

# 怎么办理电梯检测维修服务资质证书

产品名称	怎么办理电梯检测维修服务资质证书
公司名称	深圳吉盛企业咨询管理有限公司业务部
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区坪地街道坪地社区湖田路69号湖田路69-1号富坪商务中心703B
联系电话	13430716816 13430716816

## 产品详情

### 怎么办理电梯检测维修服务资质证书

#### 一、机房内的检查维修

##### 1.曳引电动机

(1)经常清除电动机内部和换向器，电刷等部分的灰尘，不使有积灰或有水和油侵入电动机内部。

(2)每季度检查一次电动

机绕组与外壳的绝缘电阻应大于0.5兆欧。如阻值降低应采取措施加以修复。

(3)电动机轴与减速器输入轴用联轴器连接，当采用刚性连接时其同心度应不超过0.02毫米，如用弹性连接，则其同心度应不超过0.1毫米，制动轮的径向跳动应小于 $D/300$ ( $D$ 为制动轮的直径)。

(4)电动机碳刷的压力应保持在0.15-0.25公斤/厘米<sup>2</sup>。

(5)电动机如为滑动轴承由甩油环润滑，要经常检查油面高度和油是否清洁，要保证油环转动灵活并把油带上来进行润油。

同时应不使油从管路、阀门和油量观测器处泄漏。对于采用滚动轴承的电动机，制造厂出厂时都已加好较充足的润滑剂(一般为轴承脂)，可使用6个月左右，到时应补充润滑剂。但润滑剂的品种牌号应符合制造厂的规定。

## 2.电磁制动器

- (1)应检查制动轮与减速器输入轴和键的结合在两侧有无松动，如有松动应予检修修复。
- (2)制动器两侧闸瓦在松闸时应同时离开制动轮，其间隙应均匀，好保持在0.25~0.50毫米之间，不得超过0.7毫米。闸瓦上的瓦衬应无油垢，瓦衬磨损超过其厚度1/4以上或已露出铆钉头时应更换新的瓦衬。
- (3)调整电磁铁芯的气隙，(气隙越小拉力越大)电磁铁的可动铁芯与铜套间可加入石墨粉使之润滑。
- (4)清洁制动器轴销与销孔内积灰或油垢，给以适当的润滑，使它动作灵活。如轴销与销孔磨损失圆，应更换新销和销套修复使用。
- (5)调整制动器主弹簧的预紧力，使压力适当，在保证安全的前提下，满足平层准确和乘坐舒适的要求。
- (6)制动器的线圈温升应不超过60K。

## 3.曳引减速器

(1)减速器箱体内油量检查，使油量保持在油标尺规定量范围。通常下置式蜗杆传动油面应能浸没蜗杆齿高，但以不超过蜗杆中心线为限，以免油面过高发生渗漏情况。对上置式蜗杆传动，低油面浸到蜗轮齿高，高油面以能浸末蜗轮直径1/6为限。

(2)减速器箱体的分割面、窥视盖等应紧密连接，不允许渗漏油，蜗杆轴伸出端渗漏油应不超过以下数值：

合格品每小时渗出油不超过150cm<sup>2</sup>，一等品50cm<sup>2</sup>/小时，优等品不应渗出油(0cm<sup>2</sup>/小时)。

(3)箱内油质应符合出厂规定要求，我国一般都采用齿轮油(SYB1103~62S)冬季用HL—20，夏季用HL-30一般应半年随季节变化而换油，油应滤清不许含有颗粒类杂质，且不可以是半固体的脂状油。

(4)减速器在运行时不得有杂音、冲击和异常的振动。箱内油温不得高于85℃，轴承温升不高于60℃，否则应停机检查原因。消除杂音振动、高温后才能继续运行。

(5)检查蜗轮蜗杆的轴向游隙，由于电梯频繁的换向运行，蜗杆传动中产生的推力由推力轴承承受，该轴承磨损后，蜗杆的轴向游隙就会增加而超出标准。

应结合季度或年度定期检修，调整蜗轮减速箱中心距调整垫片或轴承盖调整垫片，或更换轴承使游隙保持在规定范围内。这种工作进行时常需吊起轿厢与对重，使曳引轮上悬挂的载荷全部解除后才能进行，要特别注意安全。

