面に駐車してください。

☑ 機械を載せる際は、輸送車両を動かないように固定してください。

☑ 車両の積載荷重量、積載面、チェーンやストラップが機械の重量に十分に耐えうるものであることを確認してください。Genie リフトはそのサイズと比べるとかなりの重量があります。機械の重量についてはシリアルプレートをご覧ください。シリアルプレートの場所については、点検のセクションを参照してください。

☑ 輸送の前に、ターンテーブルがターンテーブル旋回ロックで固定されていることを確認してください。操作を始める前に、ターンテーブルのロックが解除されていることを確認してください。

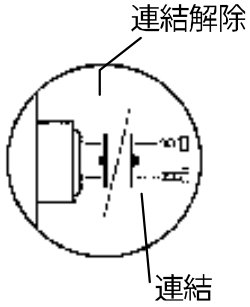
☑ 機械の定格勾配を超える上り傾斜、下り傾斜、および横傾斜では、機械を走行しないでください。操作手順の「傾斜面における走行」のセクションを参照してください。

☑ 輸送車両の荷台の傾斜が上り傾斜と下り傾斜の最大定格勾配を越える場合、機械の積み下ろしの際には「ブレーキ解除操作」の指示どおりにウィンチを使用する必要があります。定格勾配については、「仕様」のセクションを参照してください。

ウィンチ用のフリーホイール設定

機械が動かないよう輪止めをかましてください。

4WD モデル：4 輪すべての走行ハブ取外しキャップを回して、ホイールブレーキを解除します。



シャーシの荷締め箇所にウィンチラインがしっかりと固定され、軌道に障害物が無いことを確認します。

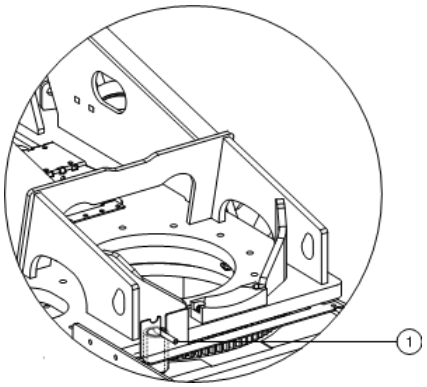
再びブレーキをかけるには逆の手順を行ってください。

注記：Genie Z-60 DC あるいは Z-60 FE の牽引は推奨しません。牽引しなければならない場合は、2 mph/時速 3.2 km を超えないでください。

