

**昇降機の定期検査報告における検査及び定期点検
における点検結果の判定基準**

昇降機定期検査告示（平 20 国告第 283 号）改正分

2017 年 3 月

第 4 版

昌和輸送機株式会社

本資料は、昌和輸送機株式会社が、当社の設計基準に基づいて昇降機の専門技術者を対象に作成しています。一般の利用者が本資料より知りえた情報を元に、エレベーターを操作又は運転した場合思わぬ事故が起こるおそれがあります。

本資料を利用する昇降機等検査員および昇降機専門技術者は、以下の項目に同意、了承の上で利用したものとみなします。

- ・本資料は、昇降機に関する適切な知識、技術を有する者を対象としておりますので、利用者は必要な安全対策を実施する能力を満たしていることを前提としています。
- ・本資料は、当社製昇降機の定期法定検査時に必要な項目に対し、当社が定めた基準を記載したものです。
- ・定期法定検査実施時は、検査対象の機器をよく確認の上実施してください。
- ・当社は不適切な保守作業・定期検査をしたことに起因する事故や不具合については、一切責任を負いません。
- ・定期検査作業の中で要重点点検や要是正と判定された項目においては、速やかに保全工事を実施して下さい。また、保全、修理の際の使用部品は、必ず当社指定の正規の純正品で対応してください。
- ・現場の状況（使用頻度や現場環境）を考慮して、適切な状態を維持して下さい。
- ・作業中は必ず電源を切ってください。やむを得ず電源を入れたまま作業する場合は、通電部・回転部に十分配慮し作業を行ってください。
- ・検査に当たっては、検査対象の機械を理解し、本資料に基づき、測定箇所を十分確認して、正しく測定してください。
- ・本資料の内容は予告無く変更される場合がありますので必ず検査実施前に弊社ホームページ（<http://www.showa-yusoki.co.jp/>）を確認してください。

昇降機の定期検査報告における検査及び定期点検における点検項目、事項、方法及び結果の判定基準並びに検査結果表を定める件（平成 20 年度国土交通省告示第 283 号）の一部を改正する件の検査結果の判定基準についての製造者としての交換基準等は次のとおりです。

1. 接触器、継電器及び運転制御用基板（別表第一 — 機械室（六）等）

交換基準

フェールセーフ設計該当のもの	50 万回以上及び 10 年以上
フェールセーフ設計該当しないのもの	50 万回以上または著しい磨耗があること

2. 綱車（別表第一 — 機械室（十二）等）

複数の溝間の磨耗差の状況について、綱車外周からの主索の出張りの差

交換基準（要是正）

不均等な磨耗によって 1.0mm 以上、高さの差ができた場合

3. プランジャーストローク（別表第一 — 機械室（十四）等）

設置状況等により異なりますので、別紙について調査の上、問合せをお願いします。

4. 主索及び调速機ロープについて（別表第一 二 共通（三）、別表第一 四 かご上（六）等）

1) 主索

錆びた磨耗粉により谷部が赤錆色に見える部分

昇降機・遊戯施設定期検査業務基準書による。

2) 调速機ロープ

昇降機・遊戯施設定期検査業務基準書による。

その他の社内基準は、主索と同様

5. 非常止め装置について（別表第一 四 かご上（十七）、別表第一 六 ピット（七）等）

昇降機・遊戯施設定期検査業務基準書による。

6. 緩衝器及び緩衝材について（別表第一 六 ピット（四）等）

油入式緩衝器

昇降機・遊戯施設定期検査業務基準書による。

別紙

1. 設置状況等

現場の名称（会社名等）	
現場の所在地	
現場の連絡先	TEL

2. 取扱者連絡先

会社名	
担当部署、氏名	
取扱者連絡先	TEL ----- FAX ----- E-mail

3. プランジャーストロークの関係状況

型式（巻上機名称）	
モーター出力	KW
かごの質量	Kg
積載量、ローピング	Kg 1 : 1 、 2 : 1、 その他（ : ）
かごの速度（定格速度）	m/min
昇降行程	m
機器の設置状況、最高室温	° C

