

## お知らせ

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の項目、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等の改正について

平成20年国土交通省告示第283号の一部改正が平成29年4月1日に施行されます。それに伴い昇降機の法第12条に規定される定期検査の技術情報・対象器機等をお知らせいたします。

尚、以下の技術情報はエレベーターの定期検査を行う専門技術者向けに作成されています。当該機種の定期検査目的以外での本技術資料の使用は出来ません。みだりに機械室やエレベーター器機に近づくと重大な事故を起こす危険があります。型式に合った適正な検査を行ってください。型式が不明な場合は弊社までお問い合わせください。以下の内容は予告無く変更される事があります。

### プランジャー測定対象エレベーターの技術情報

※巻上機本体に型式の記載があります。不明な場合はエレベーターの設置されている建物名・住所をご用意の上、弊社までお問い合わせください。

TEL06-6328-0363(代) 日本エレベーター工業株式会社

---

**プランジャーストロークの測定が必要な機種は  
巻上機の型式が以下であり、かつ温度ヒューズ取付対策をしていない機種です。**

---

KTM-26  
KTM-32  
KTM-39

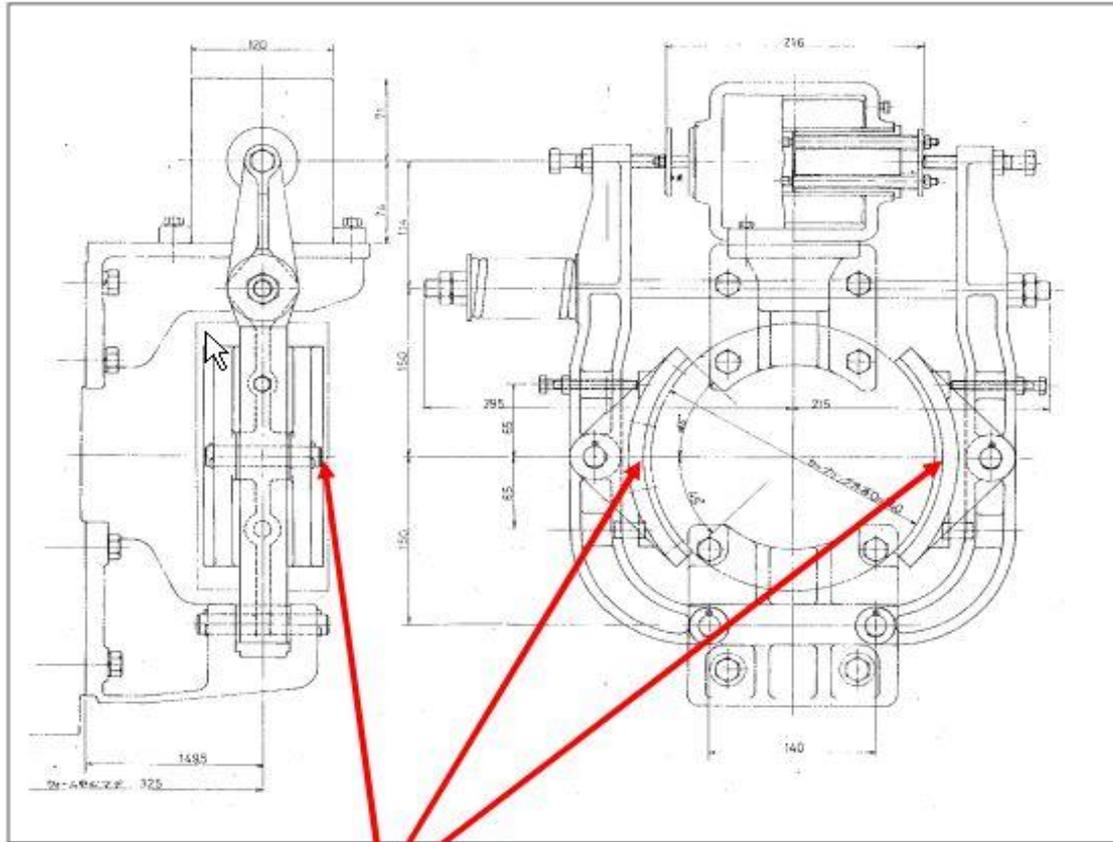
温度ヒューズ取付対策とは以下の（動作編）（外観編）が、共に施工されている事が確認された場合に有効になります。

- 温度ヒューズ取付対策済の見分け方（動作編）

温度ヒューズがブレーキの引き摺りにより設定温度を感知すると、着床後に目的階を受け付けなくなる・扉が閉まらなくなる等、昇降を制限する回路に変更されている事を確認してください。

