

○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（平成二十年国土交通省告示第二百八十三号）

（傍線部分は改正部分）

第一・第二（略）					改正案
別表第一					
ベレエいなし有を室械機（室械機一） （六）（五）（四）（一）				項目 (イ)検査 (ウ)検査事 (ハ)検査方法 (ニ)判定基準	
器触接	（略）	（略）	（略）		
電動機主回路用接	（略）	（略）	（略）		
目視により確認し 交換基準に従つ	（略）	（略）	（略）		
イ著しい摩耗があること又は交換基	（略）	（略）	（略）		
第一・第二（略）					現行
別表第一					
ベレエいなし有を室械機（室械機一） （六）（五）（四）（一）				項目 (イ)検査 (ウ)検査事 (ハ)検査方法 (ニ)判定基準	
器触接	（略）	（略）	（略）		
電動機主回路用接	（略）	（略）	（略）		
目視により確認する。	（略）	（略）	（略）		
イ著しい摩耗があること。	（略）	（略）	（略）		

～ 通 共 、 は て つ あ に | タ |

～ 一 十 (略)	～ 十 (略)	～ 九 (略) ～ 七 (略)		
機 上 卷	(略)	(略)	板 基 用 御 制 転 運 び 及 器 電 繼	
(略)			グ レ ー キ 用 接 触 器 の 接 点 の 状 況	触 器 の 主 接 点 の 状 況
(略)	(略)	(略)	目 視 に よ り 確 認 し 、 交 換 基 準 に 従 っ て 交 換 さ れ て い る か 確 認 す る。	て 交 換 さ れ て い る か 確 認 す る。
(略)	(略)	(略)	イ 著 し い 摩 耗 が あ る こ と 又 は 交 換 基 準 に 従 っ て 交 換 さ れ て い な い こ と。	。 変 形 が あ る こ と 。 準 に 従 っ て 交 換 さ れ て い な い こ と。

～ 通 共 、 は て つ あ に | タ |

～ 一 十 (略)	～ 十 (略)	～ 九 (略) ～ 七 (略)		
機 上 卷	(略)	(略)	板 基 用 御 制 転 運 び 及 器 電 繼	
(略)			(新 設)	触 器 の 主 接 点 の 状 況
(略)	(略)	(略)	(新 設)	
(略)	(略)	(略)	(新 設)	。 変 形 が あ る こ と

四十(三十(二十(
レブ		略		洞巻は又車綱	
保持力の	(略)	(略)	(略)	(略)	綱車と主索のかかりの状況(巻胴式のものを除く。)
次に掲げる方法の	(略)	(略)	(略)	(略)	主索及び溝の摩耗の状況を目視により確認し又は溝と主索のすき間若しくは綱車外周から測定し、主索と綱車が滑らないことを確認する。
平成十二年建設省告	(略)	(略)	(略)	(略)	溝と主索のすき間若しくは綱車外周からの主索の出張りが十分でなく運行に支障が生ずるおそれがあること、無積載のものを低速で上昇させて最上階付近において停止させたときに主索と綱車に著しい滑りが生じていること若しくはU溝を除く溝で主索が底当たりしていること又は複数ある溝間に著しい摩耗差があること。

四十(三十(二十(
レブ		略		洞巻は又車綱	
保持力の	(略)	(略)	(略)	(略)	綱車と主索のかかりの状況(巻胴式のものを除く。)
次に掲げる方法の	(略)	(略)	(略)	(略)	溝の摩耗の状況を目視により確認し又は溝と主索のすき間を測定し、主索と綱車が滑らないことを確認する。
平成十二年建設省告	(略)	(略)	(略)	(略)	溝と主索のすき間が十分でなく運行に支障が生ずるおそれがあること、無積載のものを低速で上昇させて最上階付近において停止させたときに主索と綱車に著しい滑りが生じていること又はU溝を除く溝で主索が底当たりしていること。

