

定期検査基準：エレベーター

マシンルームレス型 戸開走行保護装置（UCMP）付き
（ヘリカル減速機巻上機 ピット設置）

（1）UCMP大臣認定の条件となる装置・部品の検査の方法

表1 UCMP大臣認定の条件となる装置・部品の検査方法

部品名	定期検査項目	検査内容	判定基準
巻上機	油漏れ	・排油口から油漏れがないか。	・排油口から油漏れがない。
エプロン	外観、長さ	・長さが規定寸法どおりか。 ・破損していないか。 ・著しい劣化がないか。	・長さが規定寸法どおりである。 ・破損がない。 ・著しい劣化がない。

（2）UCMP大臣認定範囲の装置・部品の検査の方法

表2 UCMP大臣認定範囲の装置・部品の検査方法

部品名	定期検査項目	検査内容	判定基準
ブレーキ	実測 目視	・隙間寸法の測定。 ・ブレーキ能力の測定。 ・ブレーキ本体取付ボルトおよびブレーキトルク調整ねじの緩みがないか。 ・スナップリングが脱落していないか。	・隙間寸法が規定値以下。 ・ブレーキ能力が規定値以上。 ・ボルト・ねじに緩みがない。 ・著しい異音、粉塵、破片等がない。 ・スナップリングが所定の位置（3箇所）にあること。
ブレーキパッドの動作感知装置	実測 目視	・正常に動作・検知しているか。 ・著しい磨耗・劣化がないか。	・正常に動作・検知する。 ・著しい磨耗・劣化がない。 ・故障・破損がない。 ・設置後10年以内。 ・LS2は隙間寸法が規定値以下
特定距離感知装置	目視	・正常に検知しているか。	・正常に検知する。 ・著しい磨耗・劣化がない。 ・故障・破損がない。 ・設置後25年以内。
安全制御プログラム	目視	・PLCが正常に動作しているか。	・正常に動作する。 ・設置後10年以内。

上記以外は平成20年国土交通省告示第283号による。

1. 巻上機 (RM112,212,312 RS416,616) ブレーキの検査

1) ブレーキ隙間“a”の測定

両側ブレーキが作動している状態での、隙間“a”を全外周の数箇所（3箇所以上）で測定し、下記の“最大許容値”以下であることを確認する。

隙間“a”の寸法は出荷検査表の値、及び毎年次検査時の変化量から、次回の検査時まで問題ないことを確認する。

表3 隙間“a”の寸法

ブレーキ形式	初期隙間“a”		隙間“a”の要重点点検値 (mm)	隙間“a”の要是正值 (mm)	LS2の再設定値 (mm)
	基準隙間 (mm)	公差 (mm)			
RSZ-60	0.5	+0.2	0.9	1.0	初期隙間 + 0.3
RSZ-125	0.5	+0.25	0.9	1.0	初期隙間 + 0.3
RSZ-250	0.6	+0.25	1.0	1.1	初期隙間 + 0.4
RSZ-500	0.7	+0.3	1.3	1.4	初期隙間 + 0.4