注：弊社技術員以外の制御回路の変更は大変危険です。制御回路の変更をしたエレベーター事故に関して弊社では責任を負いかねますのでご注意ください。

● 温度感知ヒューズ取付対策済の見分け方（外観編）

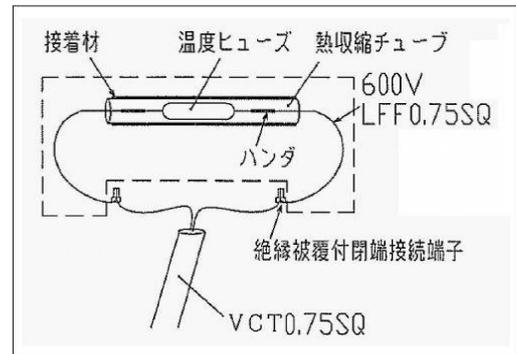


温度ヒューズ  
貼り付け位置

左右のブレーキシュー側面中央近辺に接着剤  
等で固定して下さい。



温度ヒューズ貼り付け外観



温度ヒューズ構成

上記箇所に温度ヒューズ及びその配線が適正に取り付けられている事を確認してください。

- プランジャーstrook測定方法

図1 ストローク測定位置

KTM-26/32/39

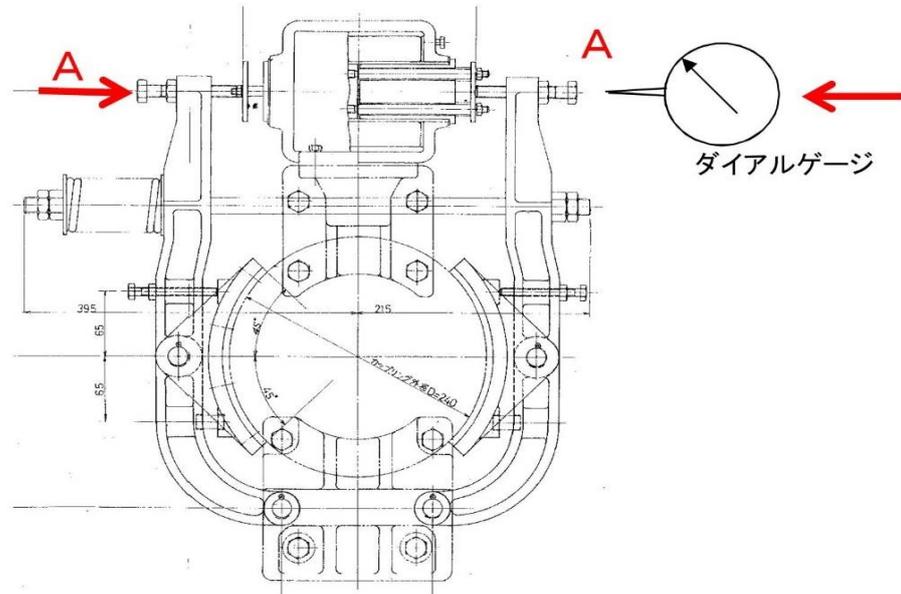


図1で示す調整ネジ部でダイヤルゲージにてstrook量Aを測定してください。

## 判定基準

巻上機 型式	strook量A測定値 mm		
	正常値	要重点点検	要是正
KTM-26	$0.3 \leq A < 0.8$	$0.8 \leq A < 1.2$	$1.2 \leq A$
KTM-32	$0.3 \leq A < 0.7$	$0.7 \leq A < 1.2$	$1.2 \leq A$
KTM-39	$0.3 \leq A < 0.7$	$0.7 \leq A < 1.2$	$1.2 \leq A$

注：パッドとドラム間のクリアランスは0.1～0.3mmの間でパッドがドラムに擦らない最小クリアランスに調整したうえでstrook量Aの測定を行ってください。

プランジャースtrookの測定が必要な機種に関して、様式2のプランジャースtrookの測定報告書に3ヶ月毎の測定結果を記入し、昇降機定期検査報告書に添付して特定行政庁に提出してください。

