

# 卷上機

- 磨耗状態の検査方法
- 要是正の判定基準

平成20年10月1日制定  
令和2年4月1日社名変更

パナソニック エレベーター株式会社

# 目次

	頁
1. はじめに	3
2. 警告表示及び諸注意	3
3. 昇降機専門技術者へのお願い	4
4. 検査用具	4
5. 検査手順	5～6
6. 判定基準	7
7. 要是正寸法	7





## 1. はじめに

本資料のご利用にあたりましては、弊社ホームページ上に掲載の利用規約をご覧の上、本資料に記載されている安全確保の指示を遵守して作業にあってください。

この説明書は、パナソニック エレベーター株式会社が、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。

安全を確保するために、本説明書を熟読してください。検査に当たっては、実機と本書に記載されている写真や挿入図を確認して実施下さい。




本書に記載の諸作業の実施については、専門技術者(用語の定義を参照)を対象としているので、必要な安全処置については実施されていることを前提としています。

	警告		強制	内容を理解し、且つ使用頻度、利用状況、その他を考慮し、エレベーターを適切な状態に維持して下さい。
	警告		禁止	本資料の内容は、関係者以外に開示しないで下さい。一般の利用者が本資料より知り得た情報を基に、エレベーターを操作または運転した場合、思わぬ事故が起こる恐れがあります。

## 2. 警告表示及び諸注意

### 警告表示マークの定義

次の表示の区分は、表示内容を守らず、誤った使用をした場合に生じる危害や損害の程度を説明しています。



	危険	危険事項を守らないと、死亡や重傷に至る重大な事故を起こす恐れが切迫しています。
	警告	警告事項を守らないと、死亡や重傷に至る重大な事故を起こす恐れがあります。
	注意	注意事項を守らないと、傷害を負ったり、物的損害が発生する恐れがあります。

次の表示区分は、本文中の追加説明として記載しております。





★ 重要	点検時、作業時に留意していただきたい項目を記載しています。必ずお読み下さい。
📖 参照	説明、手順の中で、他の記載を参照する参照先を示しています。
📄 参考	説明、手順についての細く項目、参考項目などを示しています。

### 3. 昇降機専門技術者へのお願い

専門技術者とは昇降機の保守・点検を専門に行う技術者で、本書では昇降機検査資格者、または昇降機に関し専門の教育、研修を受けた技術者を想定しています。







	警告		感電 注意	主電源を遮断しても、制御盤内に充電部があるので確認を行い注意して作業してください。
---	----	---	----------	---

### 4. 検査用具(治具・工具)

名称	PART NUMBER	外 観
ウェス	—	
スクレーパー(へら)	—	
ノギス	JIS B 7507 相当品	
直定規	JIS B 7514 相当品	

## 5. 検査手順

測定作業は、下記に留意して行って下さい。

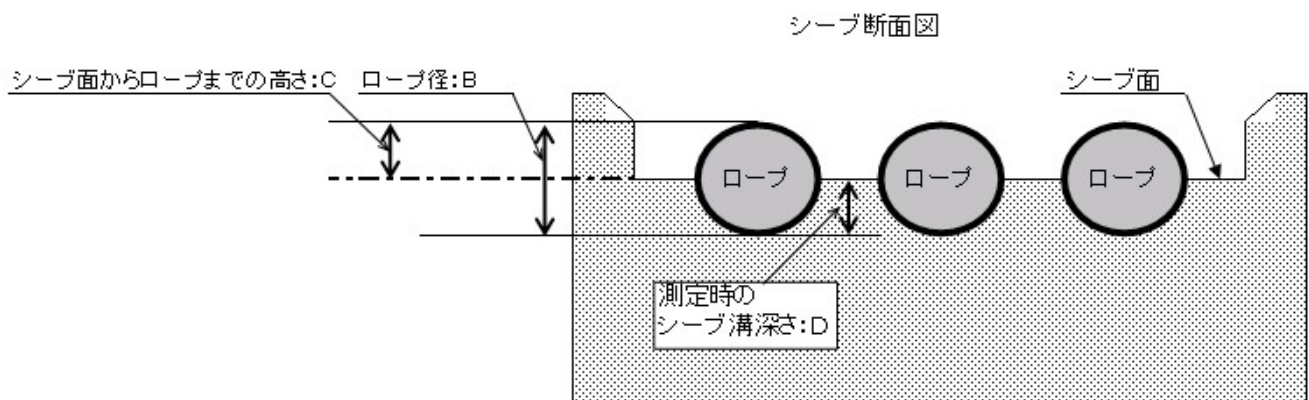
	警告		感電注意	電源遮断を必要とする作業は、必ずメインブレーカを遮断すること。
	警告		手を挟まれないよう注意	ロープやシーブなどの回転物に直接接触する作業が必要な場合、必ずメインブレーカーを遮断すること。
	警告		回転物注意	ロープやシーブなどの回転物に直接接触する作業が必要な場合、必ずメインブレーカーを遮断すること。

