

○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、方法並びに結果の判定基準並びに検査結果表を定める件の一部を改正する件（傍線部分は改正部分）

		別表第一			第一・第二（略）	
		共通	二 (一)・ (二)	一 (略)		
改正案	項目	主索又は鎖	(略)	(略)	(い)検査	
	事項	主索の径の状況	(略)	(略)	(ろ)検査	
	検査方法	乗降する頻度の最も高い階（以下「基準階」という。～から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にかかる箇所、綱車による曲げ回数が多い箇所等における最も摩耗の進んだ	(略)	(略)	(は)検査方法	
	判定基準	(略)	(略)	(略)	(に)判定基準	
		共通	二 (一)・ (二)	一 (略)		
現行	項目	主索又は鎖	(略)	(略)	(い)検査	
	事項	主索の径の状況	(略)	(略)	(ろ)検査	
	検査方法	乗降する頻度の最も高い階（以下「基準階」という。～から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にかかる箇所等における最も摩耗の進んだ部分の直径及び綱車にかからな	(略)	(略)	(は)検査方法	
	判定基準	(略)	(略)	(略)	(に)判定基準	

<p>部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定する。</p>	<p>主索の素線切れの状況</p> <p>基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主索が綱車にかかる箇所、綱車による曲げ回数が多い箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>	<p>イ 次に掲げる基準（以下「素線切れ要是正判定基準」という。）のいずれかに該当すること。</p> <p>(1)・(2) (略)</p> <p>(3) 素線切れが生じた部分の断面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が七十パーセント以下である場合は、一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p> <p>(4) 谷部で素線切れが生じていること。</p>	<p>ロ 次に掲げる基準（以下「素線</p>
<p>い部分の直径を測定する。</p>	<p>主索の素線切れの状況</p> <p>基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にかかる箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>	<p>イ 次に掲げる基準（以下「素線切れ要是正判定基準」という。）のいずれかに該当すること。</p> <p>(1)・(2) (略)</p> <p>(3) 錆が著しい場合又は素線切れが生じた部分の断面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が七十パーセント以下である場合は、一構成より一ピッチ内の素線切れが二本を超えていること。</p>	<p>ロ 次に掲げる基準（以下「素線</p>

主索の錆及び錆びた摩耗粉の状況	全長の錆及び錆びた摩耗粉の固着の状況を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合にあつては、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径	切れ要重点点検判定基準」という。()のいずれかに該当すること。 (1)・(2) (略) (3) 素線切れが生じた部分の断面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が七十パーセント以下であること。
主索の摩耗粉の状況	全長の摩耗粉の固着の状況を目視により確認する。	切れ要重点点検判定基準」という。()のいずれかに該当すること。 (1)・(2) (略) (3) 錆が著しいこと又は素線切れが生じた部分の断面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が七十パーセント以下であること。 主索の摩耗粉の錆が多量に付着し、素線の状況が確認できないこと。

(略)		
(略)		及び綱車にか からない部分 の直径を測定 するとともに 、当該箇所を 重点的に目視 により確認す る。
(略)	ロ 錆びた摩耗粉 により谷部が赤 錆色に見える箇 所があること（ 以下「錆及び錆 びた摩耗粉要重 点検判定基準 」という。）。	生じているこ と。 (3) 錆びた摩耗 粉により谷部 が赤錆色に見 える部分の直 径が綱車にか からない部分 の直径と比較 して九十四パ ーセント未満 であること。 (4) 錆びた摩耗 粉により谷部 が赤錆色に見 える部分の一 構成より一ピ ッチ内の素線 切れが二本を 超えているこ と。

(略)		
(略)		
(略)	(新設)	

		上かご		四	三	
		(六)	(五)	(一)	(略)	(四) (十三)
		調速機		(略)	(略)	(略)
素線の状況		径の状況		(略)	(略)	(略)
基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、		基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、		(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

		上かご		四	三	
		(六)	(五)	(一)	(略)	(四) (十三)
		調速機		(略)	(略)	(略)
素線の状況		径の状況		(略)	(略)	(略)
基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、		基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、		(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

