

---

# 质量保证体系文件

文件号:

版本: 4/0

## 电梯质量检验规程汇编

受控状态: \_\_\_\_\_

分发号: \_\_\_\_\_

编制: \_\_\_\_\_ 20 年 月 日

审核: \_\_\_\_\_ 20 年 月 日

批准: \_\_\_\_\_ 20 年 月 日

2012年12月1日发布

2013年3月1日实施

# 电梯质量检验规程汇编

文件号		文件名	目录	版本	4/0
				页次	第 1 页共 1 页
				修改日期	

## 目录

1. 外购材料、零部件分类明细表	-4/0	1
2. 材料、零部件进货检验标准	FYT/JY-02-2012-4/0	3
3. 供方评价准则	FYT/JY-03-2012-4/0	9
4. 材料、零部件采购工作流程	FYT/JY-04-2012-4/0	11
5. 产品包装、发运检验标准	FYT/JY-05-2012-4/0	12
6. 电梯整机出厂检验规定	FYT/JY-06-2012-4/0	14
7. 限速器测试操作规程	FYT/JY-07-2012-4/0	16
8. 检验与试验装置自检规程	FYT/JY-08-2012-4/0	17
10. 电梯控制柜生产检验标准	-4/0	17

修改备注:

# 电梯质量检验规程汇编

文件号		文件名	外购材料、零部件分类明细表	版本	4/0
				页次	第 1 页共 2 页
				修改日期	

序号	采购物资	类别	采购要求	备注
控制柜部分				
1	控制柜箱体	B		
2	变频器	A	合格证, 说明书, 售后技术支持	
3	控制器	A	合格证, 说明书, 售后技术支持	
4	交流接触器	A	合格证	
5	变压器	B	合格证	
6	开关电源	B	合格证	
7	电源开关	B	合格证	
8	接线排, 接插件	B	合格证	
9	按钮	B	合格证	
10	布线槽	C		
轿厢部分				
11	轿厢总成	A		
12	安全钳	A	合格证、调试报告、型式试验合格证	
13	轿顶接线箱	B	合格证	
14	到站钟	B	合格证, 说明书	
15	警铃	B	合格证	
16	照明灯具	B	合格证	
17	轿厢风扇	B	合格证	
18	五方通话	B	合格证	
19	应急电源	B	合格证	
20	光电、磁开关	B	合格证	
21	称重开关	B	合格证	
22	油杯	B		
门装置部分				
23	开门机	B	合格证, 说明书, 售后技术支持	
24	轿门板	B		
25	轿门地坎组建	B		
26	光幕	B	合格证, 说明书	
27	层门挂件	B		
28	层门锁	A	合格证、型式试验合格证	

修改备注:

# 电梯质量检验规程汇编

文件号		文件名	外购材料、零部件分类明细表	版本	4/0
				页次	第 2 页共 2 页
				修改日期	

序号	采购物资	类别	采购要求	备注
29	层门地坎组建	B		
30	门套	C		
井道部份				
31	导轨, 连接板, 压导板	A	合格证、型式试验合格证	
32	限位开关	B	合格证	
33	缓冲器	A	合格证、型式试验合格证	
34	底坑接线盒	B	合格证	
35	曳引钢丝绳	A	合格证、型式试验合格证	
36	膨胀螺栓	B		
37	对重铁	B		
38	井道照明	B		
机房部分				
39	曳引机	A	合格证、型式试验合格证	
40	限速器	A	合格证、调试报告、型式试验合格证	
41	电源箱	B		
包装及辅助材料				
42	包装箱	C		
43	接线鼻	C		
44	线卡	C		
45	油漆	C		
46	刷子	C		
47	扎带	C		

修改备注:

