

プランジャー測定対象エレベーターの技術情報

対象巻上機型式：SKE-450F2,600F2,800F2,950F2

対象巻上機のブレーキ構造について	1 項 1-1
プランジャーストローク測定方法について	2 項
要改善ブレーキの対策について	3 項 3-1、3-2、3-3
本件についての外部からの問合せ窓口、連絡先について	4 項



2024 年 7 月 17 日

プランジャー測定対象エレベーターの技術情報

国土交通省の定める「安全確保のために改善措置が必要である構造ブレーキ（要改善ブレーキ）」に該当するブレーキの判別方法、検査方法、及び要改善ブレーキの改善措置について以下に示します。

要改善ブレーキは、改善措置が完了するまで3ヶ月に1回プランジャーストロークを測定し、国土交通省指定の【様式2】に記入の上、建築基準法第12条第3項に基づく定期報告と併せて特定行政庁に報告して下さい。

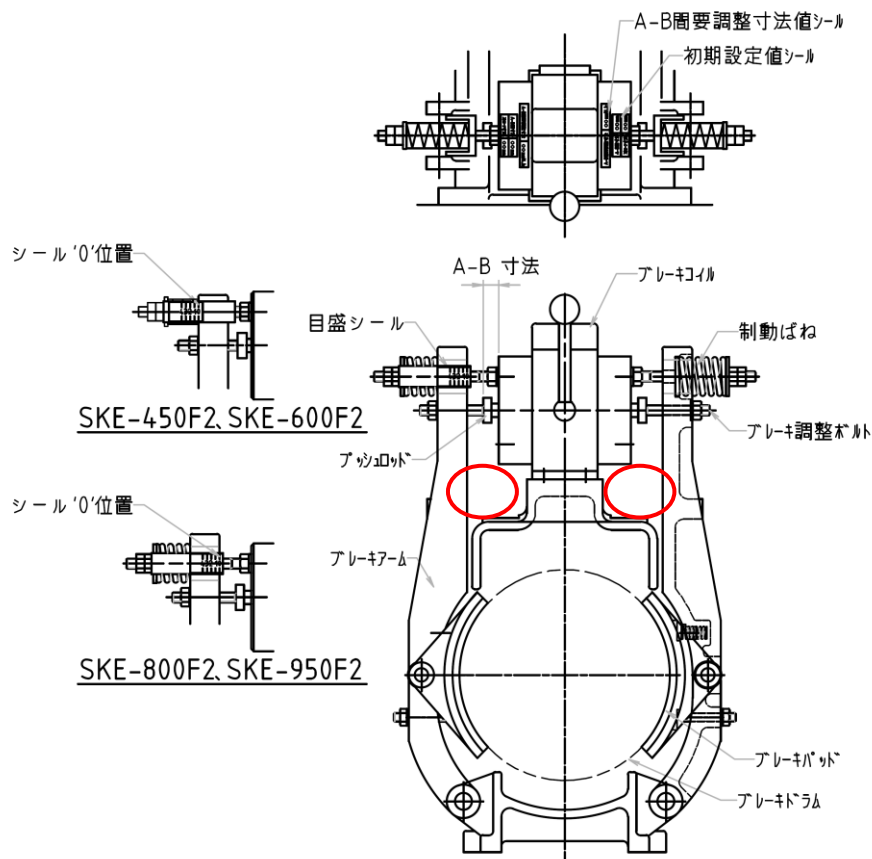
また、改善措置が完了した場合には、特定行政庁および(株)三栄製作所に報告して下さい。

1. 対象巻上機ブレーキ確認スイッチについて

制動スプリングの種類	ブレーキ確認スイッチ	判定
ダブル	有り	非該当
ダブル	無し	脆弱該当

1-1. ブレーキ構造図

図1:ダブルスプリングブレーキ構造図(赤丸部分の2ヶ所にブレーキ確認スイッチ無し)



2. プランジャーstroーク測定方法

①【表-1】stroーク値が基準値内に入っているか確認して下さい。

stroーク値が基準値に入っていない場合は、stroークの再調整を実施して下さい。

詳細は定期点検マニュアル 5 項. ブレーキ調整手順により調整をお願い致します。

・定期点検マニュアル:管理番号 11-410-009-07 を参照下さい。

再調整後は、②の A-B 間寸法測定を実施して下さい。

【表-1】プランジャースtroーク値基準一覧表

型式	stroーク値(mm)
SKE-450F2	1.3～1.5
SKE-600F2	1.3～1.5
SKE-800F2	1.5～1.7
SKE-950F2	1.5～1.7