## 【様式2】 プランジャーストロークの測定報告書

報告日		年 月 日			
報告者	所属				
	氏名		電話番号		
エレベーター製造者名					
都道府県			特定行政庁		
施設名・建物名			建物用途		
所在地（住所）					
号機			巻上機型式・ブレーキ形式		
確認済証交付年月日		年 月 日	確認済証番号		
検査済証交付年月日		年 月 日	検査済証番号		
定期検査報告書(昇降機)5欄記載番号					
プランジャーストロークの測定に関する実施状況	プランジャーストロークの基準値 (mm)				
	測定日	①	②	③	④
		年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
	測定結果(mm)				
	プランジャーストロークの基準値と測定結果の判定 (基準値内：○基準値外：×)				
	調整内容 (測定の結果、調整を行った場合は、調整内容を数値等を含めて具体的に記入する。)				
調整日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	
特記事項	要改善ブレーキの改善予定日	年 月 日	改善完了日	年 月 日	
	改善内容				

## 【記載要領】

- ※1. 測定の実施状況については、測定日及び当該測定日における測定結果に係る改善等を記入してください。
- ※2. 測定日①については、当該年度の第1四半期中の測定日を、測定日②は当該年度の第2四半期中の測定日を、測定日③は当該年度の第3四半期中の測定日を、測定日④は当該年度の第4四半期中の測定日を記入してください。
- なお、5回以上測定している場合には、余白に測定日、測定結果、判定内容を記載してください。
- ※3. 特記事項については、要改善ブレーキの改善予定日、改善内容及び改善が完了した場合は改善完了日を記載してください。

ブレーキパッド厚みが要是正前はプランジャーの移動が拘束されない構造のウォーム巻上機

定期検査実施時に各設定値が設定範囲内である事の確認が必要になるのは以下の機種です。

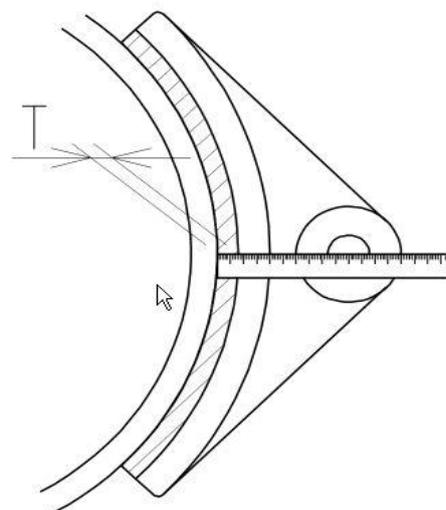
KTM-30F  
KTM-30FB  
KTM-38FB  
KTM-50FB  
KTM-60F

SKE-500  
SKED-500  
SKE-750

SKE-1000A  
SKE-1500A  
SKE-2000A

SKE-600F2  
SKE-800F2  
SKE-950F2

- ブレーキパッドの残存厚み測定方法  
 ブレーキパッドの残存厚み T を測定してください。  
 左右2枚のパッド全周で最も摩耗した箇所を測定してください。  
 ポールチェンジモータ(PCM)、VFモータ(VFM)とで重点点検となる数値が異なる機種があります。



判定基準

ブレーキパッドの残存厚み(mm)

巻上機 型式	製造年	初期厚み	要重点点検		要是正
			PCM	VFM	
KTM-30F	～1994.4	10	—	9.5	9
	1994.4～	8	—	7.5	7
	2003.3～	6	—	5.5	5
KTM-30FB	～2003.3	8	—	7.5	7
	2003.3～	6	—	5.5	5
KTM-38FB	—	6	—	5.5	5
KTM-50FB	—	6	—	5.5	5
KTM-60F	～2013.10	10	—	9.5	9
	2013.10～	6	—	5.5	5
SKE-500	—	8	7.6		7.4
SKED-500	—	8	7.6		7.4
SKE-750	—	8	7.8		7.6
SKE-1000A	—	10	9.5		9
SKE-1500A	—	10	9.5		9
SKE-2000A	—	6	5		4.5
SKE-600F2	—	8	7.5		7
SKE-800F2	—	8	7.5		7
SKE-950F2	—	8	7.5		7

● ブレーキスプリングの測定方法及び判定基準

KTM-30F                    に関しては以下のとおり  
KTM-30FB  
KTM-38FB  
KTM-50FB  
KTM-60F

ブレーキスプリングが適正な設定長になっている事を目盛板で確認して下さい。  
 目盛板が汚損していたり外れている場合は下記の表に従ってスプリングを設定後に目盛板を設定してください。