(6)应检查曳引减速器箱体、轴承座、电动机底盘等定位螺栓有无松动情况。当减速器使用日久，蜗轮蜗杆轮齿磨损过大，在工作中出现很大的换向冲击时应进行大修。调整中心距，或更换新的蜗轮蜗杆，蜗轮蜗杆轴向游隙如表7-1所示。

## 4.曳引轮与导向轮(包括反绳轮、复绕轮)

(1)检查曳引轮轮缘与转动套筒或其轮套与轴的接合处应无松动或相对位移，可在接合处局部涂油后运转就会显示出有无松动或相对位移。

(2)对曳引轮导向轮轴的轴承补充润滑剂，如系密封式轴承壳内装置的滚动轴承，每次加油可使用半年。

(3)检查曳引轮绳槽应清洁，不许对绳槽加油，绳槽中有油污及钢丝绳表面多余的润滑油应用揩布抹干。

(4)应检查绳槽磨损是否一致，当绳槽间的磨损深度差距超过曳引轮直径1/10以上时，可就地重车绳槽或更换新的曳引轮。对于带切口的半圆槽，当绳槽磨损至切口深度少于2毫米时，应重车绳槽，但车修后切口下面的轮缘厚度应不小于曳引钢丝绳直径。如图7-1a.b所示。

(5)检查或就地车削曳引轮时可将轿厢停在上端站平层位置，将底坑内的对重架用木架垫实，利用机房顶部吊钩悬挂环链手拉葫芦(起重量3吨)用钢丝绳吊索将轿厢吊起，卸去曳引轮上的全部曳引钢丝绳，再用吊索将轿厢固定悬挂在曳引机承重梁上，然后腾出手拉葫芦去拆卸曳引轮，更换上新的曳引轮。

也可用就地装置一套车刀架子，使曳引机转动在轿厢机房重新车削曳引轮槽来修复槽形。然后再将曳引钢丝绳挂上曳引轮，用手拉葫芦使轿厢复位和拆除对重架上方的垫木架，再拆除手拉葫芦后才可进行试车运转。

(6)对曳引轮和导向轮的轮缘进行锤击试验，测定是否存在裂纹，如发现有裂纹应立即设法更换。

(7)检查曳引轮和导向轮所有的轴承螺栓都应紧固好。

## 5.限速器与安全钳

(1)检查清洁限速轮与轴所积聚的污物，每周加油使之保持良好的润滑，使能对速度变化反应灵敏转动灵活。并保持限速器弹簧上的铅封完好。

(2)限速器的夹绳钳口的污垢应及时消除，使夹绳动作可靠。

(3)限速器张紧装置应经常加油，保证移动或转动灵活。

(4)检查安全钳拉杆和传动机构应清洁润滑，运动灵活无卡阻现象，提拉力及提拉高度均应符合要求。

(5)用塞尺检查安全钳楔块与导轨工作面间隙，使间隙一直保持在2~3毫米范围内。

(6)两侧安全钳的动作应同步，安全钳开关动作应迅速可靠。

## 6.控制柜(屏)的检查与维修

(1)在经常巡视和定期检查中，通过仔细的直观检查后采取对策。

用软刷和电吹风机清除控制屏内外及其全部电器件上所积聚的灰尘，经常保持清洁状态。

查明所有接线是否存在松弛、断路或短路，清除导线与接线端子之间存在的松动现象和与动触头连接的导线接头的断裂现象。

(2)检查控制柜内所有的接触器、继电器。

清除接触器、继电器动作不灵活可靠的情况。

检查各触头是否有烧蚀情况，对烧蚀严重，接触面凹凸不平，产生较大噪音的触头可用细点锉刀精心修整(切忌用砂皮打磨)。

修整触点外形时应做一块样板进行校正，使修整后的触点具有新触点同样的外形曲线，以保证使用的功能与寿命符合要求。

(3)检查更换控制柜(屏)内的熔断器时，应仔细校核各熔断丝的额定电流与回路电源额定电流应相符合。对电动机回路，熔丝的额定电流应为电动机额定电流的2.5~3倍。

(4)检查控制柜(屏)内各导体之间及导体与地之间的绝缘电阻必须大于100  $\Omega$ 且不得小于下列规定：

动力电路及电气安全装置电路为0.5兆欧(M $\Omega$ )

