

## 定期検査における検査項目、方法、判定基準

## (1) 性能評価の条件となる装置・部品の検査方法

検査項目	検査事項	検査方法	判定基準
巻上機	油漏れ	目視により確認する	グリース油の流出がないこと
UCMP盤	型式	目視により確認する	盤の扉に記載された型式名が、大臣認定を受けたものと同一であること
かごのつま先 保護板 (エプロン)	取付の状況	目視により確認する	・著しい変形、破損がないこと ・堅固に取り付けられていること
	長さ	メジャー等により測定する	規定値(750mm)以上であること

## (2) 性能評価範囲の装置・部品の検査の方法

検査項目	検査事項	検査方法	判定基準
ブレーキ	トルク調整	目視により確認する	設定位置のマーキングが動いていないこと
	パッドの厚み	金尺等により測定する	パッドの厚みが5.0mm以上であること
ブレーキ動作 感知装置	取付の状況	目視により確認する	堅固に取り付けられていること
	動作確認	目視により確認する (開放、作動時の接点信号)	ブレーキの開閉に連動して装置が作動していること
	寿命	カウンタ読取又は経年を確認する	起動回数が50万回又は設置後10年経過していないこと
特定距離感知装置	動作位置	動作位置の測定	着床±75mmで動作すること
	劣化の状況	BDカウンタ読取又は経年を確認する	起動回数が50万回又は設置後10年経過していないこと
安全制御 プログラム	形式	PLCの型式を確認する	基盤等に記載された型式が、大臣認定を受けたものと同一であること

## (3) UCMPを構成する各装置の点検方法・交換基準を以下のように定める（注1）

検査項目	検査事項	検査方法	判定基準
電磁接触器	劣化の状況 (注2)	カウンタ値の読取又は設置時からの経年を確認する(S1,S2,BD,BD1)	起動回数が100万回又は設置後10年経過していないこと
		カウンタ値の読取又は設置時からの経年を確認する(S1')	起動回数が50万回又は設置後10年経過していないこと
		カウンタ値の読取 (S1,S2)	1日1回自動で遮断されていることをカウンタの値から読み取る(注3)
かご戸スイッチ	取付の状況	目視により確認する	堅固に取付けられていること
	戸の全閉位置からの距離	メジャー等により測定する	規定値以下であること (横開き)ドア全閉15mm (両開き)ドア全閉20mm (上開き)ドア全閉46mm
各階乗場スイッチ	取付の状況	目視により確認する	堅固に取付けられていること
	戸閉時フックの かかり代	メジャー等により測定する	規定値以上であること (横開き)7mm (上開き)7mm
システムの 機能検査	作動の確認	戸開き状態で、着床位置からかごを無負荷上昇させ(クリープ速度)、特定距離感知装置により、かごを制止させたときに床位置からの停止位置を測定する (両側ブレーキによる制止)	規定距離(150mm)以内に停止すること  停止距離を検査成績表の特記事項欄に記入し、年次変化量をチェックする  年次変化量から来年予想される停止距離が、規定値を超えるおそれがないことを確認する
		戸開走行保護装置が作動した時、電動機電源及びブレーキの励磁コイルが遮断したことを確認する	電動機電源及びブレーキの励磁コイルが遮断すること

(注1) 上記以外は、平成20年国土交通省告示第283号による

(注2) 交換基準に達していなくても検査員が必要と判断した時点で交換する。

(注3) 電磁接触器S1,S2は、1日1回自動で遮断し、接点の溶着がないことを確認している。



## 2. ロープ溝の検査

ロープ上面とメインシーブ上面の高さの違い  $h$  を測定し、規定値に達したら要是正と判定する  
また、不均等な摩耗により、各ロープの  $h$  に1mm以上の差が生じた場合や  
目視でロープの条痕や偏摩耗が生じた場合も同様とする。

メインシーブロープ溝の摩耗限界

主索径 ( $\phi$ )(mm)	初期値 $h$ (mm)	要是正 $\delta$ (mm)
12	4.4	1.4
14	5.4	2.4
16	6.4	3.4
18	7.4	4.4

検査の際に前年の検査値と比較して年次変化量を計算する  
年次変化量を考慮して、次回検査までに「要是正」に至る恐れがある場合は、  
「要重点点検」と判定する

巻上機のメインシーブは、ワイヤーロープとの摩擦により、溝は経年的に、摩損、摩耗します。

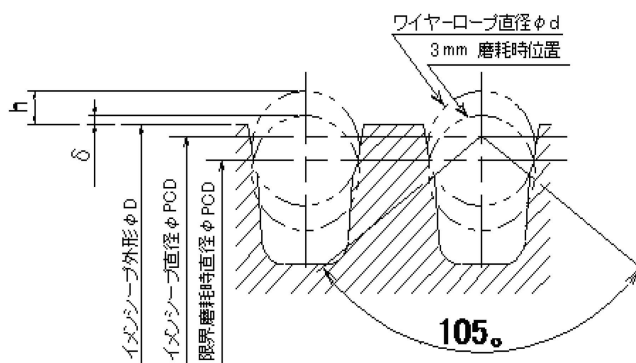
測定により、摩損、摩耗が基準値を超えた場合、シーブの交換が必要となります。

交換基準値を超えて使用した場合、着床段差やロープスリップの原因となり、故障もしくは事故の発生に繋がりますので、定期検査の際には、内容を良く理解の上検査を実施して下さい。