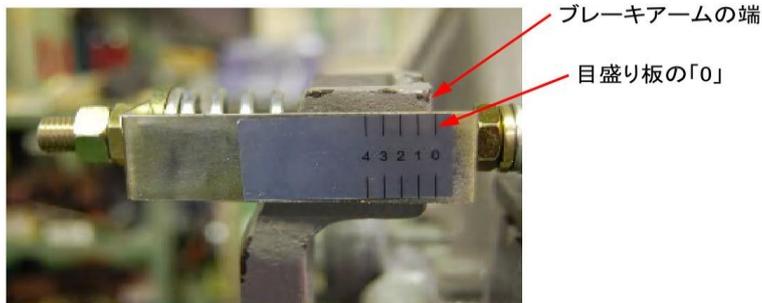


機種	モータ容量 (kw)	バネ設定長 (mm)	バネ自由長 (mm)	バネ圧縮量 (mm)
KTM-30F	3.7	94.3	100.0	5.7
	5.5	91.5		8.5
KTM-30FB	3.7	40.0	45.0	5.0
	5.5	37.6		7.4
KTM-38FB	5.5	60.3	65.0	4.7
	7.5	58.5		6.5
	11.0	55.5		9.5
	5.5	86.9	95.0	8.1
	7.5	83.9		11.1
	11.0	78.8		16.2
KTM-50FB	7.5	95.9	100.0	4.1
	11.0	94.0		6.0
KTM-60F	7.5	109.9	115.0	5.1
	11.0	107.5		7.5

SKE-500  
SKED-500  
SKE-750

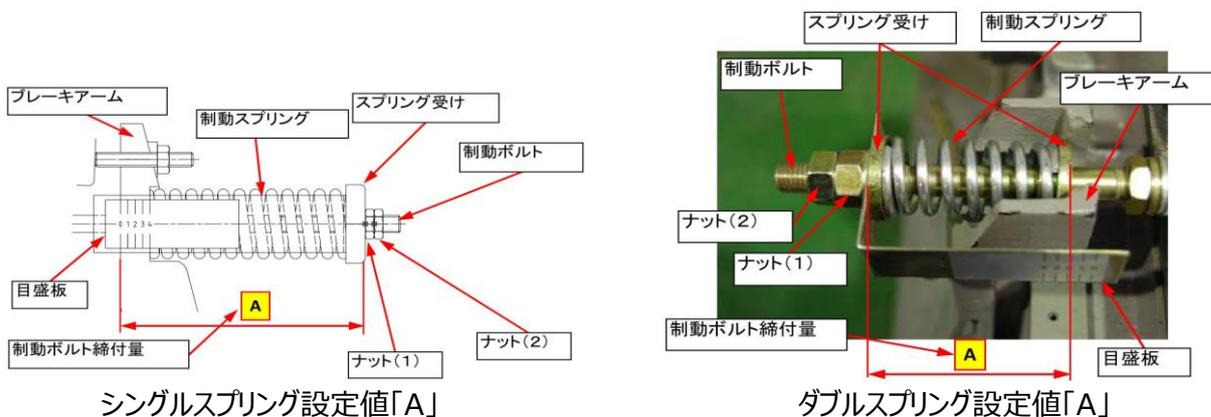
SKE-1000A  
SKE-1500A  
SKE-2000A

に関しては以下のとおり



ブレーキアームの端と目盛り板の「0」の差が1mm未満であれば規定範囲内です。  
 1mm以上の場合はプランジャーストロークを確認して下さい。

目盛板が汚損していたり外れている場合は下記の表に従ってスプリングを設定後に目盛板を設定してください。



機種	シングルスプリング 設定値「A」(mm)	ダブルスプリング 設定値「A」(mm)
SKE-500	138	
SKED-500	138	
SKE-750	155	
SKE-1000A	194	144
SKE-1500A	192	142
SKE-2000A	170	

SKE-600F2 に関しては以下のとおり  
 SKE-800F2  
 SKE-950F2

ブレーキスプリング目盛板の「0」を確認する。

目盛板でズレを確認した場合は(写真1)「A-B間寸法」を測定し(写真2)本体に貼り付けている設定値シールを確認し、要調整寸法にあれば調整してください。(写真3)