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第 1 页共 6 页
				修改日期	

## 1.0 目的

建立外购物资检验标准，为外购物资的验收提供标准，以确保外购物资对公司生产需要的符合性。

## 2.0 适用范围

本标准适用于电梯生产所需的型材、外协、外购零部件的检验。

## 3.0 职责

本标准由技术质量部制定并执行。

## 4.0 检验标准

### 4.1 曳引机

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
3	产品铭牌	符合 G/T24478-2009 规定 铭牌与合格证的出厂编号应一致	查验资料	
4	使用维护说明书	每台应有	查验资料	
5	装单箱	每台应有	查验资料	
6	型式试验报告	每一年检查一次	查验资料	
7	外表面	不得有严重碰伤、脱漆，表面涂层应均匀，旋转部件应涂成黄色	目测	
7	曳引轮	槽岸不得有碰缺口	目测	
8	紧固件	所有紧固应锁紧	用锤子敲击或扳手扳动	锤子、扳手
9	油箱	油不得有渗漏	目测	
10	制动器	机电式（磨擦型），机械部件应两组分设，手动松闸板手应涂成红色	(1) 对照资料查验 (2) 根据电气原理图和实物状况，结合模拟操作检查制动器的电气控制	扳手、万用表
		运行正常、无大振动	试验	
		刹车动作正常	试验	
11	电机绝缘（抽查）	定子冷态绕组绝缘不应小于 5MΩ	测量	绝缘电阻仪

修改备注：

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第 2 页共 6 页
				修改日期	

## 4.2 限速器

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
3	出厂检验报告	每台应有	查验资料	
4	型式试验报告	每一年查一次	查验资料	
5	铭牌	铭牌与合格证的出厂编号应一致	目测	
6	外表面	喷漆应均匀	目测	
7	紧固件	所有紧固应锁紧	用锤子敲击或 扳手扳动	锤子、扳手
8	限速调整弹簧 铅封	铅封块应完好	目测	
9	测试试验	进货量 10%进行功能实验测试	实验测试	限速器检测 测仪

## 4.3 安全钳

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
3	出厂检验报告	每台应有	查验资料	
4	型式试验报告	每一年查一次	查验资料	
5	铭牌	铭牌与合格证的出厂编号应一致	目测	
6	外表面	喷漆应均匀	目测	
7	刹车块滑槽	槽底与槽壁间夹角不得有裂缝	目测	
8	刹车滑块	上、下滑动应自由	手动试验	

修改备注：

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第3页共6页
				修改日期	

## 4.4 绳头组合

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
4	型式试验报告	每一年查一次	查验资料	
6	外表面	喷漆或电镀层应均匀，并不得有生锈	目测	
7	夹绳体外壳	外壳不得有裂缝	目测	

## 4.5 缓冲器

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
3	型式试验报告	每年检查一次	实物对照	
4	外表面	喷漆或电镀层应均匀，并不得有生锈、碰破、划伤	目测	
5	上、下两平面	平行度 $\leq 1/100$	目测、测量	平尺、塞规
6	底部的安装座	安装座与缓冲器应粘合牢固	目测、锤击	锤子

## 4.6 门锁

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每台应有	查验资料	
3	型式试验报告	每年检查一次	实物对照	
4	外表面	喷漆或电镀层应均匀，并不得有生锈	目测	
5	触点	安全触点、安装应牢固	目测、测量紧固检查	万用表、扳手
6	滚轮	滚动灵活、不得摆动	手动	
	紧固件	紧固部位应锁紧	用锤子敲击或扳手扳动	锤子、扳手

修改备注:

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第4页共6页
				修改日期	

## 4.7 钢丝绳

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每捆（根）有	查验资料	
3	外观	不应有扭结、压扁、弯折、断股、笼状畸变、断芯等变形	目测	
4	钢丝绳润滑	应良好，无锈蚀	目测	
5	钢丝绳直径（抽检）	符合《电梯用钢丝绳》GB8903-2005 规定	测量	游标卡尺
6	钢丝绳长度（抽检）	≤400mm 时 0 ~ +5%	测量	卷尺
7	钢丝绳重量（抽检）	符合《电梯用钢丝绳》GB8903-2005 规定	称重	磅秤

## 4.8 主导靴

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	质量证明书	每批应有	查验资料	
3	外表面	不得出现严重锈斑	目测	
4	外形	不得弯曲变形	测量	游标卡卷尺
5	工作面	不得有缺口、压凹现象	目测	
6	工作面直线度	≤1/5000	测量	平尺、塞尺