其它电路为0.25兆欧(M $\Omega$ )

电路电压在25伏(V)以下的除外。

控制柜(屏)耐压检验除25V以下外，导电部分对地之间施以电路高电压的2倍，再加1000V，历时1分钟后，不能有未穿或闪烙现象。

## 7.三相桥式整流器

(1)注意所用熔断丝规格是否恰当，以保证整流器不发生超负荷或短路的情况。

(2)整流器工作一定时间后，其输出功率将有所降低，这时只能提高其变压器的次级电压来补偿。

(3)整流器存放三个月以上，本身的功率损耗可能增大，在投入使用前应先进行“成形试验”。可按以下步骤进行。

先加50%额定电压，历时15分钟。

再加75%额定电压，历时15分钟。

后加至额定电压。

## 8.曳引钢丝绳及绳头组合

(1)电梯曳引钢丝绳少根数为2根，通常都用了3根以上，为此应定期检查各根曳引钢丝绳所受拉力应保持一致，相互差值应在5%以内，可按本书第三章§3-5节与3(6)(7)的方法进行检查与调整。

(2)曳引钢丝绳表面应保持清洁，其芯部渗出的润滑油过多而在表面积聚并粘着粉尘等杂物时，应及时用沾有煤油或汽油的抹布抹干净(切忌用煤油冲洗，用刷子刷时只能沾些煤油，切勿使煤油渗入芯部而破坏其芯部原来浸渍时所含的钢丝绳绳芯油)。

当钢丝绳使用日期较多而绳芯含油耗尽时，钢丝绳表面会因干燥而出现锈斑，这时应及时用薄质机械油涂在其表面使油渗入麻芯以补充芯部含油量，然后抹干表面投入使用。

(3)当钢丝绳严重磨损，其直径小于原直径90%或钢丝绳内各根单丝磨损超过原直径40%，有一股断裂时，该钢丝绳应立即停用报废换新。

此外当钢丝绳无上述严重损坏情况而发现有局部断丝情况时，则可按本书中表2-6规定断丝数决定是否要更换。

(4)钢丝绳绳头一般都采用绳头锥套，做花环结，浇铸巴氏合金的工艺方法，可按本书第三章五有关规定

进行，绳头的组合强度应不低于钢丝绳破断拉力的80%。

(5)钢丝绳受载后将发生弹性伸长，为此应经常检查电梯轿厢在上端站平层时，对重底部碰板到缓冲器顶部的缓冲越程是否符合规定(弹簧式缓冲器200~350毫米;液压式缓冲器150~400毫米)如该越程不符合要求可通过调节绳头锥套螺栓加以调整，若已超过调整范围，则必须割短钢丝绳重做绳头。

这个工作进行时必须使对重支承于底坑下对重缓冲器上所架起的垫木上，轿厢由悬挂在机房顶部吊钩上的手拉葫芦吊起，(与本节4(5)相同)然后卸下曳引钢丝绳才能进行，要注意工作过程中的安全要求，务必做到要万无一失。

## 9.选层器的检查与维修

(1)检查选层器上所有传动机构的情况，做到清洁、润滑，转动灵活无卡阻。

(2)检查传动钢带，传动链条的情况，如发现有断带，断链，或钢带链条与带轮、链轮啮合不良或松弛未拉紧等情况时应及时修复与消除。

(3)检查选层器上动、静触头的接触可靠性及压紧力予以调整到符合要求的状态。磨损较大不能修复的触头应及时换新。触头表面应保持清洁，烧蚀处应用细板锉精心修复。

(4)检查所有部位螺栓的紧固情况，如有松动应及时拧紧。

## 10.极限开关的检查与维修

(1)极限开关应动作灵活可靠，以手拉动其作用钢丝绳应能正确地使开关断开，复位手柄应能使开关正确地复位接通。

(2)结合井道检查，试验轿厢上的撞弓与限位开关打脱架动作可靠情况，必须要保证在轿厢超越正常运行上下端站平层位置50~200毫米范围时，撞弓使打脱架动作，切断极限开关。