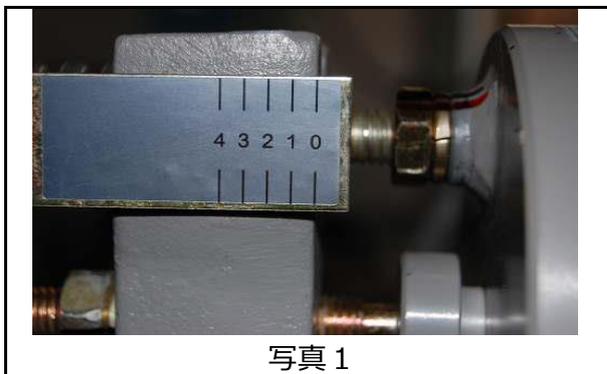


写真1

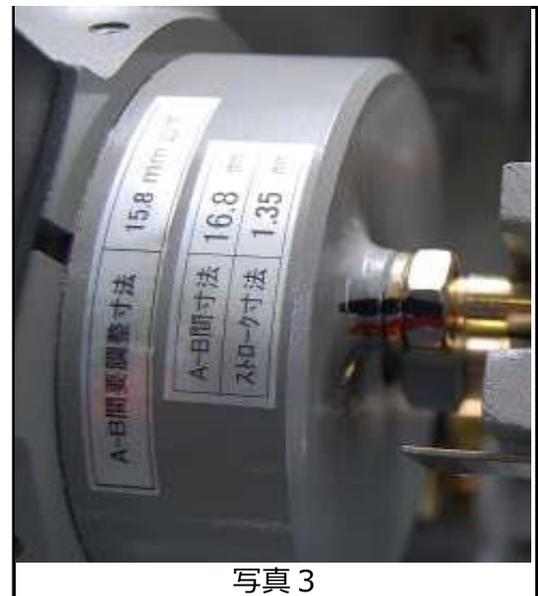


写真3



写真2

目盛板が汚損していたり外れている場合は下記の表に従ってスプリングを設定後に目盛板を設定してください。

設定値はバネの締め込み量です(mm)

機種 (UCMP仕様)	巻上機速度		バネ自由長 (mm)
	45m/min	60m/min	
SKE-600F2	8	10	70
SKE-800F2	10	12	75
SKE-950F2		17	

機種	モータ容量				バネ自由長 (mm)
	5.5kw	7.5kw	11kw	15kw	
SKE-600F2	5.5	7.5	11	15	70
SKE-800F2		6.5	9.5	12.5	75
SKE-950F2				11.5	

● プランジャーstroークの測定方法及び判定基準

KTM-30F に関しては以下のとおり

KTM-30FB

KTM-38FB

KTM-50FB

KTM-60F

機種	鉄心部stroーク (mm)	調整ネジ部stroーク (mm)	標準stroーク (mm)
KTM-30F	0.4~0.8	0.2~0.4	0.3
KTM-30FB	0.2~0.5		0.3
KTM-38FB	0.2~0.5		0.3
KTM-50FB	0.3~1.2		1.2
KTM-60F	0.6~1.3	0.2~0.5	0.3

- ・パッドがドラムに擦らない最小クリアランスである事。
- ・ブレーキスプリングが適切に設定されている事。
- ・KTM-30FB/38FB/50FBは図2の「A」の箇所です鉄心部stroークで判定してください。
- ・KTM-30F及びKTM-60Fは図3の「B」の箇所です調整ネジ部stroークで判定してください。
- ・stroーク範囲外にあるものは要是正です。