<p>錆及び錆びた 摩耗粉 の状況</p>		<p>ロープが綱車にかかると、綱車による曲げ回数が多い箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>	<p>全長の錆及び錆びた摩耗粉の固着の状況を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合にあつては、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定</p>
<p>イ 錆及び錆びた 摩耗粉要是正 基準のいずれ かに該当する こと。</p>	<p>ロ 錆及び錆びた 摩耗粉要重点 検判定基準に 該当すること。</p>		
<p>摩耗粉 の状況</p>		<p>ロープが綱車にかかると、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>	<p>全長の摩耗粉の固着の状況を目視により確認する。</p>
<p>ロープの摩耗粉の 錆が多量に付着し、 素線の状況が確認 できないこと。</p>			

	共通	二	一	別表第二	五	七	
	(三)	(二)	(一)		(七)	(二十)	
	主索又は鎖間接式のエレベータに限る。	(略)	(略)	(い)検査項目	(略)	(略)	
	主索の径の状況	(略)	(略)	(ろ)検査事項	(略)	(略)	(略)
	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主索が綱車にかかる箇所、綱車による曲げ回数が多い箇所	(略)	(略)	(は)検査方法	(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)	(略)	(に)判定基準	(略)	(略)	(略)
							するとともに当該箇所を重点的に目視により確認する。

	共通	二	一	別表第二	五	七	
	(三)	(二)	(一)		(七)	(二十)	
	主索又は鎖間接式のエレベータに限る。	(略)	(略)	(い)検査項目	(略)	(略)	
	主索の径の状況	(略)	(略)	(ろ)検査事項	(略)	(略)	(略)
	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にかかる箇所等における最も摩耗の進んだ	(略)	(略)	(は)検査方法	(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)	(略)	判定基準	(略)	(略)	(略)

主索の素線切	素線の状況	<p>所等における最も摩耗の進んだ部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定する。</p> <p>基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主索が綱車にかかる箇所、綱車による曲げ回数が多い箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>
主索の素線切	素線の状況	<p>(略)</p>

主索の素線切	素線の状況	<p>部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定する。</p> <p>基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にかかる箇所、傷のある箇所等を目視により確認し、最も摩損の進んだ部分については重点的に目視により確認する。</p>
主索の素線切	素線の状況	<p>(略)</p>

上かご		四	三		
(九)	(八)	(一)	(略)	(四)	(十七)
調速機	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
況	径の状	(略)	(略)	(略)	(略)
基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごが		(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
錆びた摩耗粉により谷部が見える箇所がある場合、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合、及び綱車にかからない部分の直径を測定する。					ロ 錆及び錆びた摩耗粉重点点検判定基準に該当すること。

上かご		四	三		
(九)	(八)	(一)	(略)	(四)	(十七)
調速機	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
況	径の状	(略)	(略)	(略)	(略)
基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごが		(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
					(新設)

	<p>ある場合にロ ープが綱車に かかる箇所、 綱車による曲 げ回数が多い 箇所等におけ る最も摩擦の 進んだ部分の 直径及び綱車 にかからない 部分の直径を 測定する。</p>	
<p>素線切 れの状 況</p>	<p>基準階から加 速終了位置又 は減速開始位 置から基準階 の間にかごが ある場合にロ ープが綱車に かかる箇所、 綱車による曲 げ回数が多い 箇所、傷のあ る箇所等を目 視により確認 し、最も摩擦 の進んだ部分 については重 点的に目視に より確認する</p>	<p>(略) (略)</p>

	<p>ある場合に、 ロープが綱車 にかかる箇所 等における最 も摩擦の進ん だ部分の直径 及び綱車にか からない部分 の直径を測定 する。</p>	
<p>素線切 れの状 況</p>	<p>基準階から加 速終了位置又 は減速開始位 置から基準階 の間にかごが ある場合に、 ロープが綱車 にかかる箇所 、傷のある箇 所等を目視に より確認し、 最も摩擦の進 んだ部分につ いては重点的 に目視により 確認する。</p>	<p>(略) (略)</p>