### 5-1 ラウンドシーブ(ホームエレベーター、小型エレベーター)

#### 測定方法

測定時のシーブ溝深さ:  $D = \text{「ロープ径: } B \text{」} - \text{「シーブ面からロープまでの高さ: } C \text{」}$

D寸法の初期値: 2.9mm



### 5-1-2測定要領

#### ①ノギスを使用した寸法の測定

- ・「シーブ面からロープまでの高さ:C」、「ロープ径:B」の測定を行う。
- ・「シーブ面からロープまでの高さ」はロープの掛かったドライビングシーブの任意の一箇所とし、ロープストランドの頂点で測定する。
- ・「ロープ径」寸法は、ドライビングシーブに掛かる任意の一点の場所について測定を行う。
- ・ノギスはドライビングシーブ円周に対して垂直に使用する。

#### ②「測定時のシーブ溝深さ:D」の測定／確認

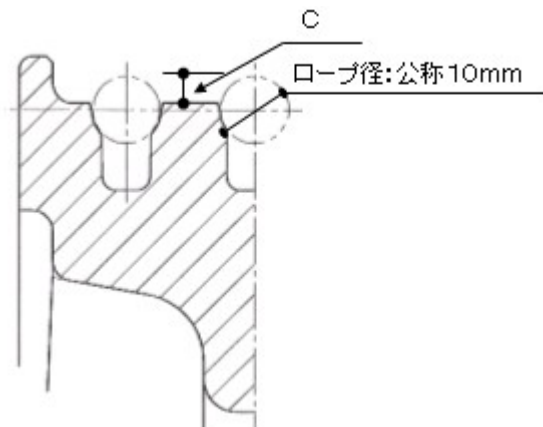
- ・ノギスの測定は、ドライビングシーブの任意の一箇所とする。
- ・ノギスは、ドライビングシーブ円周に対して垂直に使用する。

#### ③良否の判定を行う。

### 5-2アンダーカットシーブ(中低層エレベーター)

#### 測定方法

#### シーブ面からロープまでの高さC



### 5-2-2測定要領

#### ①ノギスを使用した寸法の測定

- ・「シーブ面からロープまでの高さ:C」

#### ②「測定時のシーブ面からロープまでの高さ:C」の測定／確認

- ・ノギスの測定は、ドライビングシーブの任意の一箇所とする。
- ・ノギスは、ドライビングシーブ円周に対して垂直に使用する。

#### ③良否の判定を行う。

## 6. 判定基準

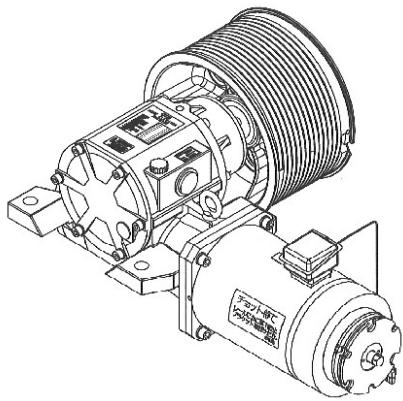
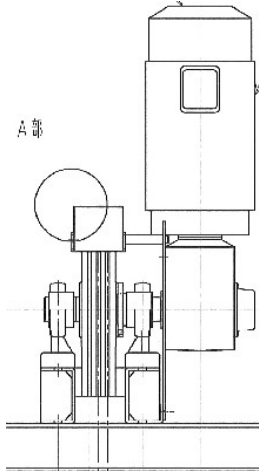
### ラウンドシーブ

要是正(D寸法):使用しているロープ径の1/4以上の磨耗

### アンダーカットシーブ

要是正(C寸法):シーブ面からロープまでの高さ0mm未満

## 7. 要是正寸法

機種	巻上機外観	要重点点検	要是正
ホーム エレベーター 小型 エレベーター		「要是正の寸法」 の90%以上の 磨耗	使用している ロープ径の1/4 以上の磨耗
中低層 エレベーター		シーブ面から ロープまでの高さ 0.5mm未満	シーブ面から ロープまでの高さ 0.0mm未満