(3)每年按验收规范要求，做一次越程检查，要求能达到上述(2)的要求。

## 11.机房的环境检查与保养

(1)机房应禁止无关人员进入，在检查维修人

员离开时应锁住门。

(2)机房内平时应保持良好的通风，并注意机房的温度调节，使机房内的空气温度保持在5~40℃范围内。

湿月月平均高相对湿度为90%时，该月月平均低温度不高于25℃，且注意机房的空气介质中无爆炸危险，无足以腐蚀金属和破坏绝缘的气体及导电尘埃，并要求供电电压波动不大于±7%范围。

(3)机房内控制柜、屏与机械设备的距离应不小于500毫米，它们与墙壁的距离应不小于600毫米。

## 二、层站设备的检查与维修

### 1.井道的护围

如果井道围墙是用铁丝网作屏蔽时，应对所有层楼的屏蔽情况进行检查，特别要注意铁丝网的接头部分

应牢固地定位和紧固。

## 2. 召唤按钮

可通过依次召唤轿厢到每一个层楼来检查，试验时可由检查者的助手在轿厢内配合驾驶电梯，并由该助手规定检查轿厢召唤指示器和位置指示器是否符合要求。

## 3. 层楼指示器

层楼指示器可结合召唤按钮检查时一并进行，要求指示与轿厢实际运行位置相吻合，如有差异应查明原因，使之吻合。

## 4. 层门

(1) 检查各层层门的门轨道是否牢固和有足够的刚度，应定期清除门导轨上和门滑导中积聚的灰尘或油垢，并加注少量润滑油，使层门在开、关时轻快灵活无卡阻、无跳动、无噪音。

(2) 检查悬挂门的滑轮是否有磨损而导致门扇下垂，这可由测量门下沿与地坎的间隙来决定，如门扇下垂后与地坎间隙小于1毫米时应更换门滑轮。

(3) 任何一层的层门未关好和其门电锁触点未接通，电梯应无法起动运行。

(4) 当电梯轿厢不在某一层时，这一层的层门应无法在层站上用手拉开(紧急开锁除外)。

### (5) 层门紧急开锁

当层门上装有这种装置时，应检查这个开关当轿厢不管停在那一层，检查人员为了检修和其它紧急事件的需要都能在层门外用专用的钥匙打开层门。

这个钥匙应由专人保管，以防止随便去开层门而导致人员下坠跌入井道底坑里去而发生伤害。

## 三、在轿箱内的检查与维修

### 1. 轿门层门门电锁

(1) 轿门平层时，轿门上的开门刀应能正确地插入层门上的钩子锁的两个滚轮之间，并随着轿门开启，脱离钩子锁锁头与锁的啮合，断开电锁触点，使轿厢停止运行，轿门与层门同时被打开。