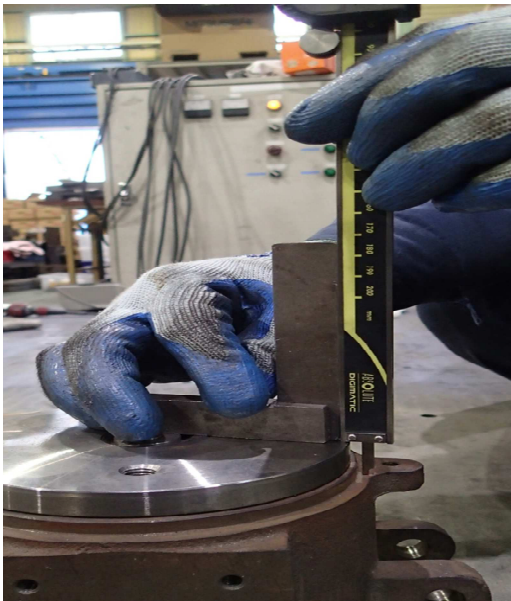
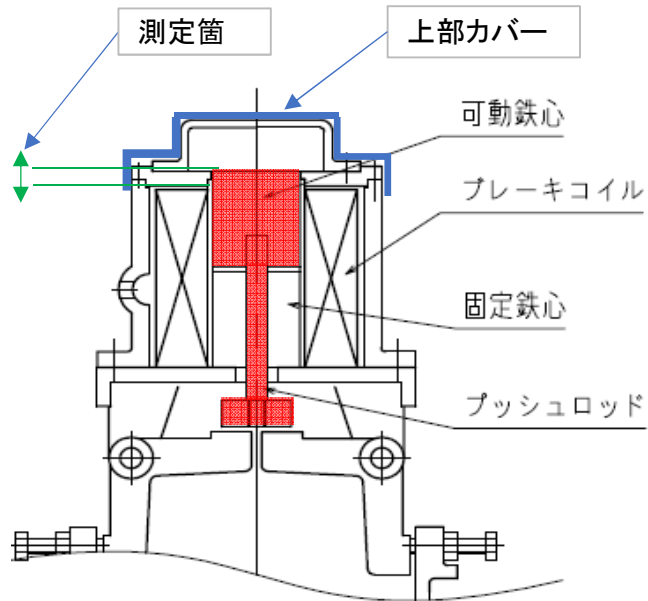
【問合せ先】 昌和輸送機(株) サービス部定期検査基準管理係

メールアドレス : kensaki_jun@showa-yusoki.co.jp

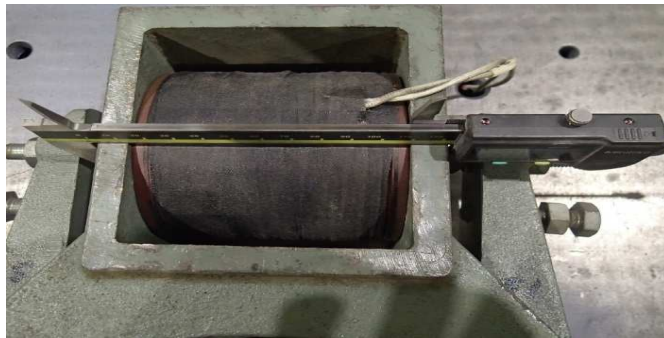
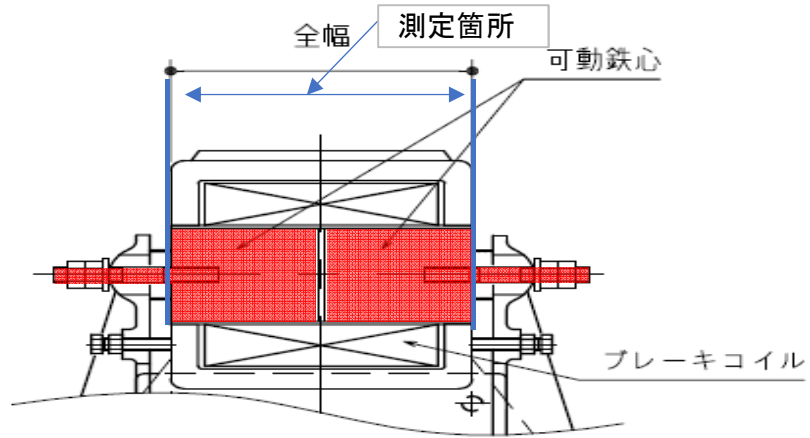
TEL : 03-3865-8811 (代)