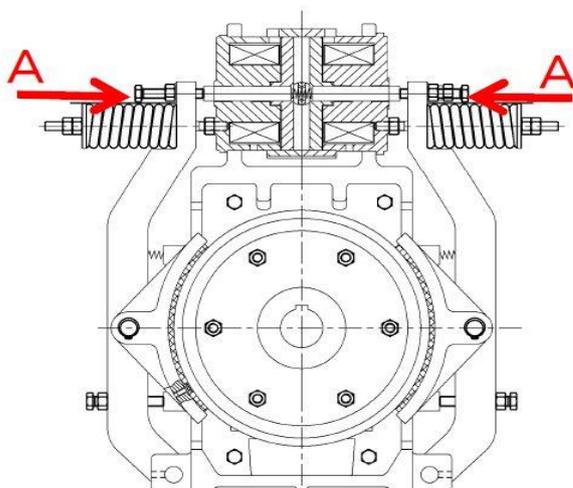


図2 ストローク測定位置  
KTM-30FB/38FB/50FB

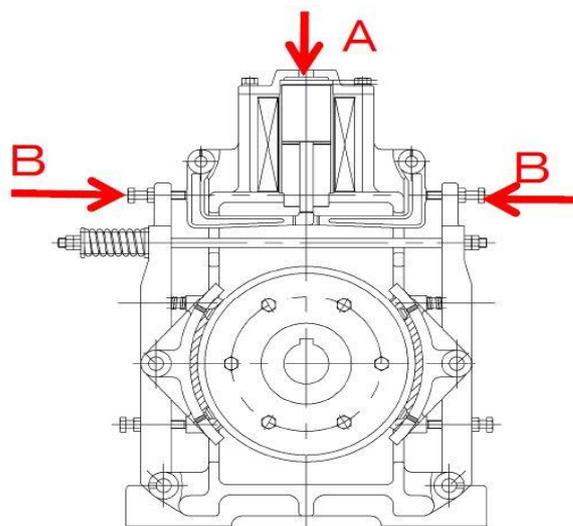


図3 ストローク測定位置  
KTM-30F/60F

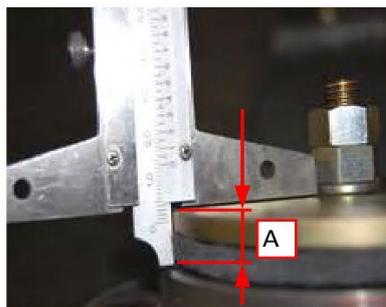
SKE-500  
SKED-500  
SKE-750

SKE-1000A  
SKE-1500A  
SKE-2000A

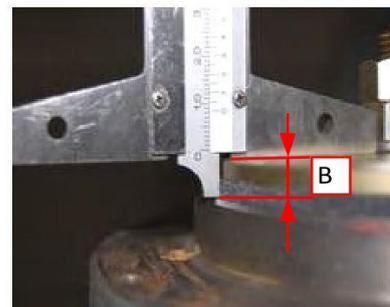
に関しては以下のとおり



カバー取り外し



無励磁状態



励磁状態

	初期ストローク mm	要調整ストローク (A-B)mm	交換時期のストローク (A-B)mm
SKE-500	1～3	4	5
SKED-500	1～3	4	5
SKE-750	1～3	4	5
SKE-1000A	3～7	8	9
SKE-1500A	3～7	8	9
SKE-2000A	3～7	9	12

要調整ストロークにあるものは調整し、調整しても交換時期にあるものは要是正です。

SKE-600F2  
SKE-800F2  
SKE-950F2

に関しては以下のとおり

ブレーキ調整ボルトでダイヤルゲージを用いストロークを測定する。

機種	ストローク(mm)
SKE-600F2	1.3～1.5
SKE-800F2	1.5～1.7
SKE-950F2	1.5～1.7

範囲外にあれば要是正です。



定期検査実施時に引きずり検出の措置の機能の確認が必要になるのは以下の機種です。

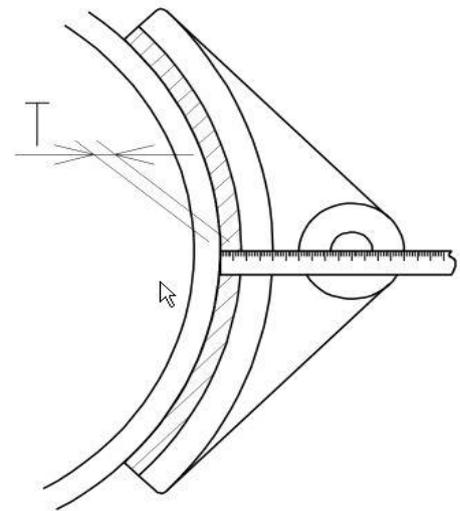
- KTM-26 (温度ヒューズ取付対策済に限る)
- KTM-32 (温度ヒューズ取付対策済に限る)
- KTM-39 (温度ヒューズ取付対策済に限る)

温度ヒューズがブレーキと隙間無く確実に取付けられている事、破損していない事、温度ヒューズの導通がある事を確認の上、異常があれば要是正です。

是正の改善としては温度ヒューズの導通がない、及び破損がある場合は交換を、取付けに問題がある場合は適正に取付けて下さい。

また、ブレーキパッドの検査基準は以下の通り

- ブレーキパッドの残存厚み測定方法  
 ブレーキパッドの残存厚み  $T$  を測定してください。  
 左右2枚のパッド全周で最も摩耗した箇所を測定してください。  
 ポールチェンジモータ(PCM)、VFMモータ(VFM)とで重点点検となる数値が異なる機種があります。



ブレーキパッドの残存厚み(mm)

巻上機 型式	製造年	初期厚み	要重点点検		要是正
			PCM	VFM	
KTM-26	—	6	4.8	4.4	4
KTM-32	—	6	4.8	4.4	4
KTM-39	—	6	4.8	4.4	4