輸送および持ち上げの手順

輸送用トラックあるいはトレーラーへの固定

機械を輸送するときは、ターンテーブル旋回ロックピンを必ず使用してください。



1　ターンテーブル旋回ロックピン

輸送の前にキースイッチをオフの位置に回し、キーを取り外してください。

緩んでいたり、固定されていない箇所がないか、機械全体を点検します。

シャーシの固定

積載荷重量に十分耐えうるチェーンを使用してください。

チェーンを最低 6 本使用してください。

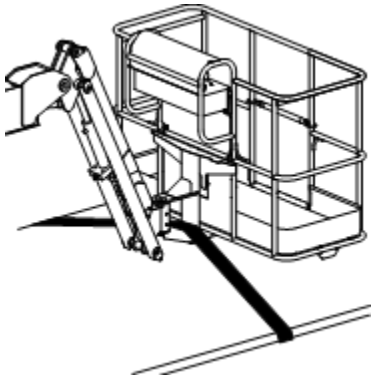
チェーンの損傷を防ぐため、装具を調節してください。

図を参照する場合は、持ち上げの手順をご覧ください。

作業台の固定

ジブと作業台が収納された状態であることを確認してください。

下部にある作業台サポートにナイロンのストラップを通して、作業台を固定します。ブームを固定するときは、下方へ過度に力を加えないでください。



輸送および持ち上げの手順

必ず以下に従うこと。

☑ 機械の組み立ては、必ず認定されている整備工が行ってください。

☑ 承認されたクレーン作業員のみが、適切なクレーン規制のみに従い、機械の持ち上げを行わなければなりません。

☑ クレーンの積載荷重量、積載面、ストラップやロープが、機械の重量に十分に耐えうることを確認してください。機械の重量についてはシリアルラベルをご覧ください。

持ち上げの手順

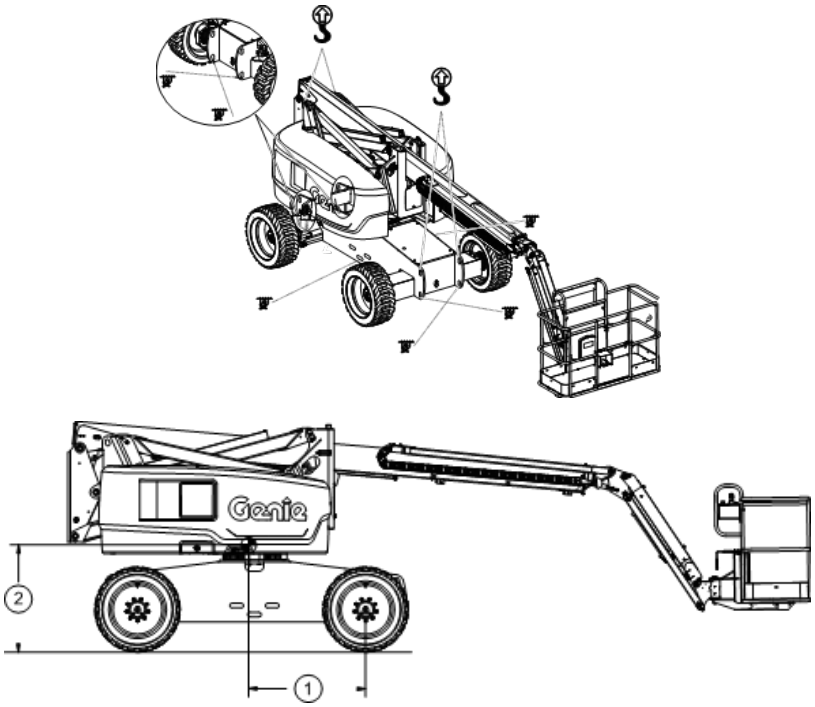
ブームを完全に下げて収縮します。ジブを完全に下げます。機械の緩んでいる箇所はすべて取り外してください。

このページの表と図を参考にして、機械の重心を確認してください。

機械の指定の吊り上げ点にのみ装具を取り付けます。

機械が損傷しないよう、また、機械の水平状態を保てるよう、装具を調節してください。

重心	X 軸	Y 軸
Z-60 DC および Z-60 FE	4 ft 2 in 1.27 m	3 ft 10 in 1.16 m



1 X 軸

2 Y 軸

メンテナンス



必ず以下に従うこと。

☑ オペレータは、本説明書に記載してある規定メンテナンス項目のみを行います。

☑ 定期保守点検は、認定されているサービス担当者が、製品仕様と責務マニュアルに記載している要項に基づいて行ってください。

☑ Genie 承認の交換部品のみを使用してください。

メンテナンス記号の説明

以下の記号は、指示の目的をわかりやすくするために使用されています。メンテナンス手順の最初に記載されている記号は、次のような意味を表しています。



この手順を行うために、工具が必要です。



この手順を行うために、新たな部品が必要です。



この手順を行う場合には、エンジンが冷えた状態になっていなければなりません。

エンジンオイル量の点検



エンジンを高性能に保ち、耐用年数を長く保つために、エンジンオイルの量を適切にしておくことはきわめて重要です。オイル量が不適切な状態で機械を操作すると、エンジンの部品が損傷するおそれがあります。