(2) 电锁与电气触点与锁头的接合接触长度应大于7毫米。轿厢只能在锁紧元件啮合至少为7毫米时才能启动。

### 2. 轿厢操纵盘检查

经常检查操纵盘上的各接触器触点、按钮、开关的接触和磨损情况，必要时进行修理、调整和更换。

3. 当轿厢安全钳是由轿底卷绳筒带动的型式时，应升起轿厢地板，对卷绳筒、安全绳及有关机构进行检查清洁和润滑。

### 4. 轿顶安全窗和轿厢侧面安全门。

(1) 轿顶安全窗应只能向轿外打开，门上装有安全触点，当门打开时该电气触点就断开，电梯就不能再开

动。因此每次检修时对安全窗上所装的设备和电气触点进行清洗和保养工作。

(2)轿厢侧面安全门只能向轿内打开，门上也装有安全触点，当门打开时该电气触点就断开，电梯就不能开动，应经常对电气触点进行保养和清洗。

## 5.紧急报警装置

轿内可能装有铃、蜂鸣器，或电话。

应试验这些报警装置，这些紧急呼救应能传到大楼的值班室或类似有人的地方，并应能及时地有效地应答。

## 6.照明装置检查

应检查照明装置是否可靠，照度应以确保地面与控制装置上至少有50勒克斯的照度为符合要求。照明开关的动作也应满足要求。

## 7.运行状态检查

使轿厢沿井道上、下运行，并观察其停止时的制动效果，制动距离不宜过长以免轿厢平层停车时滑动过度而影响平层准确度。

制动也不可太剧烈而引起轿厢的振动。同时应对加速度和减速度值进行测定，使启动加速度、制动减速度保持在国家规范允许的范围内。

## 四、在轿厢顶部的检查维修

1.用轿厢按钮或紧急操作的方法将轿顶移动到与层楼同一水平面的位置(底层除外)，进入轿顶。但这时轿厢内应派一名助手值班，然后用紧急开锁打开层门进入轿顶。

2.检查轿顶上面的上横梁上的绳头板与绳头的结合是否牢固可靠(1 1电梯)，或轿顶上横梁上反绳轮的支承和润滑情况，应清除一切杂物灰尘和油垢。

### 3.检查与修理自动开关门机

(1)对整个自动开关门机做好清洁润滑工作。

(2)检查开关门直流电动机炭刷的磨损情况，更换严重磨损的炭刷。

(3)检查开关门机构的传动应灵活可靠，并调整传动胶带的张力，如胶带有拉长情况则可调节胶带轮的偏心轴和电机底座螺栓，增加胶带传动中心距长度使之张紧。

(4)检查开关门的摇机和铰轴，应转动灵活、润滑良好、动作可靠。

### 4.限速器钢丝绳

(1)直观检查限速器的轧绳装置和有关的弹簧应保持清洁、润滑不生锈。

(2)在机房内由检查者的配合人员用手使限速器轧绳装置轧住限速器钢丝绳，该钢丝绳应能带动轿厢架上横梁一侧的限速绳拉手动作去切断位于轿厢上横梁腹板上的安全钳开关，使曳引电动机和制动器失电停车。

(3)在安全钳开关复位后，限速器轧绳装置应能释放限速器钢丝绳使它在下次超速下行时才能动作。

## 5.轿厢导靴与导轨的润滑与检查

(1)检查导靴座与轿箱架定位是否牢固正确。

(2)检查导靴与导轨的吻合情况。

滑动导靴当其靴衬磨损超过1毫米以上时即应及时更换。

弹簧式滑动导靴应检查导靴对导轨的压紧力，当因靴衬磨损而呈现松弛状态时，应更换新的靴衬使之保持压紧，或调整弹簧使之压紧。但磨损过多的靴衬应及时更换。

(3)滑动导靴应定期地适量加润滑剂，如配有自动注油设备，则应检查自动注油机中的存油量是否足够，并调整其注油量应适当，不宜过多也不宜过少。

(4)对滚轮式导靴、导轨表面不可加润滑剂。但应调整各个滚轮导靴的弹簧压力，使每组导靴三个滚轮都均匀地压在导轨工作面上。

(5)滚轮的轴承应添加润滑剂，当滚轮脱圈、剥落、及轴承损坏时应及时更换。

(6)应详细检查导轨连接板和导轨压导板螺栓的紧固情况，一般每隔一年应对全部压导板螺栓进行一次重复拧紧。

## 6.反绳轮(轿顶轮)的检查与修理

可采用与导向轮相同的要求和方法进行。

## 7.对重检查与维修

(1)对重导靴与导轨的检查维修要求与轿厢导靴和导轨的要求相同。

(2)检查对重定位铁是否将对重铁压紧在对重架内。运行时应无碰撞声，当紧急制动和安全钳轧住导轨，或对重撞底时，对重块应不会从对重架上掉下来。

(3)检查对重架上钢丝绳绳头是否正常或反绳轮转动是否灵活和正常。其要求与轿厢绳头和反绳轮相同。

## 8.检查慢车和停层开关的动作

(1)当用分层开关时，是在轿厢架上装开关，在井道每层停站位置装碰撞装置。这些开关与碰撞装置的位置应确定和牢固，相互配合适当。

其中慢车开关在停车前动作使曳引机转入慢车平层速度，然后停车开关碰到碰撞装置使曳引电动机与制动器失电而制动停车。

(2)当采用感簧管感应器和平层板使电梯减速、平层和停车。则应检查固定在轿厢架上的感簧管和固定在井道内的平层遮磁板相互的接合位置是否正确牢固，有无断线或接错线，以及感簧管内的触点能否按要求及时转换通断工况。