電動機主回路用接触器及びブレーキ用接触器  
 フェールセーフ設計の有無及び交換基準は以下のとおりです。

分類 <b>WD</b>	定期検査項目変更による判定基準の設定 ロープ式エレベーター	改訂 H29: 5: 11 改訂 : : 改訂 : :
<p>平成20年国土交通省告示第283号改正に伴い、建築基準法第12条により行う昇降機定期検査の「電動機主回路用及びブレーキ用接触器」に関する技術情報です。</p>		
<p>※ この資料は予告無く内容を変更する事があります。検査前には常に最新版の資料である事を確認してください。</p>		
<p>対象器機 AC-1,AC-2及び帰還制御（動力回路の接触器で昇降を制御するタイプ）のロープ式エレベーター及び小荷物専用昇降機</p>		
<p>電動機主回路用及びブレーキ用接触器の検査方法及び判定基準</p>		
<p>・主接点を目視により確認（目視できるものに限る）</p>		
<p>要是正：著しい磨耗があること 著しい磨耗とは、磨耗により接点が折損しかけている状態や接触部分が喪失している事をいいます。</p>		
<p>要重点点検：変形があること 変形とは、接点の湾曲等により接触器の作動が確実に行えないことが予想される状態、次回検査までに著しい磨耗に至る可能性が高い状態のものをいいます。</p>		
<p>・交換基準</p>		
<p>要是正：交換基準に従って交換されていないこと。</p>		
<p>電動機主回路用接触器にてブレーキコイル動作を共用するタイプ</p>		
<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 使用年数・交換時期は10年～15年とする。</li> <li>2) 1ヶ月16,600回を超えて運転している場合、10年或いは200万回を限度とする。（到達が早い方を優先）</li> <li>3) 1ヶ月16,600回以下の運転をしている場合、15年或いは200万回を限度とする。</li> <li>4) 年数・運転回数は上記の通りですが、目視検査にて異常が確認された場合は、こちらを優先させてください。</li> <li>5) 接点を交換した場合においても交換時期は本体の使用年数・運転回数とする。</li> </ol>		
<p>電動機主回路用接触器とブレーキ用接触器が別パーツのタイプ</p>		
<ol style="list-style-type: none"> <li>6) 使用年数・交換目安としては 電動機主回路用接触器は10年～15年 ブレーキ用接触器は10年～15年とする。</li> <li>7) 1ヶ月16,600回を超えて運転している場合、10年或いは200万回を限度とする。（到達が早い方を優先）</li> <li>8) 1ヶ月16,600回以下の運転をしている場合、15年或いは200万回を限度とする。</li> <li>9) 年数・運転回数は上記の通りですが、目視検査にて異常が確認された場合は、こちらを優先させてください。</li> <li>10) 接点を交換した場合においても交換時期は本体の使用年数・運転回数とする。</li> </ol>		
<p>使用電磁接触器 参考型番</p>		
<p>富士電機製 : SCシリーズ</p>		
<p>三菱電機製 : Sシリーズ</p>		
<p>戸上電機製 : PAKシリーズ</p>		
<p>※ 動作カウンターを装備していない機種に関しては動作カウンターを追加するまで16,600回を越えている場合として交換基準とする。</p>		
<p>フェールセーフ設計に関する情報</p>		
<p>・フェールセーフ設計は2016年12月1日以前に出荷した制御盤に関してフェールセーフ設計されたものではありません。</p>		
 <p>日本エレベータ工業株式会社</p>	<p>資料番号 <b>17-NEI001-00</b></p>	<p>1/1</p>