注記:オイル量のチェックはエンジンを止めた状態で行ってください。

1 オイル計量棒をチェックします。必要に応じてオイルを補充してください。

クボタ D1105-E4B エンジン	
オイルタイプ	SAE10W または 10W-30
クボタ D1105-E4-GNI-4	
オイルタイプ	SAE10W または 10W-30
Kohler KDW 1404 エンジン	
オイルタイプ（合成）	SAE 5W 40

メンテナンス

ディーゼル燃料要件

エンジンの性能は、使用する燃料の品質によって影響を受けます。高品質の燃料を使用すると、エンジンの寿命が長くなり、排出ガスの放出レベルが許容範囲内になるという利点があります。

各エンジンに対応する最低ディーゼル燃料要件は以下に一覧にしています。

クボタ D1105-E4B エンジン	
燃料タイプ	低硫黄燃料（LSD） または 超低硫黄燃料（ULSD）

クボタ D1105-E4-GNI-4	
燃料タイプ	低硫黄燃料（LSD） または 超低硫黄燃料（ULSD）

Kohler KDW 1404 エンジン	
燃料タイプ	低硫黄燃料（LSD） または 超低硫黄燃料（ULSD）

作動油量の点検

作動油量を適切なレベルにしておくことは、機械操作にとって非常に重要です。作動油量が適切でない場合、油圧部品が損傷することがあります。点検担当者は、毎日チェックすることにより、作動油量の変化に気付き、油圧システムでの問題を早期に発見することができます。

1 ブームが収納位置にあることを確認します。

2 油圧タンク側面にある表示計を目視点検します。

⊙ 結果：作動油の量は表示計の上から 2 インチ /5 cm 以内にしなければいけません。

3 必要に応じてオイルを補充してください。このときに入れすぎないようにしてください。

作動油の仕様	
作動油タイプ	Chevron Rando HD 相当物

メンテナンス

エンジン冷却液量の点検 ー 液冷モデル



エンジン冷却液の量を適切なレベルにしておくことはエンジンを長持ちさせるのに非常に重要です。冷却液の量が不適切な場合、エンジンの冷却能力に影響し、エンジンの部品が損傷するおそれがあります。点検担当者は冷却液の量を毎日チェックすることにより、冷却液の量の変化で、冷却システムでの問題を早期に見つけることができます。

⚠ やけどの危険。熱くなっているエンジン部分と冷却液に注意してください。熱くなっているエンジン部分や冷却液に触れると、重度の火傷を負うことがあります。

⚠ やけどの危険。エンジンの始動中はラジエーターのキャップを外さないでください。加圧された冷却水に触れると、重度の火傷を負うことがあります。ラジエーターのキャップを取り外す前にエンジンを冷却してください。

1 冷却液回収タンク内の液量をチェックします。必要に応じて液を足してください。

⊙ 結果:液の量はタンクまたは表示計で full(満タン)を指している必要があります。

バッテリーの点検



バッテリーを適切な状態に保つことは、機械の性能を保ち、安全に操作するために重要です。不適切な液量、あるいはケーブルや接続の損傷は、部品の故障につながり、危険な状態を招くおそれがあります。

⚠ 感電の危険。熱くなっている回路や通電している回路に触れると、重傷を負ったり死に至ることがあります。指輪、時計などの装身具をすべて外してください。

⚠ 人体への傷害の危険。バッテリーには酸が入っています。バッテリーの酸をこぼしたり酸に触れたりしないようにしてください。バッテリー液がこぼれた場合は重曹と水を使って中和してください。

1 保護服と保護メガネを着用してください。

2 バッテリーケーブルがしっかりと接続され、腐食していないことを確認します。

3 バッテリー固定ブラケットが適切な位置にしっかりと取り付けられているか確認します。

注記:端子プロテクターや腐食防止シーリング剤を使用することによって、バッテリー端子やケーブルの腐食を防止することができます。

メンテナンス

定期保守点検

四半期ごと、1 年ごと、2 年ごとに行われる保守点検は、本機械の保守トレーニングを受け認定されている担当者が本機械のサービスおよび保守マニュアルの手順に従って行わなければなりません。

