

प्ररूप-26

(देखिए नियम-74 (ख) देखे)

भाग-1

उत्थापक यंत्रों और गियरों इत्यादि की कालिक जांच परीक्षण रजिस्टर

उत्थापक यंत्रों की आरंभिक और कालिक भार की जांच तथा उनका संपूर्ण वार्षिक परीक्षण "संपूर्ण परीक्षण" से चाक्षुष परीक्षा, और यदि आवश्यक हो तो उसके अनुपरक के लिए किन्ही अन्य साधनों के द्वारा जैसे हथोड़ा परीक्षण, जो यदि परिस्थितियां अनुजोत करें उसे सावधानीपूर्वक किया जाए, इसलिए कि भागो की सुरक्षा का परीक्षण करके एक विश्वसनीय निष्कर्ष निकल सके, और यदि जरूरत हो तो ऐसे परीक्षण के लिए उत्तीपक यंत्रों और गियर को खोल दिया जाए।

(क) उत्थापक यंत्रों की आरंभिक और कालिक भार की जांच

जांच किए गए उत्थापक यंत्रों की अवस्थिति और वर्णन उसके साथ प्रमेद चिन्ह यदि कोई हो	जांच का प्रमाणपत्र और सक्षम व्यक्ति के परीक्षण का संख्यांक	मैं प्रमाणित करता हूँ कि उस तारीख से जिसको मेरे हस्ताक्षर हुए हैं स्तम्भ(1) में दर्शाया उत्थापक यंत्र की जांच हो गई थी और इसमें कोई खराबियां नहीं पाई गई जोकि दर्शाई गई स्तम्भ (5) से भिन्न उसके ठीक चलने की परिस्थिति पर प्रभाव डालती हों मोहर के साथ तारीख और हस्ताक्षर	मोहर के साथ तारीख और हस्ताक्षर	टिप्पणियां (तारीख के साथ हस्ताक्षर किए गए)
1	2	3	4	5

(ख) सम्पूर्ण वार्षिक परीक्षण

मैं प्रमाणित करता हूँ कि उस तारीख से जिसको मेरे हस्ताक्षर हुए हैं स्तम्भ (1) में दर्शाया उत्थापक यंत्र का संपूर्ण परीक्षण हो गया है और इसमें कोई खराबियां नहीं पाई गई जो कि दर्शाई गई स्तम्भ (12) से भिन्न उसके ठीक चलने की परिस्थिति पर प्रभाव डालती हो।

6	7	8	9	19	11	12
---	---	---	---	----	----	----

टिप्पणी:—यदि उत्पापक यंत्रों का संपूर्ण परीक्षण उसी तारीख को हो जाता है तो वे सब उत्पापक यंत्रों के स्तम्भ (1) में प्रविष्ट करने के लिए पर्याप्त हैं यदि नहीं, तो वे उन तारीखों को स्पष्ट तौर पर उपदर्शित करें किन पर उनका भागतः परीक्षण किया गया है।

## भाग-2

लूज गियर का आरंभिक और आवधिक भार परीक्षण और संपूर्ण वार्षिक परीक्षा  
लूज गियर की सूची:

लूज गियर की निम्नलिखित श्रेणियां हैं, अर्थातः—

- (1) कुट्टनीय ढलवां लोहे से बनी चेनें;
- (2) प्लेट से जुडी चेनें;
- (3) इस्पात से बनी चेनें, रिगें, हुक, कुन्डे और चूल छतला;
- (4) पिच्छ चेन;
- (5) पिच्छ चेनें, पुली ब्लाक, आधान स्प्रेअर्स, ट्रेज, रिलिंग, बास्केट आदि और वैसी ही कोई अन्य गियर के साथ स्थायी रूप से जुडी रिगें हुक कुण्डे और चूलछल्ले;
- (6) स्कू थ्रेड हिस्सों वाले हुक या चूल छल्ले या बाल बियरिंग या अन्य केस हार्डन्टड पुर्जे: और
- (7) वार्डॉस संयोजन लूज गियरों का आरंभिक और नियतकालिक भार परीक्षण