			キ
			状況
	(略)		
	ブレーキ制動時のプランジヤーの状況	(略)	
		いずれかによる。イ ブレーキをかけた状態において、トルクレンチにより確認する。	
		ロ ブレーキをかけた状態において、電動機にトルクをかけ確認する。	
		ハ かがごに荷重を加え、かごの位置を確認する。	
			示第千四百二十九号（以下「制御器告示」という。）第一第一号の規定に適合しないこと。
		イ プランジヤーが他の機器等と干渉していること又はプランジヤーのストロークが要正となる基準値から外れていること。	

			キ
			状況
	(略)		
	ブレーキ制動時のプランジヤーの状況	(略)	
		いずれかによる。イ ブレーキをかけた状態において、トルクレンチにより確認する。	
		ロ ブレーキをかけた状態において、モーターにトルクをかけ確認する。	
		ハ かがごに荷重を加え、かごの位置を確認する。	
			示第千四百二十九号（以下「制御器告示」という。）第一第一号の規定に適合しないこと。
		プランジヤーが他の機器等と干渉していること又はプランジヤーの余裕ストロークがないこと。	
	(新設)		

(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	の状況	止するた め措置	転倒及び 移動を防 止するた め措置	(略)	(略)	摩耗粉の 状況(電 気制動式 のものに 限る。)	(略)
(略)	(略)	より確認する。	を目視又は触診に より確認する。	駆動装置及び制御 器の取付けの状況 を目視又は触診に より確認する。	(略)	(略)	ブレーキ周囲の摩 耗粉を目視により 確認する。	(略)
(略)	(略)	いないこと。	へ堅固に取り付けて いないこと。	巻上機等の駆動装置 又は制御器をはり等 へ堅固に取り付けて いないこと。	(略)	(略)	パッド等の摩耗粉が あること。	(略)

(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	の状況	止するた め措置	転倒及び 移動を防 止するた め措置	(略)	(略)	摩耗粉の 状況(電 気制動式 のものに 限る。)	(略)
(略)	(略)	より確認する。	を目視又は触診に より確認する。	駆動装置及び制御 器の取付けの状況 を目視又は触診に より確認する。	(略)	(略)	ブレーキ周囲の摩 耗粉を目視により 確認する。	(略)
(略)	(略)	しないこと。	しないこと。	令第二百二十九条の八 第一項の規定に適合 しないこと。	(略)	(略)	パッドの摩耗粉があ ること。	(略)

五 (略)		四 (略)		三 (略)		二 (略)		九十 (略)	
		緩衝器及び衝材							
(略)	(略)	作動の状況(油入式のものに限る。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	圧縮した後、復帰することを確認する。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	復帰しないこと。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

五 (略)		四 (略)		三 (略)		二 (略)		九十 (略)	
		緩衝器又は衝材							
(略)	(略)	作動の状況(油入式のものに限る。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	九十秒以内に復帰しないこと。	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

なし有を室械機（室械機一		
（四）	（三）（一）	
器御制		項目 (イ) 検査
（略）	（略）	項 (ロ) 検査事
（略）	（略）	(ハ) 検査方法
（略）	（略）	(ニ) 判定基準

別表第二

（略）七	
（略）	（四十）（一）
（略）	
（略）	
（略）	
（略）	

なし有を室械機（室械機一		
（四）	（三）（一）	
器御制		項目 (イ) 検査
（略）	（略）	項 (ロ) 検査事
（略）	（略）	(ハ) 検査方法
（略）	（略）	(ニ) 判定基準

別表第二

（略）七	
（略）	（四十）（一）
（略）	
（略）	
（略）	
（略）	

い エ レ ベ タ に つ て は 共 通		
九	八	五
(略)	(略)	接 触 器 、 繼 電 器 及 び 運 轉 制 御 用 基 板
(略)	(略)	電 動 機 主 回 路 用 接 触 器 の 主 接 点 の 状 況
(略)	(略)	目 視 に よ り 確 認 し 、 交 換 基 準 に 従 っ て 交 換 さ れ て い る 確 認 す る 。
(略)	(略)	イ 著 しい 摩 耗 が あ る 事 又 は 交 換 基 準 に 従 っ て 交 換 さ れ て い ない 事 。
(略)	(略)	ロ 変 形 が あ る 事 。

