

文件編號	WI-20-05	頁次	1/5	核准	總經理
文件名稱	按裝試車檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

按裝試車檢驗標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-20-05	頁次	2/5	核准	總經理
文件名稱	按裝試車檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

1、檢查方式：

1-1 中間檢查：依 2-1 中間檢查項目完工時，實施第一階段品質檢驗。

1-2 竣工檢查：依 2-2 竣工檢查項目完工時，實施最終品質檢驗。

2、檢查項目：

2-1 中間檢查項目：

項目	檢查內容	容許誤差	檢驗方式	項目	檢查內容	容許誤差	檢驗方式
定 蕊	1 蕊板平行尺寸誤差	±1mm	捲尺	導 軌	1 導軌接頭間隙	平整性	目視
	2 蕊板等腰尺寸誤差	±1mm	捲尺		2 導軌中心誤差	±1mm	鋼尺
	3 上下蕊板垂直誤差	±1mm	捲尺		3 導軌 BG 誤差	3mm 以下	捲尺
	4 蕊板及支桿架水平誤差	刻度內	水平尺		4 導軌與踏板距離誤差	±2mm	鋼尺
踏 板	1 踏板水平誤差	刻度內	水平尺		5 上部導軌短尺寸與托架裝設情形	裝設確實	目視
	2 踏板中心誤差	±1mm	捲尺	升 降 路 內 各 部 品 關 係 檢 查	1 乘場門與踏板間隙	±1mm	鋼尺
	3 踏板前端與蕊線誤差	±1mm	捲尺		2 門與門間隙凹凸誤差	±1mm	鋼尺
門 框 、 門 頂 箱	1 門框與蕊線誤差	±1mm	捲尺		3 門連動鋼索裝置	鎖緊	目視
	2 門框垂直容許誤差	1mm 以內	鋼尺		4 乘場門其他相關部品螺絲固定	鎖緊	目視
	3 門框安裝固定含 U 型鋼筋點焊情形	點焊確實	目視		5 乘場面板盒垂直誤差	刻度內	水平尺
	4 門頂箱與蕊線誤差	±1mm	鋼尺		6 升降路內模板、鐵絲、雜物清除	清理拆除	目視
	5 門頂箱中心誤差	1mm 以內	鋼尺	7 托架墊片需點焊	點焊確實	目視	
	6 門導軌與蕊線誤差	±1mm	鋼尺	8 鐵爬梯安裝固定	裝設確實	目視	

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-20-05	頁次	3/5	核准	總經理
文件名稱	按裝試車檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