分類 <b>WD</b>	定期検査項目変更による判定基準の設定 ロープ式エレベーター	改訂 H29: 5: 11 改訂 : : 改訂 : :
<p>平成20年国土交通省告示第283号改正に伴い、建築基準法第12条により行う昇降機定期検査の「電動機主回路用及びブレーキ用接触器」に関する技術情報です。</p>		
<p>※ この資料は予告無く内容を変更する事があります。検査前には常に最新版の資料である事を確認してください。</p>		
<p>対象器機 インバーター制御（制御回路の接触器で昇降を制御するタイプ）のロープ式エレベーター及び小荷物専用昇降機</p>		
<p>電動機主回路用及びブレーキ用接触器の検査方法及び判定基準</p>		
<p>・主接点を目視により確認（目視できるものに限る）</p>		
<p>要是正：著しい磨耗があること 著しい磨耗とは、磨耗により接点が折損しかけている状態や接触部分が喪失している事をいいます。</p>		
<p>要重点点検：変形があること 変形とは、接点の湾曲等により接触器の作動が確実に行えないことが予想される状態、次回検査までに著しい磨耗に至る可能性が高い状態のものをいいます。</p>		
<p>・交換基準</p>		
<p>要是正：交換基準に従って交換されていないこと。</p>		
<p>電動機主回路用接触器</p>		
<p>1) 使用年数・交換時期は15年とする。 2) 年数は上記の通りですが、目視検査にて異常が確認された場合は、こちらを優先させてください。 3) 接点を交換した場合においても交換時期は本体の使用年数・運転回数とする。</p>		
<p>ブレーキ用接触器</p>		
<p>4) 使用年数・交換時期は10年～15年とする。 5) 1ヶ月16,600回を超えて運転している場合、10年或いは200万回を限度とする。（到達が早い方を優先） 6) 1ヶ月16,600回以下の運転をしている場合、15年或いは200万回を限度とする。 7) 年数・運転回数は上記の通りですが、目視検査にて異常が確認された場合は、こちらを優先させてください。 8) 接点を交換した場合においても交換時期は本体の使用年数・運転回数とする。</p>		
<p>使用電磁接触器 参考型番 富士電機製 : SC-0 SC-05 SC-1N 三菱電機製 : SR-N4 SR-K6</p>		
<p>※ 動作カウンターを装備していない機種に関しては動作カウンターを追加するまで16,600回を超えている場合として交換基準とする。</p>		
<p>フェールセーフ設計に関する情報 ・フェールセーフ設計は2016年12月1日以前に出荷した制御盤に関してフェールセーフ設計されたものではありません。</p>		
 <p>日本エレベータ工業株式会社</p>	<p>資料番号 <b>17-NEI002-00</b></p>	<p>1/1</p>

分類 <b>WD</b>	定期検査項目変更による判定基準の設定 油圧エレベーター	改訂 H29 : 5 : 11 改訂 : : 改訂 : :												
<p>平成20年国土交通省告示第283号改正に伴い、建築基準法第12条により行う昇降機定期検査の「電動機主回路用及びブレーキ用接触器」に関する技術情報です。</p> <p>※ この資料は予告無く内容を変更する事があります。検査前には常に最新版の資料である事を確認してください。</p> <p>対象器機 油圧エレベーター</p> <p>電動機主回路用及びブレーキ用接触器の検査方法及び判定基準</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・主接点を目視により確認（目視できるものに限る） <ul style="list-style-type: none"> <li>要是正：著しい磨耗があること 著しい磨耗とは、磨耗により接点が折損しかけている状態や接触部分が喪失している事をいいます。</li> <li>要重点点検：変形があること 変形とは、接点の湾曲等により接触器の作動が確実に行えないことが予想される状態、次回検査までに著しい磨耗に至る可能性が高い状態のものをいいます。</li> </ul> </li> <li>・交換基準 <ul style="list-style-type: none"> <li>要是正：交換基準に従って交換されていないこと。</li> </ul> </li> </ul> <p>電動機主回路用接触器</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 使用年数・交換時期は10年～15年とする。</li> <li>2) 1ヶ月16,600回を超えて運転している場合、10年或いは200万回を限度とする。（到達が早い方を優先）</li> <li>3) 1ヶ月16,600回以下の運転をしている場合、15年或いは200万回を限度とする。</li> <li>4) 年数・運転回数は上記の通りですが、目視検査にて異常が確認された場合は、こちらを優先させてください。</li> <li>5) 接点を交換した場合においても交換時期は本体の使用年数・運転回数とする。</li> </ol> <p>使用電磁接触器 参考型番</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 150px;">富士電機製</td> <td>: SC-4N</td> <td>SC-5N</td> <td>SC-6N</td> <td>SC-7N</td> <td>...</td> </tr> <tr> <td></td> <td>: SC-N4</td> <td>SC-N5</td> <td>SC-N6</td> <td>SC-N7</td> <td>...</td> </tr> </table> <p>※ 動作カウンターを装備していない機種に関しては動作カウンターを追加するまで16,600回を越えている場合として交換基準とする。</p> <p>フェールセーフ設計に関する情報 ・フェールセーフ設計は2016年12月1日以前に出荷した制御盤に関してフェールセーフ設計されたものではありません。</p>			富士電機製	: SC-4N	SC-5N	SC-6N	SC-7N	...		: SC-N4	SC-N5	SC-N6	SC-N7	...
富士電機製	: SC-4N	SC-5N	SC-6N	SC-7N	...									
	: SC-N4	SC-N5	SC-N6	SC-N7	...									
 <b>日本エレベータ工業株式会社</b>		資料番号 <b>17-NEI003-00</b>												
		1/1												