3 ヶ月以上使用されていない機械は、再び使用する前に必ず四半期点検を行う必要があります。

機械の耐用年数を終えた際には、廃棄や廃車に関する地域や政府の規制をすべて遵守してください。詳細については、該当する Genie サービスマニュアルを参照してください。

仕様

モデル		Z-60 DC
高さ、操作時最大	65 ft 7 in	20 m
高さ、作業台最大	59 ft 7 in	18.16 m
高さ、収納時最大	8 ft 4 in	2.54 m
水平最大到達距離	36 ft 7 in	11.15 m
幅	8 ft 2 in	2.49 m
長さ、作業台収納時	26 ft 9 in	8.15 m
最大積載荷重	500 lbs	227 kg
最大風速	28 mph	12.5 m/秒
ホイールベース	8 ft 2 in	2.49 m
地上高さ、中央	13 in	33 cm
最低地上高さ、車軸	12.4 in	31.5 cm
旋回半径 (外側)	18 ft 8 in	5.69 m
旋回半径 (内側)	8 ft 3 in	2.51 m
ターンテーブル回転角度(度)		355°
ターンテーブルによる後方車体の揺れ、(ライザー上昇)	1 ft 11 in	0.58 m
ターンテーブルによる後方車体の揺れ、(ライザー下降)	2 ft 8 in	0.81 m
作業台寸法、6 フィート (長さ x 幅)	72 in x 30 in	183 x 76 cm
作業台寸法、8 フィート (長さ x 幅)	96 in x 36 in	244 x 91 cm
作業台水平維持		自動水平維持
作業台回転角度		160°
操作パネル		24V DC 比例
作業台 AC コンセント		標準
油圧、最大(ブーム機能)	3,000 psi	206.8 バール
システム電圧		48V
タイヤ サイズ		355/55 D625、14 ply
重量	16,600 lbs	7,530 kg
(機械の重量は、オプション構成により異なります。機械の重量についてはシリアルラベルをご覧ください。)		
周囲操作温度		-40°F ～ 120°F -40°C ～ 49°C
範囲内での一番低い温度での作動には、特殊な作動油とエンジンオイルが必要です。		

最大定格勾配、収納状態、4WD		
作業台が下り傾斜にある場合		45% 24°
作業台が上がり傾斜にある場合		45% 24°
横勾配		25% 14°
注記:定格勾配は、1 名の作業員が作業台にいる場合と車輪と地面との摩擦の状態により異なります。作業台への追加の重量は定格勾配を低減する場合があります。		
最大許容外圧力		「傾斜センサー動作設定」の項参照
走行速度		
走行速度、収納時、4WD	4.0 mph 40 ft/8.5 秒	6.4 km/時 12.2 m/8.5 秒
走行速度、上昇または伸長時	0.7 mph 40 ft/40 秒	1.0 km/時 12.2 m/40 秒
ハンド/アームシステムが対象となる総振動値は 2.5 m/秒 ^{2} を超過しません。		
本体全体が対象となる荷重加速度の最高二乗平均平方根値は 1.6 ft/秒 ^{2} または 0.5 m/秒 ^{2} を超過しません。		
機械による騒音		
地上作業場での音圧レベル		<70 dBA
作業台での音圧レベル		<70 dBA
床荷重表		
最大輪荷重	9,200 lbs	4,173 kg
タイヤ接地圧	130 psi	9.14 kg/cm^2 896 kPa
車体占有面の平均圧力	180 psf	879 kg/m^2 8.62 kPa
注記:床荷重表は概算値であり、オプションによる構成の違いを考慮したものではありません。安全上の要素を考慮して使用してください。		