プランジャーストローク測定方法

- ・ブレーキコイルが上向きに付いていて可動鉄心が一つの場合
上部カバーを外し、中の可動鉄心をノギスにて測定する。
コイルを励磁させた場合と、
させていない場合の測定値の差がプランジャーストローク値となる。



- ・可動鉄心が二つの場合
二つの可動鉄両端をまとめてノギスで挟み測定をする。
コイルを励磁させた場合と、
させていない場合の測定値の差がプランジャーストローク値となる。



1. 綱車及び巻胴の検査内容と検査方法

1.1 綱車及び巻胴の検査内容と判定基準

(イ) 製造者が検査方法を指定しているもので
製造者設計基準と比較して判定するもの

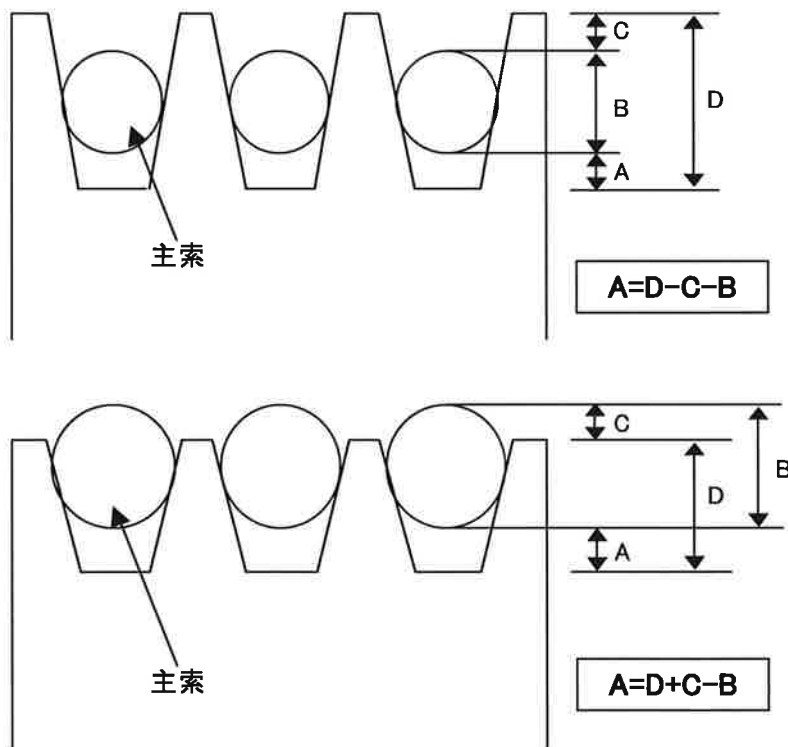
要重要点検： A=1.0mm
要是正： A=0.5mm

(ハ) 製造者が検査方法を指定していないもの
(綱車と主索の滑りにより判定するもの)

要是正： 著しい滑りが発生している場合

1.2 綱車及び巻胴の検査方法

(イ) 下図に示す通り、B～Dをスケール・ノギス等で計測し、
溝隙間”A”を基準値と比較して判定する



(ハ) 製造者が検査方法を指定していないもの
(綱車と主索の滑りにより判定するもの)

ブレーキ動作時の綱車と主索の滑りを、目視により確認する