प्रभेदक संख्या और चिन्ह	परीक्षण और जांच किए गए लूज गियर का वर्णन	परीक्षण और परीक्षा के प्रमाणपत्रों की संख्या और सक्षम व्यक्ति की जांच	मैं प्रमाणित करता हूँ कि उस तारीख को जिसको मेरे हस्ताक्षर उपाबद्ध किए गए हैं, स्तम्भ (1) और (2) में दर्शित उत्पापक साधित्र का परीक्षण किया गया था और उसमें स्तम्भ (6) में दर्शित के सिवाय, सुरक्षित कार्यकरण दशा को प्रभावित करने वाली कोई त्रुटियां नहीं हैं
			मुहर सहित तारीख और

			हस्ताक्षर	हस्ताक्षर
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1,				
2,				
3,				
4,				
5,				

### लूज़ गियर की वार्षिक सम्पूर्ण परीक्षा

टिप्पणीयां(हस्ताक्षर करना और तारीख के साथ	मैं प्रमाणित करता हूँ कि उस तारीख को जिसको मैंने अपने हस्ताक्षर किए हैं, स्तम्भ(1) और स्तम्भ (2) में दर्शित लूज़ गियरों की मेरे द्वारा संपूर्णतः परीक्षा ली गई थी और उनके सुरक्षित कार्यकरण की दशा को प्रभावित करने वाली कोई त्रुटियां, सिवाय उनके जो स्तम्भ (10) में दर्शाई गई हैं, नहीं पाई गई थी			
(6)	(7)	(8)	(9)	

### भाग-3

चेनों, रिंगों, हुकों, कुंडियां और चूल छल्लों(सिवाय उनके जिन्हे छूट प्राप्त है) का तापानुशीतन

### (भाग-2)

सामान्य उपयोग में 12. 5 मि. मी. वाले और इससे छोटे चैन, रिंगे, हुकें, कुंडियां और चूल छल्ले सामान्य उपयोग में अन्य चैन, रिंग, हुकें, कुंडियां और चूलछल्ले	यदि विद्युत चलित उत्थापक सात्रित के साथ प्रयुक्त किया जाता है, तो प्रत्येक छह मास में कम से कम एक बार अवश्य तापानुशीतित किया जाना चाहिए।  यदि केवल हाथ से पकड कर उत्थापक सात्रित के साथ प्रयुक्त किया जाता हे तो प्रत्येक बारह मास में कम से कम एक बार अवश्य तापानुशीतित किया जाना चाहिए।  यदि विद्युत चलित उत्थापक सात्रित के साथ प्रयुक्त किया जाता हे, तो प्रत्येक बारह मास में कम से कम एक बार अवश्य पतापानुशीतितकिया जाना चाहिए।  यदि हाथ से पकड कर उत्थापक सात्रित के साथ प्रयुक्त किया जाता हे तो प्रत्सयेक दो वर्ष में कम से कम एक बार अवश्य तापानुशीतित किया जाना चाहिए।
---	---

टिप्पणी:—यद्यपि नियमों द्वारा अपेक्षित नहीं है, यह सिफारिश की जाती है कि 30 मि. और 60 मिनट की अवधि तक 1100 डिग्री और 1300 डिग्री फारेनहाइट या 600 डिग्री और 700 डिग्री सेंटीग्रेड के बीच तापमान को उचित रूप से किसी निर्मित तापित भट्टी (फरनेस) में तापानुशीतित किया जाना चाहिए।

प्रभेदक संख्या और चिन्ह	तापानुशीतित गियर का वर्णन	परीक्षण और जांच के प्रमाण पत्र की संख्या	मैं प्रमाणित करता हूँ कि उस तारीख को, जिसको मेरे हस्ताक्षर उपाबद्ध किये गये हैं स्तम्भ (1) और स्तम्भ (2) में वर्णित गियर मेरे पर्यवेक्षण के अधीन प्रभावकारी रीति से तापानुशीतित किए गए हैं उसके पश्चात इस प्रकार तापानुशीतित की जा रही प्रत्येक वस्तु की सावधानीपूर्वक जांच कर ली गई थी और स्तम्भ (7) दर्शित के सिवाय उसके सुरक्षित कार्य करण दशा को प्रभावित करने वाली त्रुटियां नहीं थी			टिप्पणियां (हस्ताक्षर और तारीख)
1	2	3	4	5	6	7