五・ 六 (略)									
(略)	(略)	(十九)	(十)						
(略)	(略)	(略)	(略)						
(略)	(略)	(略)	(略)						錆及び錆びた摩耗粉の状況
(略)	(略)	(略)	(略)						全長の錆及び錆びた摩耗粉の固着の状況を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合にあつては、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径及び綱車にかからない部分の直径を測定するとともに、当該箇所を重点的に目視により確認する。
(略)	(略)	(略)	(略)						イ 錆及び錆びた摩耗粉要是正判定基準のいずれかに該当すること。
(略)	(略)	(略)	(略)						ロ 錆及び錆びた摩耗粉要重点点検判定基準に該当すること。

五・ 六 (略)									
(略)	(略)	(十九)	(十)						
(略)	(略)	(略)	(略)						
(略)	(略)	(略)	(略)						摩耗粉の状況
(略)	(略)	(略)	(略)						全長の摩耗粉の固着の状況を目視により確認する。
(略)	(略)	(略)	(略)						ロープの摩耗粉の錆が多量に付着し、素線の状況が確認できないこと。
(略)	(略)	(略)	(略)						(新設)

		一 駆動装置 (油圧式以外)			別表第三
		(四)	(三)	(一)	
		方式 (略)		項目 (イ) 検査	
		式 (略)		事項 (ロ) 検査	
主索の素線切れの状況	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主索が綱車にか	主索の径の状況	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主索が綱車にか	(ハ) 検査方法	
(略)	(略)	(略)	(略)	(ニ) 判定基準	

		一 駆動装置 (油圧式以外)			別表第三
		(四)	(三)	(一)	
		方式 (略)		項目 (イ) 検査	
		式 (略)		事項 (ロ) 検査	
主索の素線切れの状況	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にか	主索の径の状況	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、主索が綱車にか	(ハ) 検査方法	
(略)	(略)	(略)	(略)	(ニ) 判定基準	

		二 駆動 装置 (油圧式)							
				(一)	(十六)	(十七)			
				(略)	(略)	(略)			
				主索又は鎖 (間接式のエレベータに限る。)	主索の状況	主索の状況			
				基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に主			重点的に目視により確認する。
				(略)	(略)	(略)			

		二 駆動 装置 (油圧式)							
				(一)	(十六)	(十七)			
				(略)	(略)	(略)			
				主索又は鎖 (間接式のエレベータに限る。)	主索の状況	主索の状況			
				基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、	基準階から加速終了位置又は減速開始位置から基準階の間にかごがある場合に、			
				(略)	(略)	(略)			

錆及び錆びた 錆びた 摩耗粉	素線切 れの状 況	
錆びた 錆びた 摩耗粉 の固着の状況	出し入れする 頻度の最も高 い階から加速 終了位置又は 減速開始位置 から当該階の 間にかごがあ る場合に主索 が綱車にかか る箇所、綱車 による曲げ回 数が多し箇所 、傷のある箇 所等を目視に より確認し、 最も摩損の進 んだ部分につ いては重点的 に目視により 確認する。	等における最 も摩耗の進ん だ部分の直径 及び綱車にか からない部分 の直径を測定 する。
イ 錆及び錆びた 摩耗粉要是正判 定基準のいずれ	(略)	(略)

摩耗粉 の状況	素線切 れの状 況	
全長の摩耗粉 の固着の状況 を目視により	出し入れする 頻度の最も高 い階から加速 終了位置又は 減速開始位置 から当該階の 間にかごがあ る場合に、主 索が綱車にか かる箇所、傷 のある箇所等 を目視により 確認し、最も 摩損の進んだ 部分について は重点的に目 視により確認 する。	分の直径及び 綱車にかから ない部分の直 径を測定する 。
主索の摩耗粉の錆 が多量に付着し、 素線の状況が確認	(略)	(略)

別記第一号 別添1様式・別添2様式 (略)	四・ 五 (略)							
	(略)	(六)(二))						
	(略)	(略)						
	(略)	(略)	(略)					の状況
	(略)	(略)	(略)					を目視により確認し、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所がある場合に於ては、錆びた磨耗粉により谷部が赤錆色に見える箇所及び網車にかからない部分の直径を測定するとともに、当該箇所を重点的に目視により確認する。
(略)	(略)	(略)					かに該当すること。	ロ 錆及び錆びた摩耗粉要重点点検判定基準に該当すること。