い エ レ ベ タ に つ て は 共 通		
九	八	五
(略)	(略)	接 触 器 、 繼 電 器 及 び 運 轉 制 御 用 基 板
(略)	(略)	電 動 機 主 回 路 用 接 触 器 の 主 接 点 の 状 況
(略)	(略)	目 視 に よ り 確 認 す る 。
(略)	(略)	イ 著 しい 摩 耗 が あ る 事 。
(略)	(略)	ロ 変 形 が あ る 事 。

		ト ッ ピ 六		二 五 略					
四 (緩衝器及び緩衝材)		三 (一)		略 (略)		十 二 (駆動装置等の耐震対策)		九 十	
式のもの	作動の状況(油入る)	(略)	(略)	(略)	(略)	の状況	転倒及び移動を防止するための措置		
	圧縮した後、復帰することを確認する。	(略)	(略)	(略)	(略)		駆動装置及び制御器の取付けの状況を目視又は触診により確認する。		
	復帰しないこと。	(略)	(略)	(略)	(略)		巻上機等の駆動装置又は制御器をはり等へ堅固に取り付けていないこと。		

		ト ッ ピ 六		二 五 略					
四 (緩衝器及び緩衝材)		三 (一)		略 (略)		十 二 (駆動装置等の耐震対策)		九 十	
式のもの	作動の状況(油入る)	(略)	(略)	(略)	(略)	の状況	転倒及び移動を防止するための措置		
	全圧縮した後、復帰するまでの時間を確認する。	(略)	(略)	(略)	(略)		駆動装置及び制御器の取付けの状況を目視又は触診により確認する。		
	九十秒以内に復帰しないこと。	(略)	(略)	(略)	(略)		令第二百二十九条の八第一項の規定に適合しないこと。		

	一 機械室	
	一 機械室	
	況 内の状	項目 (イ) 検査
汚損の状	(略)	項 (ロ) 検査事
目視により確認す	(略)	(ハ) 検査方法
機器の作動に影響を	(略)	(ニ) 判定基準

別表第五

別表第三・別表第四 (略)

	(略)		
	(略)	(略)	に限る。
	(略)	(略)	
	(略)	(略)	

	一 機械室	
	一 機械室	
	況 内の状	項目 (イ) 検査
(新設)	(略)	項 (ロ) 検査事
(新設)	(略)	(ハ) 検査方法
(新設)	(略)	(ニ) 判定基準

別表第五

別表第三・別表第四 (略)

	(略)		
	(略)	(略)	に限る。
	(略)	(略)	
	(略)	(略)	

四		三		二		
略		板基用御制転運び及器電継、器触接		器御制		
(略)	ブレーキ用接触器の接点の状況	電動機主回路用接触器の主要接点の状況	(略)	(略)	(略)	況
(略)	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	(略)	(略)	(略)	る。
(略)	口変形があること。イ著しい摩耗があること又は交換基準に従って交換されていないこと。	口変形があること。イ著しい摩耗があること又は交換基準に従って交換されていないこと。	(略)	(略)	(略)	汚損があること。及ぼすおそれのある

四		三		二		
略		板基用御制転運び及器電継、器触接		器御制		
(略)	(新設)	電動機主回路用接触器の主要接点の状況	(略)	(略)	(略)	
(略)	(新設)	目視により確認する。	(略)	(略)	(略)	
(略)	(新設)	口変形があること。イ著しい摩耗があること。	(略)	(略)	(略)	

	九	八	七	六
(駆動鎖)	(略)	(略)	(略)	(略)
駆動鎖の	(略)	(略)	ブレーキ制動時のプランジヤーの状況	(略)
鎖を揺らし、その	(略)	(略)	踏段を保持している状態において目視により確認し、ストロークを測定する。	(略)
振幅が基準値から外	(略)	(略)	ロ プランジヤーのストロークが重要点検となる基準値から外れていること。	イ プランジヤーが他の機器等と干渉していること又はプランジヤーのストロークが要是正となる基準値から外れていること。