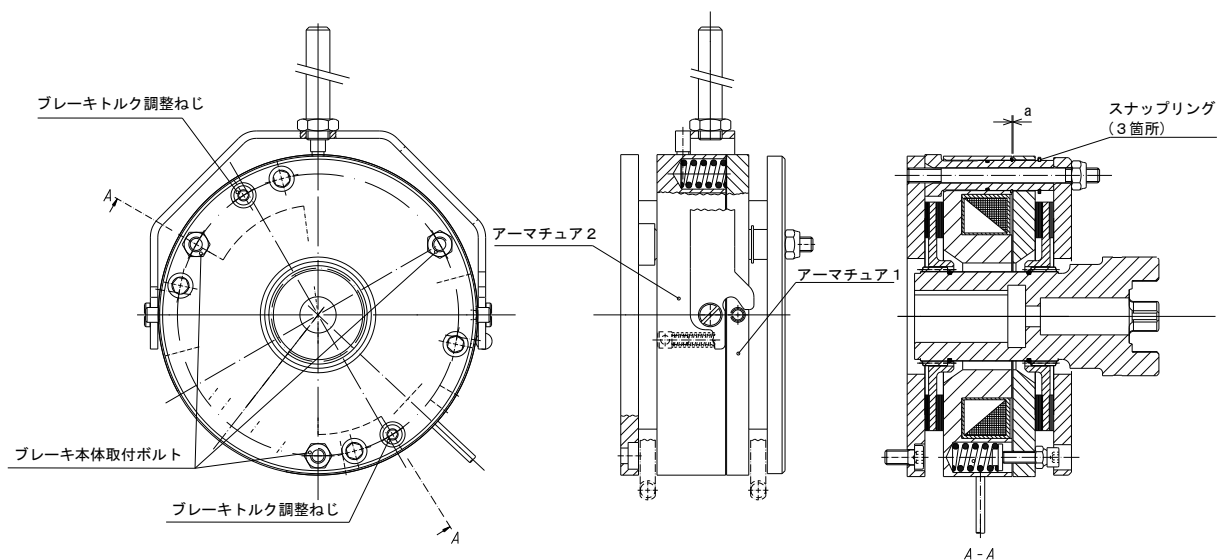


図1 ブレーキ点検説明図

2) LS2 (制動確認用スイッチ) の再設定

上記の隙間“a”の値が“初期隙間(出荷検査表の値)+表3”の寸法となった場合にはLS2の再設定を行なう。

初期隙間は基準隙間に対しプラス側の交差を持っているため、必ず出荷検査表の値を基に検査を行うこと。

隙間“a”の寸法は出荷検査表の値、及び毎年次検査時の変化量から、次回の検査時まで問題ないことを確認する。

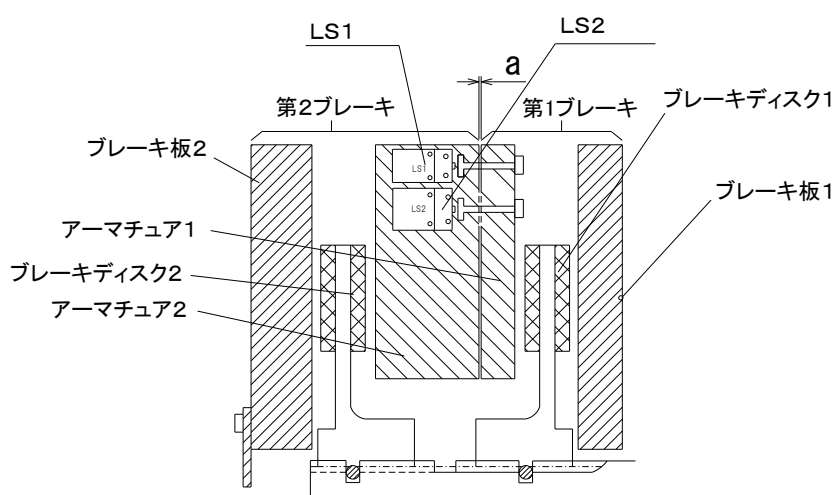


図2 スイッチ取付図

3) ブレーキのトルクの測定

両側ブレーキが作動している状態でのブレーキトルクを図3のブレーキトルク検出部で、トルクレンチを使い測定し、下表の判定基準値以上のブレーキトルクが確保されていることを確認する。

測定値には、かごと釣合おもりのアンバランストルク、主索によるアンバランストルク、及び減速機の効率が含まれているため、それらを計算により考慮した値で比較する。

以下にブレーキのトルクを示す。

表4 ブレーキトルク判定基準

巻上機 型番	判定基準 必要ブレーキトルク	ブレーキトルク 設定値(参考)
RM112	52 N・m以上	60 N・m
RM212	104 N・m以上	110 N・m
RM312	270 N・m以上	280 N・m
RS416	280 N・m以上	280 N・m
RS616	380 N・m以上	440 N・m

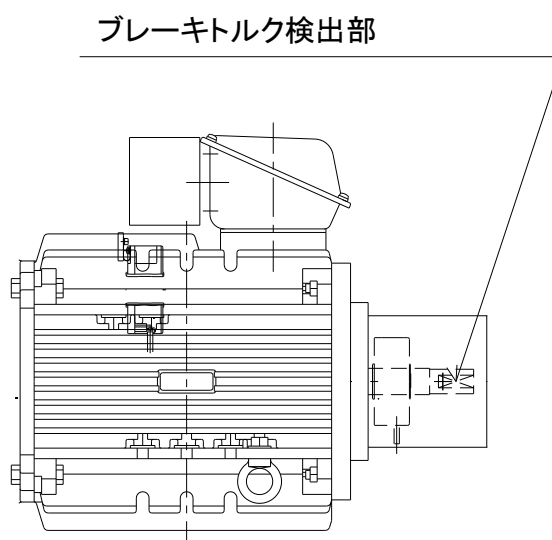
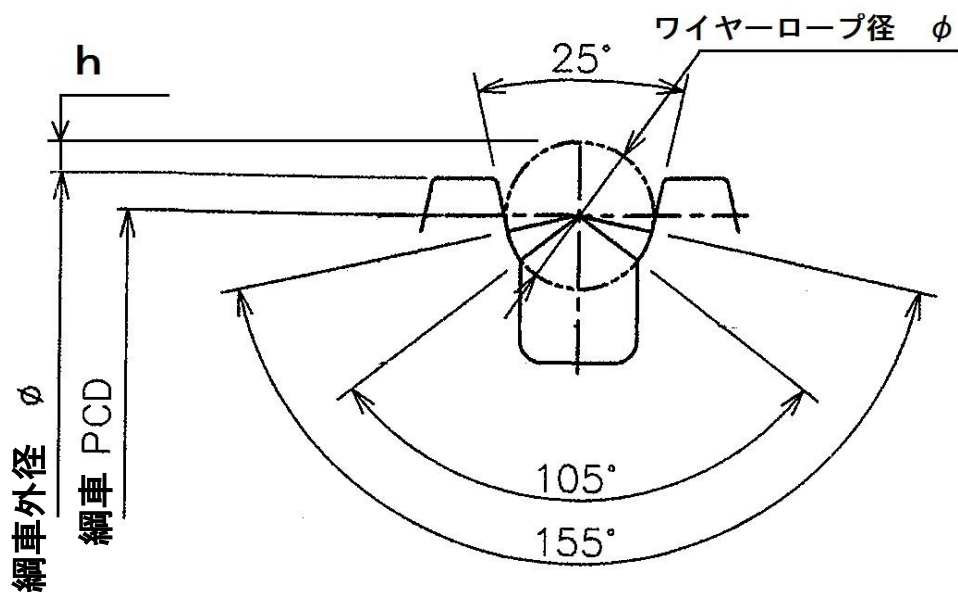


図3 ブレーキトルク検出部

2. 綱車（駆動シーブ）のロープ溝摩耗基準測定

綱車のロープ溝は、初期値より 3 mm 摩耗が進んだら、綱車交換の目安としてください。



単位：mm

ワイヤーロープ径 ϕ	綱車外径 ϕ	綱車 PCD	h (初期値)
12	503	500	9
16	668	660	12