別記第一号 別添1様式・別添2様式 (略)	四・ 五 (略)							
	(略)	(六)(二))						
	(略)	(略)						
	(略)	(略)	(略)					確認する。
	(略)	(略)	(略)					できないこと。
(略)	(略)	(略)					(新設)	

一 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、方法並びに結果の判定基準並びに検査結果表を定める件の一部を改正する件（傍線部分は改正部分）

改 正 案		現 行					
<p>別記第一号（A4） 検査結果表 （第1第1項第1号に規定する昇降機） （略）</p>				<p>別記第一号（A4） 検査結果表 （第1第1項第1号に規定する昇降機） （略）</p>			
		昇降機 番号				昇降機 番号	
番号	検査項目	検査結果		検査結果		担当 検査者 番号	担当 検査者 番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合		
1	(略)						
2	共通						
(1)	(略)						
(2)	(略)						

(3)	主索又は鎖	主径最も摩耗した主索の番号 ()	直径 (mm)	%					
			未摩耗直径 (mm)						
			(略)						
			錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径						
(4))	(略)	主索の番号 ()	%					
			直径 (mm)						
			未摩耗直径 (mm)						
			(略)						
(1))	(略)	鎖						
			(略)						
(2))	(略)	鎖						
			(略)						
(0))	(略)	鎖						
			(略)						
5)	(略)	鎖						
			(略)						

(3)	主索又は鎖	主径最も摩耗した主索の番号 ()	直径 (mm)	%					
			未摩耗直径 () mm						
			(略)						
			(新設)						
(4))	(略)	直径 (mm)	%					
			未摩耗直径 () mm						
			(略)						
			(新設)						
(1))	(略)	鎖						
			(略)						
(2))	(略)	鎖						
			(略)						
(0))	(略)	鎖						
			(略)						
5)	(略)	鎖						
			(略)						

号	検査者 番号	既 存 不 適 格	要 是 正	要 重 点 点 検	指 摘 な し					
						1 (略)	2 共通	(1) (略)	(2)	
(3)	主索 又は 鎖	主 索 の 番 号 () 直 径 (mm) 未 摩 耗 直 径 (mm) (略)	%							
(4)	(略)	錆								
		鎖								
			錆びた摩耗粉により 谷部が赤錆色に見え る部分の径 主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略)	%						

号	当 検 査 者 番 号	既 存 不 適 格	要 是 正	要 重 点 点 検	指 摘 な し					
						1 (略)	2 共通	(1) (略)	(2)	
(3)	主索 又は 鎖	主 索 の 番 号 () 直 径 (mm) 未 摩 耗 直 径 (mm) (略)								
(4)	(略)	錆								
		鎖								
			(新設)							

7)							
3	(略)						
5							
7							
特記事項 (略)							

注意) (略) ㊦～㊱

㊱2(3)「主索又は鎖」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の主索の番号を記入するとともに、直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、右欄に錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。

㊱2(3)主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレードキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレードキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。)における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

品名 鉄川舟 (㊴㊵)

検査結果表

(第1第1項第3号に規定する昇降機)

(略)

昇降機

7)							
3	(略)						
5							
7							
特記事項 (略)							

(注意) (略) ㊦～㊱

(新設)

㊱2(3)主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレードキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレードキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。)における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

品名 鉄川舟 (㊴㊵)

検査結果表

(第1第1項第3号に規定する昇降機)

(略)

昇降機

番号	検査項目	検査結果			担当者 番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	電動装置 (油圧式以外)				
(1)	(略)				
5					
(3)					
(4)	駆動装置・巻胴式 主径最も摩耗した主 動ソールの番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略) 錆びた摩耗粉により 谷部が赤錆色に見える 部分の径 主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略)				
2	駆動装置 (油圧式)				
(1)	(略)				

