

Revisión asistida del elevador ACCESS

Información del elevador

Nº de serie:		Año de fabricación:	
Modelo:		Inspección nº:	

Sin defectos o irregularidades que sean inmediatamente visibles

Observa el elevador para descartar que presente partes torcidas, dañadas, visiblemente malogradas.

Sin puntos de corrosión

El elevador no debe contener ningún punto de óxido profundo, agujeros por oxidación, desprendimiento del metal por óxido, etc. Son tolerables sólo las marcas de óxido superficiales que en ningún caso pudieran afectar a la estructura o resistencia de cualquiera de las partes que conforman el elevador.

Inspección de las soldaduras

Las soldaduras deben verse en buen estado, sin partes abiertas, desoldadas, desprendidas, agrietadas o dañadas.

Inspección de los carriles de translación

La chaveta y el eje donde se encuentra anclada, han de verse libres de depósitos de cal, roturas, desprendimientos o cualquier defecto que afecte al buen funcionamiento del elevador.

Verificar anclajes y sujeciones

Reparar toda la tornillería del elevador (Anclaje, asiento, uniones) asegurando que no hay partes sueltas o flojas.

Inspección sistema hidráulico

Realizar tres ciclos de subida y de bajada comprobando que no existan pérdidas de agua por ninguna de sus juntas, tuberías y conexiones.

Inspección documental

Comprovar que dispone de todas las etiquetas o marcas identificativas de las que está dotado el elevador y que estas se encuentran sin ningún daño o rotura que no las haga legibles y que dispone de toda la documentación (Libro de inspecciones y de revisiones al día).

Elevación carga máxima

Realizar un ciclo de elevación con la carga máxima que permite el elevador, comprobando que no existen fugas, que el recorrido es fluido, sin enganches, parones, resaltos o cualquier otra anomalía tanto en el recorrido como en la parada e inicio que nos pudiera indicar que estamos ante un funcionamiento anómalo.

Si todos los puntos son positivos se certificará la aprobación de este informe de inspección, bajo la responsabilidad del técnico o entidad encargada de dicha inspección. Se dispondrá etiqueta de conformidad debidamente cumplimentada en la unidad inspeccionada.

Pruebas realizadas por:		Firma	
Firmado y certificado por:			
Fecha			
Población:			