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。このため製品の仕様を予告なく変更することがあります。

仕様

モデル		Z-60 FE
高さ、操作時最大	65 ft 7 in	20 m
高さ、作業台最大	59 ft 7 in	18.16 m
高さ、収納時最大	8 ft 4 in	2.54 m
水平最大到達距離	36 ft 7 in	11.15 m
幅	8 ft 2 in	2.49 m
長さ、作業台収納時	26 ft 9 in	8.15 m
最大積載荷重	500 lbs	227 kg
最大風速	28 mph	12.5 m/秒
ホイールベース	8 ft 2 in	2.49 m
地上高さ、中央	13 in	33 cm
最低地上高さ、車軸	12.4 in	31.5 cm
旋回半径 (外側)	18 ft 8 in	5.69 m
旋回半径 (内側)	8 ft 3 in	2.51 m
ターンテーブル回転角度(度)		355°
ターンテーブルによる後方車体の揺れ、(ライザー上昇)	1 ft 11 in	0.58 m
ターンテーブルによる後方車体の揺れ、(ライザー下降)	2 ft 8 in	0.81 m
作業台寸法、6 フィート (長さ x 幅)	72 in x 30 in	183 x 76 cm
作業台寸法、8 フィート (長さ x 幅)	96 in x 36 in	244 x 91 cm
作業台水平維持		自動水平維持
作業台回転角度		160°
操作パネル		24V DC 比例
作業台 AC コンセント		標準
油圧、最大(ブーム機能)	3,000 psi	206.8 バール
システム電圧		48V
タイヤ サイズ		355/55 D625、14 ply
重量	17,100 lbs	7,756 kg
(機械の重量は、オプション構成により異なります。機械の重量についてはシリアルラベルをご覧ください。)		
周囲操作温度		-40°F ～ 120°F -40°C ～ 49°C
範囲内での一番低い温度での作動には、特殊な作動油とエンジンオイルが必要です。		
燃料タンク容量	20 ガロン	75.7 リットル

最大定格勾配、収納状態、4WD		
作業台が下り傾斜にある場合		45% 24°
作業台が上がり傾斜にある場合		45% 24°
横勾配		25% 14°
注記:定格勾配は、1 名の作業員が作業台にいる場合と車輪と地面との摩擦の状態により異なります。作業台への追加の重量は定格勾配を低減する場合があります。		
最大許容シャーシ傾斜		「傾斜センサー動作設定」の項参照

走行速度		
走行速度、収納時、4WD	4.0 mph 40 ft/8.5 秒	6.4 km/時 12.2 m/8.5 秒
走行速度、上昇または伸長時	0.7 mph 40 ft/40 秒	1.0 km/時 12.2 m/40 秒
ハンド/アームシステムが対象となる総振動値は 2.5 m/秒 ^{2} を超過しません。		
本体全体が対象となる荷重加速度の最高二乗平均平方根値は 1.6 ft/秒 ^{2} または 0.5 m/秒 ^{2} を超過しません。		

機械による騒音	
地上作業場での音圧レベル	<85 dBA
作業台での音圧レベル	<74 dBA
保証された音響レベル	105 dBA

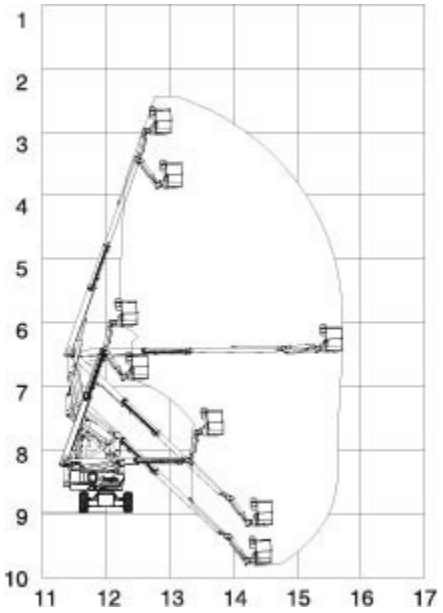
床荷重表		
最大輪荷重	9,200 lbs	4,173 kg
タイヤ接地圧	130 psi	9.14 kg/cm^2 896 kPa
車体占有面の平均圧力	180 psf	879 kg/m^2 8.62 kPa