## 9.检查上端站减速开关和极限开关



(1)在轿顶用手推开上端站减速开关，应即使电梯减速，减速开关与轿厢撞弓的位置应相互配合，保证撞弓能推动减速开关。

(2)在轿顶用手断开上端站限位开关，应保证使电梯停车。轿厢撞弓与上端站限位开关应相互配合，保证每次接触时能使电梯停车。

## 10.检查运行电梯

当电梯在井道中段有接线盒时，可在轿顶检查不应有松开或断裂的现象。并应检查电线应不可与井道内任何东西相擦或相碰。

11.在轿顶上作检查时应充分注意安全，集中精力注意站稳站好决不可站在骑跨处工作。在进行各种工作时，应切断轿顶上的安全开关，使轿厢无法运行，只能轿顶检修人员认为需要升降轿厢时，才能由他自己发出指令，接通检修开关使轿厢运行。

## 五、井道地坑内设备的检查维修

1.进入地坑应先打开地坑内的低压照明，然后按动地坑停车开关，切断电梯回路，使轿厢不能再运行。

### 2.下端站减速开关与限位开关的检查维修

按与上端站相同的方法进行。

### 3.轿底导靴

由检查人员站在地坑内，按与轿顶导靴相同的要求进行检查与维修。

### 4.运行电缆

电缆的低部分和与其轿厢固定部位应经常作检查，轿厢压缩缓冲器后，电缆不得与地坑地面和轿厢底边框接触。

### 5.轿厢安全钳

(1)瞬时安全钳的钳头或楔块，在轿厢正式运行时应脱离导轨无相互间任何接触。

(2)用手使限速器动作(在空载轿厢向下运行时)应能轧住限速绳，断开安全钳开关。当继续将限速绳向上拉时，可通过轿厢侧的限速绳使安全钳拉杆动作，后使安全钳楔块或钳头能被两侧杠杆同时拉起，轧住导轨。

(3)当用渐进式安全钳，除以上要求外，应注意在制停轿厢时安全钳在导轨上的滑行距离应符合规范规定。

### 6.轿厢与对重的缓冲器

(1)对于弹簧式缓冲器应检查其定位螺栓位置正确和紧固，其顶面应保持水平并与轿厢或对重底部的碰板对准，弹簧应无变形和生锈，表面应涂油漆保护。当轿厢在上端站平层位置时，对重底部碰板与其缓冲器顶面的垂直距离应保持在200~350毫米。否则就应通过调节绳头螺栓直至重做绳头来保持这个距离。

(2)对于液压式缓冲器，应使其外露的柱塞部分保持清洁，涂抹防锈油脂加以保护。还应保证油缸中液压

油的油量不许低于油位线，一般应每季添加一次规定品种的液压油。

并应定期检查液压缓冲器的复位功能，应反应灵敏和正常。如液压缓冲器未复位，电梯轿厢应无法运行。当轿厢在上端站平层位置时，对重底部碰板与其缓冲器顶面的垂直距离应保持150~400毫米，否则应通过调节绳头螺栓直至重做绳头来保持这个距离。

#### 7. 限速器钢丝绳张紧装置

限速器钢丝绳张紧装置的滑轮架应能自由滑动在其轨道上，应注意对其运动部分做清洁润滑工作。当限速钢丝绳断裂或松弛时，断绳保护开关应切断控制电路，使电梯停止运行或无法启动。

8. 机械选层器的钢带张紧装置的断带保护装置的检查维修要求与限速器钢丝绳相同

#### 9. 补偿链或补偿钢丝绳的检查

(1) 补偿链应用消音绳包扎，以消除其运行时的噪声，应检查这方面的情况。

(2) 补偿绳常用张紧轮加配重张紧，应对张紧装置的运动部分加以清洁与润滑，使能在其轨道上滑行，遇有断绳情况时应能使断绳开关及时断开，使电梯停止运转。