註 1：電壓值為電動機額定電壓之 5%以下。

註 2：電流值為電動機額定電流之 110%以下。

註 3：速度為額定速度之 90%~105%。

註 4：上述之額定電壓、電流值依電動機銘牌標示值，額定速度依規格欄說明，記載於升降機中間檢驗表、升降機竣工檢驗表。

3、填表說明：

3-1 中間檢查項目填於升降機中間檢驗表(附件 1)。

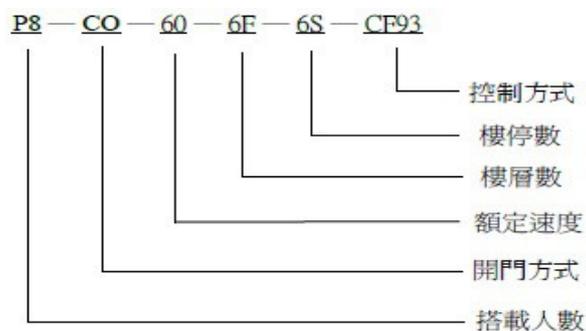
3-2 竣工檢查項目填於升降機竣工檢驗表(附件 2)。

3-3 檢驗值欄填入容許誤差值(標準值與實測值之比對)，標準值參照“按裝試車作業標準”。

3-4 檢查項目合格者，於檢驗表單“品檢”欄位填入“√”。

3-5 檢查項目不合格者，於檢驗表單“品檢”欄位填入“×”。

4、規格欄說明：解釋附件 1，附件 2 規格一欄之定義。



5、允收標準：0 收 1 退。

六、參考資料：

1、中國國家標準 CNS-2866、CNS-10594、CNS-10595。

2、按裝試車作業標準(WI-20-04)。

七、附件：

1、附件 1：升降機中間檢驗表(FM-20-03)。

2、附件 2：升降機竣工檢驗表(FM-20-04)。

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-20-05	頁次	4/5	核准	總經理
文件名稱	按裝試車檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

升降機中間檢驗表

工地名稱	服務編號	規格	額定電壓	額定電流	V	A	
地址			安裝人員	品檢日期			
項目	檢查內容	檢驗值	品檢	項目	檢查內容	檢驗值	品檢
定 蕊	1 蕊板平行尺寸誤差			導 軌	1 導軌接頭間隙		
	2 蕊板等腰尺寸誤差				2 導軌中心誤差		
	3 上下蕊板垂直誤差				3 導軌 BG 誤差		
	4 蕊板及支桿架水平誤差				4 導軌與踏板距離誤差		
踏 板	1 踏板水平誤差				5 上部導軌短尺寸與托架裝設情形		
	2 踏板中心誤差			升 降 路 內 各 部 品 關 係 檢 查	1 乘場門與踏板間隙		
	3 踏板前端與蕊線誤差				2 門與門間隙凹凸誤差		
門 框 、 門 頂 箱	1 門框與蕊線誤差				3 門連動鋼索裝置		
	2 門框垂直容許誤差				4 乘場門其他相關部品螺絲固定		
	3 門框安裝固定含 U 型鋼筋點焊情形				5 乘場面板盒垂直誤差		
	4 門頂箱與蕊線誤差				6 升降路內模板、鐵絲、雜物清除		
5 門頂箱中心誤差			7 托架墊片需點焊				
6 門導軌與蕊線誤差			8 鐵爬梯安裝固定				
備 註	判定： <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格						
單位主管		品檢主管		品檢人員		安裝人員	

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-20-05	頁次	5/5	核准	總經理
文件名稱	按裝試車檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

升降機竣工檢驗表

工地名稱		服務編號		規格		額定電壓	V
						額定電流	A
地址					安裝人員		
品檢日期							
項目	檢查內容	檢驗值	品檢	項目	檢查內容	檢驗值	品檢
車 廂 關 係 檢 查	1 鋼索頭製作，螺母固定及插稍			機 械 室 關 係 檢 查	1 配線整理		
	2 導滑器裝設固定				2 控制盤固定與垂直誤差		
	3 調速機拉桿與鋼索裝設固定				3 工字樑之平行及水平度		
	4 操作盤裝設				4 工字樑伸入支持樑並填滿水泥		
	5 廂下電纜吊手組立與電纜固定				5 鋼索吊掛與防泥罩固定情形		
	6 緩衝器水泥固定				6 線槽、配管、配線及接地線固定		
	7 緩衝器垂直度				7 機房清理		
	8 張力輪與坑底距離				8 主機器具配線與護蓋復歸		
	9 配重與緩衝器				9 附加設備之裝設與配接線		
	10 車廂與緩衝器				10 緊急停止試驗		
	11 底坑距離						
	12 車廂頂部距離						
	13 配重頂部距離						
關 係 檢 查	1 木箱之清理與載運			絕 緣 電 阻	1 電源電路		
	2 各材料之清理與回收				2 電動機主電路		
	3 各器具銹斑之處理與油漆				3 照明電路		
			4 控制電路				
			5 信號電路				
負 載 測 試	空 載	電壓(V)		負 載 測 試	滿 載	電壓(V)	
		電流(A)				電流(A)	
		速度(m/min)				速度(m/min)	
備註	判定： <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格						
單位主管		品檢主管		品檢人員		安裝人員	