注記:床荷重表は概算値であり、オプションによる構成の違いを考慮したものではありません。安全上の要素を考慮して使用してください。

Genie では製品の改良を重ねていくことを方針としています。このため製品の仕様を予告なく変更することがあります。

仕様

Z-60 DC および Z-60 FE 可動範囲表



最大高さ		
1	80 ft	24.4 m
2	70 ft	21.3 m
3	60 ft	18.3 m
4	50 ft	15.2 m
5	40 ft	12.2 m
6	30 ft	9.1 m
7	20 ft	6.1 m
8	10 ft	3 m
9	0 ft	0 m
10	-10 ft	-3 m

最大到達		
11	-10 ft	-3 m
12	0 ft	0 m
13	10 ft	3 m
14	20 ft	6.1 m
15	30 ft	9.1 m
16	40 ft	12.2 m
17	50 ft	15.2 m

仕様

Contents of EC Declaration of Conformity - 1

<Manufacturer's name> hereby declares that the machinery described below complies with the provisions of the following Directives:

1. EC Directive 2006/42/EC, Machinery Directive, under consideration of harmonized European standard EN280 as described in EC type-examination certificate <variable field> issued by:

<notified body's name>

<notified body's number>

2. EC Directive EMC: 2014/30/EU, under consideration of harmonized European standard EN 61000-6-2 and EN 61000-6-4

3. EC Directive 2000/14/EC, Noise Directive, under consideration of Annex V and harmonized standard EN ISO 3744, internal combustion engine only.

Test Report:
This machine has been tested and passed the following categories prior to entering the market:

1. BRAKES: Brakes working properly in forward and reverse.
2. OVERLOAD: Overload tested at XXX% rated load.
3. FUNCTIONAL: Smooth operation at XXX% rated load.
4. FUNCTIONAL: All safety devices working correctly.
5. FUNCTIONAL: Speeds set within permitted specification.

Model / Type: <machine type>	Manufacture Date: <variable field>
Description: <machine classification>	Country of Manufacture: <variable field>
Model: <model name>	Net Installed Power: <only for IC machines>
Serial Number: <variable field>	Guaranteed Sound Power Level: <only for IC machines>
VIN: <where applicable>	
Manufacturer: <Manufacturer's name>	Authorized Representative: Genie Industries B.V Boekerman 5, 4751 XK Oud Gastel, The Netherlands
Empowered signatory:	Place of Issue: <variable field>
	Date of Issue: <variable field>

仕様

Contents of EC Declaration of Conformity - 2

<Manufacturer's name> hereby declares that the machinery described below complies with the provisions of the following Directives:

1. EC Directive 2006/42/EC, Machinery Directive, Conformity assessment procedure: art.12 (3) (a), with the application of European Harmonized Standard EN 280:2013+A1:2015.

2. EC Directive EMC: 2014/30/EU, under consideration of harmonized European standard EN 61000-6-2 and EN 61000-6-4

3. EC Directive 2000/14/EC, Noise Directive, under consideration of Annex V and harmonized standard EN ISO 3744, internal combustion engine only.

Test Report:
This machine has been tested and passed the following categories prior to entering the market:

1. BRAKES: Brakes working properly in forward and reverse.
2. OVERLOAD: Overload tested at XXX% rated load.
3. FUNCTIONAL: Smooth operation at XXX% rated load.
4. FUNCTIONAL: All safety devices working correctly.
5. FUNCTIONAL: Speeds set within permitted specification.