番号	検査項目	検査結果			担当者 番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	電動装置 (油圧式以外)				
(1)	(略)				
5					
(3)					
(4)	駆動装置・巻胴式 主径最も摩耗した主 動ソールの番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略) (新設)				
2	駆動装置 (油圧式)				
(1)	(略)				

)) 5 5 (1 (1 6)	主 索 主 索 又 は 鎖	径 最も摩耗した主 索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略) 錆びた摩耗粉により 谷部が赤錆色に見え る部分の径 主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略)	%									
				(1 (1 8) 5 5 (2 (2 1) 3 (3 5 5 6	(略)	(略)	(略)					
特記事項 (略)												

(注意) (略)

⑩ 1 (4) 「駆動方式」 「ロープ式・巻胴式」 及び2(17) 「主索又は鎖」の「主索」欄には、「主索」欄のうち「錆びた摩耗粉により谷部

)) 5 5 (1 (1 6)	主 索 主 索 又 は 鎖	径 最も摩耗した主 索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略) (新設)	%									
				(1 (1 8) 5 5 (2 (2 1) 3 (3 5 5 6	(略)	(略)	(略)					
特記事項 (略)												

(注意) (略)

(新設)

が赤錆色に見える部分」欄には、「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の主索の番号を記入するとともに、「直径と綱車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。また、「右欄に錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。」

282 (3) 主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレーキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレーキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。)における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

別記録四号～第五号 (監)

別記第六号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第6号に規定する昇降機)

(略)

昇降機 番号	検査結果			担当 検査者	
	指	要	要		
検査項目	指	要	要	既	担
番号					当

242 (3) 主索又は鎖において最も、摩耗した主索又は鎖及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレーキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレーキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。)における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

別記録四号～五号 (監)

別記第六号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第2号に規定する昇降機)

(略)

昇降機 番号	検査結果			担当	
	指	要	要		
検査項目	指	要	要	当	
番号					担

		摘 なし	重 点 点 検	是 正	存 不 適 格	番 号
1	(略)					
・						
2						
3	最上階出し入れ口					
(1)	主索 直径 最も摩耗した主 索の番号 ()) 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) (略)	%				
(2)	(略)					
・						
・						
(6)						
4	(略)					
・						
6						
特記事項 (略)						

		摘 なし	重 点 点 検	是 正	存 不 適 格	検 査 者 番 号
1	(略)					
・						
2						
3	最上階出し入れ口					
(3)	主索 直径 最も摩耗した主 索の番号 ()) 直径 (mm) 未 摩耗直径 (mm) (略)	%				
(2)	(略)					
・						
・						
(6)						
4	(略)					
・						
6						
特記事項 (略)						

(注意) (略)

⑩ 3 (1) 「主索又は鎖」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分」には、`錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の主索の番号を記入するとともに、`直径と網車にかからない部分で摩耗していない部分の直径を記入してください。`また、`右欄に錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する割合を記入してください。`

㉑ 3 (1) 主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレーキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレーキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。)における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

別添1様式 主索、鎖及びブレーキパットの写真 (A4)

主索又は鎖 (最も摩耗した主索の番号 ()) (略)	検査結果
	<input type="checkbox"/> 要是正 <input type="checkbox"/> 要重点点検 <input type="checkbox"/> 指摘なし
(略)	(略)

(注意) (略)

(注意) (略)

(新設)

㉑ 3 (1) 主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖及び最も素線切れの多い主索として掲げたもの及びブレーキパットの状況に関する写真を別添1様式、主索又は鎖及びブレーキパットを除く要是正又は要重点点検とされた検査事項(既存不適格の場合を除く。) における要是正又は要重点点検とされた部分の写真を別添2様式に従い添付してください。

別添1様式 主索、鎖及びブレーキパットの写真 (A4)

主索又は鎖 (最も摩耗した主索の番号 ()) (略)	検査結果
	<input type="checkbox"/> 要是正 <input type="checkbox"/> 要重点点検 <input type="checkbox"/> 指摘なし
(略)	(略)

(注意) (略)

別添2様式 関係写真 (A4) (略)

別添2様式 関係写真 (A4) (略)