以下、stroーク値の測定と調整時の参考写真を示します。

【写真 1】

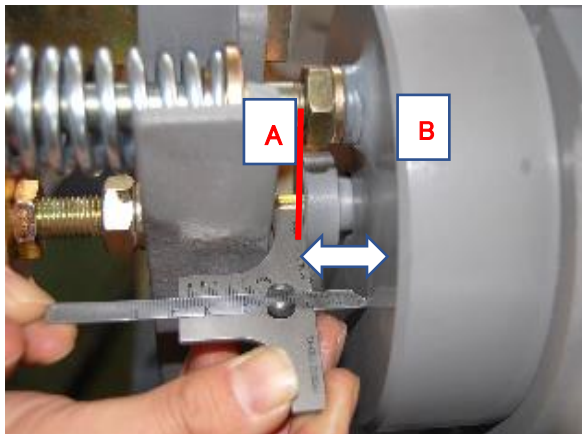


②プランジャースtroーク寸法の A-B 間寸法を測定して下さい。

(コイル通電 OFF(ブレーキ制動時)の A-B 間寸法値)

以下、ブレーキ制動時のプランジャースtroーク確認(A-B 間寸法測定) (【写真 2】)を示します。

【写真 2】



巻上機型式：SKE-450F2,600F2,800F2,950F2

③寸法測定後は、ストローク寸法値と A-B 間寸法値を、シールに記入して左右コイル上部へシールを貼付けて下さい。(シールは支給品)

また、A-B 間寸法実測値から 1mm引いた寸法を「A-B 間要調整寸法 * * 以下」のシールに記入して左右のコイル上部へ貼付けて下さい。(シールは支給品)