Model / Type: <machine type>	Manufacture Date: <variable field>
Description: <machine classification>	Country of Manufacture: <variable field>
Model: <model name>	Net Installed Power: <only for IC machines>
Serial Number: <variable field>	Guaranteed Sound Power Level: <only for IC machines>
VIN: <where applicable>	
Manufacturer: <Manufacturer's name>	Authorized Representative: Genie Industries B.V Boekerman 5, 4751 XK Oud Gastel, The Netherlands
Empowered signatory:	Place of Issue: <variable field>
	Date of Issue: <variable field>

仕様

Contents of UK Declaration of Conformity - 1

<Manufacturer's name> hereby declares that the machinery described below complies with the provisions of the following Legislation:

1. Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 (SI 2008/1597) as amended (SI 2011/1043, SI 2011/2157, SI 2019/696) under consideration of designated standard EN280 as described in type-examination certificate <variable field> issued by:

<notified body's name>

<notified body's number>

2. Electromagnetic Compatibility Regulations 2016 (SI 2016/1091) as amended (SI 2017/1206, SI 2019/696) under consideration of designated standard EN 61000-6-2 and EN 61000-6-4

3. Noise Emissions in the Environment by Equipment for use Outdoors Regulations 2001 (SI 2001/1701) as amended (SI 2001/3958, SI 2005/3525, 2015/98) under consideration of Annex V and designated standard EN ISO 3744, internal combustion engine only.

Test Report:
This machine has been tested and passed the following categories prior to entering the market:

1. BRAKES: Brakes working properly in forward and reverse.
2. OVERLOAD: Overload tested at XXX% rated load.
3. FUNCTIONAL: Smooth operation at XXX% rated load.
4. FUNCTIONAL: All safety devices working correctly.
5. FUNCTIONAL: Speeds set within permitted specification.

Model / Type: <machine type>	Manufacture Date: <variable field>
Description: <machine classification>	Country of Manufacture: <variable field>
Model: <model name>	Net Installed Power: <only for IC machines>
Serial Number: <variable field>	Guaranteed Sound Power Level: <only for IC machines>
VIN: <where applicable>	
Manufacturer: <Manufacturer's name>	Authorized Representative: Genie UK Ltd The Maltings Wharf Road Grantham NG31 6BH
Empowered signatory:	Place of Issue: <variable field>
	Date of Issue: <variable field>

仕様

Contents of UK Declaration of Conformity - 2

<Manufacturer's name> hereby declares that the machinery described below complies with the provisions of the following Legislation:

1. Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 (SI 2008/1597) as amended (SI 2011/1043, SI 2011/2157, SI 2019/696) conformity assessment procedure according to Part 3, 11. (2) (a) with reference to designated standard EN 280:2013+A1:2015

2. Electromagnetic Compatibility Regulations 2016 (SI 2016/1091) as amended (SI 2017/1206, SI 2019/696) under consideration of designated standard EN 61000-6-2 and EN 61000-6-4

3. Noise Emissions in the Environment by Equipment for use Outdoors Regulations 2001 (SI 2001/1701) as amended (SI 2001/3958, SI 2005/3525, 2015/98) under consideration of Annex V and designated standard EN ISO 3744, internal combustion engine only.

Test Report:
This machine has been tested and passed the following categories prior to entering the market:

1. BRAKES: Brakes working properly in forward and reverse.
2. OVERLOAD: Overload tested at XXX% rated load.
3. FUNCTIONAL: Smooth operation at XXX% rated load.
4. FUNCTIONAL: All safety devices working correctly.
5. FUNCTIONAL: Speeds set within permitted specification.

Model / Type: <machine type>	Manufacture Date: <variable field>
Description: <machine classification>	Country of Manufacture: <variable field>
Model: <model name>	Net Installed Power: <only for IC machines>
Serial Number: <variable field>	Guaranteed Sound Power Level: <only for IC machines>
VIN: <where applicable>	
Manufacturer: <Manufacturer's name>	Authorized Representative: Genie UK Ltd The Maltings Wharf Road Grantham NG31 6BH
Empowered signatory:	Place of Issue: <variable field>
	Date of Issue: <variable field>

代理店:

www.genielift.com