次項目に該当する場合、シーブの交換が必要です。

- (1) ロープ溝が3mm以上、摩耗した場合。

3mm摩耗时、 $\delta$ は下記。



使用始め	摩耗限界
$\phi d = 12$ $h = 4.4$	$\delta = 1.4 \leq$
$\phi d = 14$ $h = 5.4$	$\delta = 2.4 \leq$
$\phi d = 16$ $h = 6.4$	$\delta = 3.4 \leq$
$\phi d = 18$ $h = 7.4$	$\delta = 4.4 \leq$

図 4 ロープ溝

- (2) 不均等な摩耗によって各ロープの溝に1mm以上、ばらついた場合。

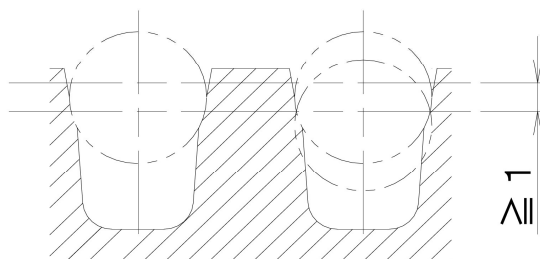
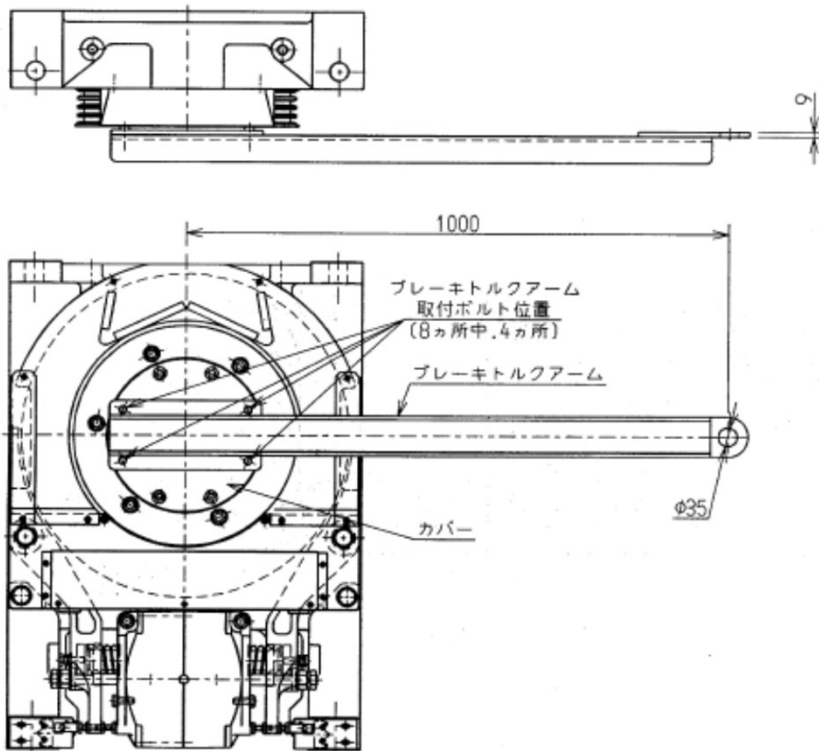


図 5 ロープ溝のばらつき

- (3) 目視でロープの条痕、偏摩耗の発生を確認した場合等。

## 3. ブレーキトルクの確認



### 3-1.トルクアームの取付

- 1) カバー取付用六角ボルトをトルクアーム取付位置の4本のみ取り外す。
- 2) トルクアームを図のように六角ボルト(M8Xp1.25 長さ65)4本で取付ます。  
M8 規定締め付けトルク 14.6N・m±10%

### 3-2.ブレーキトルクの測定

- 1) トルクアームを図のように水平状態にし、ブレーキ作動状態(クランプ非通電)にします。
- 2) トルクアーム先端φ35穴位置を荷重点として、測定器具を取り付ける。
- 3) 測定荷重は徐々にかけ、荷重がブレーキトルクに打ち勝って、トルクアームが回転を始める直前が最大荷重となります。
- 4) 測定した最大荷重(N)が、ブレーキトルク(N・m)となります。

#### ブレーキトルクの適正值

巻上機型式	積載荷重(kg)	ブレーキトルク(N・m以上)
KPM-20L	450~650	810
KPM-30L	750~1000	1270