貼付場所が汚れている場合、ウエスで清掃をしてください。

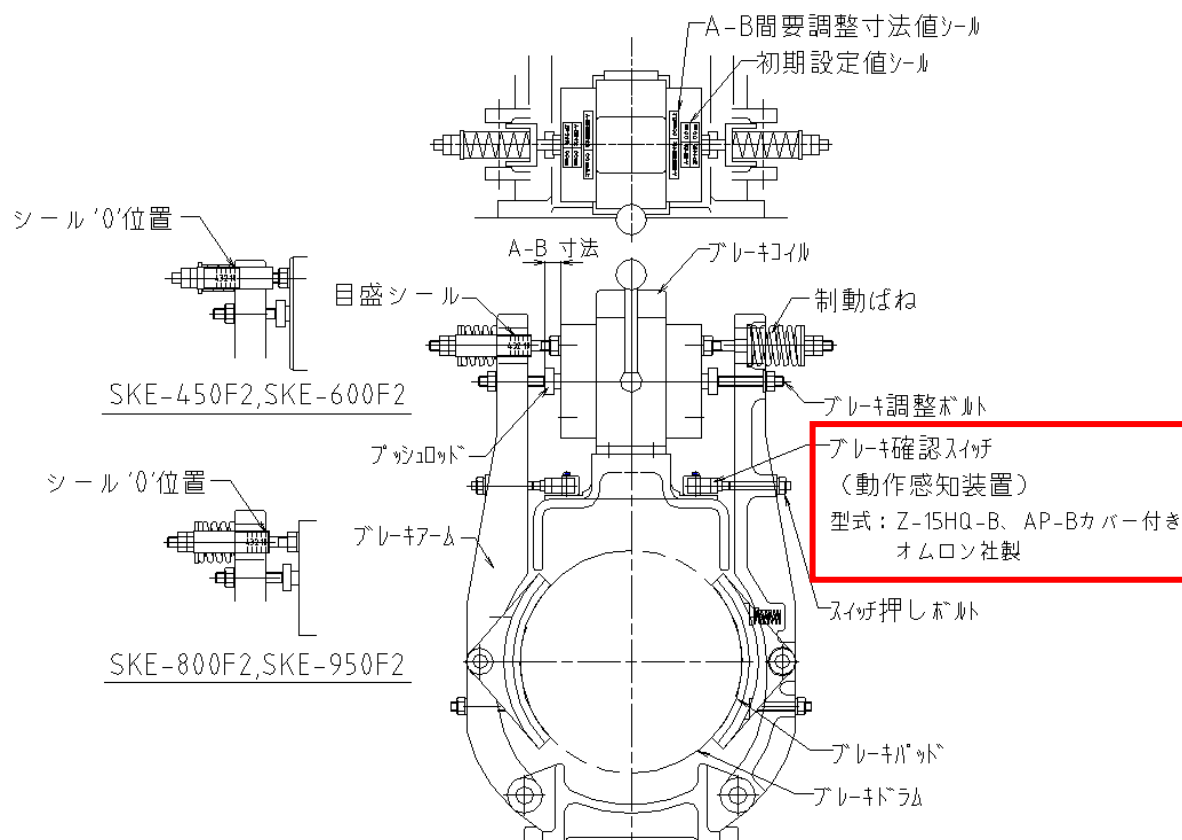
以下、「ストローク寸法値」と「A-B 間要調整寸法値」シールを示します。



3. 要改善ブレーキの改善措置の方法

3-1. 本改善措置は、該当巻上機へブレーキ確認スイッチを取付けて、ブレーキ確認スイッチの開閉信号を制御盤で制御することで、要改善ブレーキを改善出来ます。

図 2:ダブルスプリングブレーキ構造図(赤口部分:ブレーキ確認スイッチ有り)



3-2. 改善措置作業手順

事前準備として、かごを最上階、ウェイトを最下階に移動し固定(カゴ吊り又はドン突き)をして電源を OFF にします。

No.1: 確認スイッチ調整作業前に、項番 2 のプランジャーストローク測定を実施して下さい。

但し、項番 2 と 3 を同時に実施する場合は不要です。

定期点検マニュアル(管理番号: 11-410-009-07)により調整して下さい。

No.2 既設巻上機に、ブレーキ確認スイッチを取付けて調整を行う。

制御盤への組み込みは貴社にて対応をお願い致します。

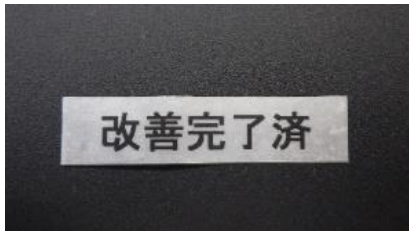
ブレーキ確認スイッチの取付の手順は「SKE-F2 型巻上機ブレーキ確認スイッチ取付手順書」(管理番号: 20-401-001-04 を参照下さい)

3-3. 改善完了済のシール貼り付けについて

①作業完了後に、改善措置完了を示す「改善完了済」シールをブレーキコイルのコイルケース蓋上部に貼り付けて下さい。

貼付場所が汚れている場合、ウエスで清掃をしてください。

「改善完了済」シールを示します。(支給品: 12mm幅 銀地に黒文字)

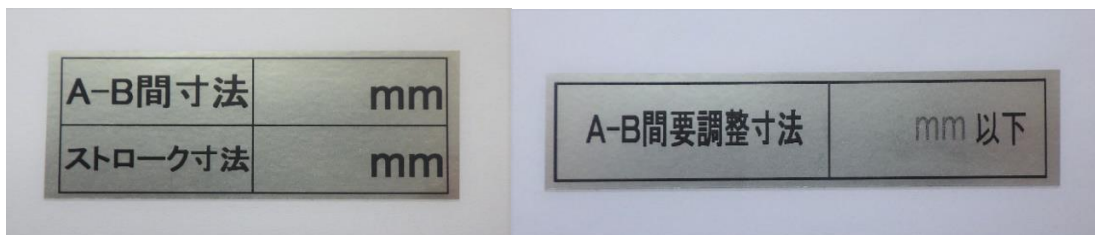


②プランジャーストローク寸法、A-B 間寸法及び A-B 間要調整寸法 * * 以下のシールに測定値を記入して左右コイル上部に貼り付けて下さい。(シールは支給品)

以前に測定値を記入したシールがある場合は、その上に貼り付けて下さい。

貼付場所が汚れている場合、ウエスで清掃して下さい。

以下、「ストローク寸法値」と「A-B 間要調整寸法値」シールを示します。



巻上機型式：SKE-450F2,600F2,800F2,950F2

③左右コイルへのシール貼付け位置
以下、シール貼付け位置を示します。



4. 問合せ窓口、連絡先

本件についての問合せにつきましては、以下にご連絡をお願い致します。

株式会社三栄製作所 問合せ窓口

担当:品質管理

TEL:0296-77-5141

E-Mail: maintenance@sanei-ss.co.jp