修改备注：



# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第5页共6页
				修改日期	

## 4.9 开门机

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	产品出厂随机文件	(1)调试证书复印件 (2)安装使用、维护保养说明书 (3)产品出厂合格证明	查验资料	
3	随机部件	于装箱单相符	实物对照	
4	外表面	喷漆或电镀层应均匀，并不得有生锈	目测	
5	摆杆	不得压弯及变形	目测	
6	轴承部位	转动灵活	手动	
7	电器箱外壳	不得压变形	目测	
8	转盘	不得变形	目测	
9	轿厢外宽度	与本公司订货应符合	测量	卷尺
10	开门宽度	与本公司订货应符合	测量	卷尺

## 4.10 绳轮

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	非加工表面	喷漆层应均匀，不得有严重气孔、裂纹	目测	
3	绳槽表面	不得有气孔、裂纹	目测	
4	绳轮尺寸	应符合图纸或供货合同要求	测量	游标卡卷尺
5	转动轴	转动灵活，不得摆动和窜动现象	目测、手动	

修改备注：

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-02-2012	文件名	材料、零部件进货 检验标准	版本	4/0
				页次	第6页共6页
				修改日期	

## 4.11 型材

序号	检验项目	检验要求	检验方法	检具
1	规格型号、数量、生产厂家	符合采购计划	查验资料	
2	材质报告	每批要有	查验资料	
3	外观	平整度不应有明显的凹凸不平缺陷，不得有裂纹、结疤、折叠和夹杂、分层；外观不得严重锈蚀、裂纹、变形。	目测	

## 5.0 相关文件

## 6.0 相关记录

曳引机进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-01-2012
限速器进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-02-2012
安全钳进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-03-2012
绳头组合进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-04-2012
缓冲器进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-05-2012
门锁进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-06-2012
钢丝绳进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-07-2012
导轨进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-08-2012
开门机进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-09-2012
绳轮进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-10-2012
型材进货检验记录表	FYT/JL-JY-02-11-2012

修改备注：

# 电梯质量检验规程汇编

文件号	FYT/JY-03-2012	文件名	供方评价准则	版本	4/1
				页次	第 1 页共 2 页
				修改日期	

## 1.0 目的

规定采购物资的供方的选择、评价和再评价的细则，确保采购产品符合规定要求。

## 2.0 适用范围

本细则作为本公司采购控制程序相关的操作性文件，适用于本公司原材料、辅助材料、外购外协件等采购物资供方的合格评定。

## 3.0 职责

3.1 采购部负责采购物资供方的调查、选择、推荐评定和再评定。

3.2 其他相关协同采购部对供方进行评定，并负责采购物资的验证。

3.3 总经理负责合格供应商的批准、确认。

## 4.0 评价标准

### 4.1 新供方的评定：

4.1.1 采购部负责组织相关部门按以下准则进行供方评定。

a) 供方经营规模：A 类物品供应商注册资金不小于 500 万（或不小于单件供应物资 500 倍），B 类物品供应商注册资金不小于 100 万；

b) 供方应有与其经营规模相适应的生产、管理、技术人员；

c) 供方应有与其提供产品相适应的生产、检验设备；

d) 供方应建立相适应的质量管理体系，安全保护装置供方应提供许可生产备案号，以备公司网上查询确认；

e) 供方应按照公司要求填写供方调查表，并提供相应资质证明；

f) 供应物资价格，交货方式，付款方式等相应与同行业应有竞争优势；

g) 产品试用应符合公司技术质量要求；

h) 产品技术支持，应满足公司要求；

i) 不合格件、损毁件等更换维修条件应满足公司要求；

### 4.2 原有供方的评定：

4.2.1 采购部负责在每年年初组织相关部门根据上年度《供方业绩表》按以下准则进行供方评定。

a) 供应物品质量：入库检验合格率不低于 98%，质保期内完好率不低于 95%；

b) 物品供应及时性：到货及时性不小于 95%，采购要求时效满足不小于 90%；

c) 不合格或使用中损毁物品更换、维修应满足公司要求；

d) 技术支持满足公司要求；

e) 价格及付款方式具有相对优势；

f) 供方应按照公司要求填写供方调查表，并提供相应资质证明文件，以证明其继续符合公司要求；

修改备注：

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/627100034102006122>