

(單位全銜) 升降機每年自動檢查紀錄表

(僅供參考)

編 號		檢 查 日 期		年 月 日				
型 式		積 載 荷 重		公 噸				
檢查部分		檢查內容及方法		結果				
機 械 室	結 構	機械室出入門	無破損、能自動閉鎖	乘 場 及 機 坑	各樓乘場踏板與搬器踏板之間隙	水平間隙應在 4 cm 以內，且應互相齊平。		
		室內狀況	無積(滲)水、照明及通風良好			伸縮拉門	無變形、斷裂；鋼條與鋼條之間距應在 100mm 以內。	
	電 動 機	本體	運轉正常，無異音或震動		密閉門扉		無破損、變形或脫落	
		配線	固定良好，無破損			電氣裝置	性能良好。	
	牽 引 機	聯軸器	固定良好，無鬆脫、裂痕		機械連鎖	性能良好。		
		機座	固定良好、無位移。		電纜	無損傷、扭曲、變形。		
	電 磁 制 動 器	齒輪箱、齒輪	無漏油、異音、磨損或龜裂		金屬固定爬梯	固定良好(深度在 1.4m 以上須設置)		
		驅動槽輪	無異音位移、過度磨耗或龜裂		坑底	須清潔，無積(滲)水現象。		
		制動彈簧、螺栓	無龜裂、鬆脫		手動照明設備及停止開關	性能應良好，無破損。		
		煞車制動力	性能良好		緩衝器	固定良好，無變形、生鏽、龜裂。		
	來令片	磨耗無達原厚度 1/2、無破損	配重與緩衝器間距離應符合規定。					
	控 制 箱	剎車鼓	無損傷		張力輪	固定良好，無變形、生鏽、龜裂。		
		繼電器等	各種開關接點，動作良好		液 壓 裝 置	防爆閥(直接式)	性能良好，能制止車廂下降。	
	調 速 機	配線、保險絲	固定良好、無異狀			逆止閥(止回閥)	性能良好。	
		本體	性能良好能帶動剎車連桿			安全閥	性能良好。	
	搬 器 (廂 內 、 廂 上)	超速開關及阻擋器	動作速度應符合規定(電氣/機械:實測: _____ / _____ m/min)			防泵空轉裝置	性能良好。(設定 3 分鐘內)	
		搬 器 (廂 內 、 廂 上)	門扉			無變形、脫軌或脫溝	溫控裝置	應保持油溫在 5℃ 至 60℃ 以內。
			門驅動機構			性能良好	著床水平修正裝置	75mm 以內應能確實動作。
門導軌及踏板			固定良好，無變形、龜裂	手動下降閥		性能良好。		
緊急救出口			無變形、連鎖開關性能良好	防柱塞超程裝置		性能良好。		
操作盤			按鈕及信號顯示正常	油壓缸、柱塞		柱塞止擋板固定良好，無漏油、龜裂或脫缸。		
廂內停止開關			性能良好	壓力錶及電磁閥		無破損，性能良好。		
對外連絡裝置			性能良好	油箱及壓力配管		固定良好，無漏油、龜裂或破損。		
停電照明、通風			性能良好	荷 重 試 驗		電流測試	應符合規定。(實測上/下: ____ / ____ A)	
標示			載重、用途標示應明確			速率測試	應符合規定(實測上/下: ____ / ____ m/min)	
升 降 路			廂上安全開關	性能良好		液 壓 測 試	液壓測試	應符合規定。 (實測上/下: ____ / ____ bar(kg/cm ²))
		人工操縱器	按鈕釋放應能恢復停止之狀態	制 動 性 能 試 驗			滿載下降斷電時，搬器應能減速停止	
	升 降 路	極限開關	上、下終點極限開關性能良好			超 載 防 止 及 警 報 裝 置	荷重超過積載荷重之 100% 至 110% 時，能確實發生動作	
		配重(平衡錘)	配重塊固定良好，無破損脫軌	緊 急 停 止 裝 置 (夾 軌 器)			動作確實，能制止搬器下降	
		導軌、托架	無顯著生鏽變形、損傷			絕 緣 測 試	電源 _____ 電動機 _____ 控制 _____ 照明 _____ (單位: MO)	
		搬器、配重之槽輪	槽輪無龜裂或過度磨耗，軸承無異音	其 他				
鋼索(或鏈條)及其末端配件	無斷絲達 10 % 以上、無磨耗達 7 % 以上、無顯著變形銹蝕扭結(____ mm)							
		每一條之張力應均勻						
	彈簧、螺栓、螺帽等無龜裂、鬆動							
	鏈條無裂痕，鏈環板斷面積之縮減無超過 10%							
檢查發現危害分析危害因素：				評估危害風險(嚴重性及可能性分析)：				
評估結果改善措施：				檢討改善措施之合宜性：				
備註： 1. 檢查結果, 良好者打「V」，無該項者打「/」，不良者打「X」並應做檢查發現危害分析危害因素、評估危害風險、依檢查風險評估結果採取改善措施、檢討改善措施之合宜性。 2. 依據「勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法」第八十條規定，本紀錄表需保存三年。				自動檢查人員	單位主管			