	九	八	七	六
(駆動鎖)	(略)	(略)	(略)	(略)
(新設)	(略)	(略)	ブレーキ制動時のプランジヤーの状況	(略)
(新設)	(略)	(略)	踏段を保持している状態において目視又は触診により確認する。	(略)
(新設)	(略)	(略)	(新設)	プランジヤーが他の機器等と干渉していること又はプランジヤーの余裕ストロークがないこと。

				十 (駆動鎖を設けたものに限る。)			
		張りの状況	(略)	駆動鎖の伸びの状況			
		振幅を測定する。	(略)	駆動鎖の伸びを測定する。			
		れていること。	(略)	イ 駆動鎖の伸びが要是正となる基準値を超えていること。 ロ 駆動鎖の伸びが要重点点検となる基準値を超えていること。			
				イ 駆動スプロケットと従動スプロケットの芯ずれが要是正となる基準値を超えていること 又はスプロケットの歯面に傷若しくは欠損があること。			ロ 駆動スプロケットと従動スプロケットの芯ずれが要重点点検となる基準値を超えている

				十 (駆動鎖を設けたものに限る。)			
	(新設)		(略)	(新設)			
	(新設)		(略)	(新設)			
	(新設)		(略)	(新設)			

			三 中 間 部		二 略				
		六 (踏段相)		五 (踏段相)		一 (踏段相)		十 (踏段相)	
踏段相	ト又は	ベル	踏段鎖	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
況	劣化の状	ベルトの	踏段鎖の	(略)	(略)	(略)	(略)	況	給油の状
る。	目視により確認す		目視により確認す	(略)	(略)	(略)	(略)	る。	目視により確認す
は	剥離、摩耗、亀裂又は		給油が適切でないこと。	(略)	(略)	(略)	(略)	と。	給油が適切でないこと。

			三 中 間 部		二 略				
		六 (踏段相)		五 (踏段相)		一 (踏段相)		十 (踏段相)	
		踏段相		(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
(新設)		(新設)		(略)	(略)	(略)	(略)	(新設)	
(新設)		(新設)		(略)	(略)	(略)	(略)	(新設)	
(新設)		(新設)		(略)	(略)	(略)	(略)	(新設)	

（六）（四）			
（略）	（七）		
（略）	（略）		踏段相互のすき間
（略）	（略）		上水平部において最も大きい踏段相互のすき間を測定する。
（略）	（略）	ロ 平成十二年建設省告示第千四百十七号第一第二号（速度が途中で変化するエスカレーターにあつては、特殊告示第二第三号ハ）に定める基準の〇・九五倍を超えていること。	イ 平成十二年建設省告示第千四百十七号第一第二号（速度が途中で変化するエスカレーターにあつては、特殊告示第二第三号ハ）の規定に適合しないこと。

（六）（四）			
（略）	（七）		
（略）	（略）		すき間の状況
（略）	（略）		上水平部において最も大きい踏段相互のすき間を測定する。
（略）	（略）	ロ 平成十二年建設省告示第千四百十七号第一第二号（速度が途中で変化するエスカレーターにあつては、特殊告示第二第三号ハ）に定める基準の〇・九五倍を超えていること。	イ 平成十二年建設省告示第千四百十七号第一第二号（速度が途中で変化するエスカレーターにあつては、特殊告示第二第三号ハ）の規定に適合しないこと。

				一 機 械 室			略
四		三		一			
及 器 電 繼		器 御 制		(略)		項目	(い) 検査
び 接 点 の 状 況		接 触 器		(略)		項	(ろ) 検査事
電動機主回路用接点の状況		(略)		(略)			(は) 検査方法
目視により確認して交換されているか確認する。		(略)		(略)			(に) 判定基準
イ 著しい摩耗があること又は交換基準に従って交換されていないこと。		(略)		(略)			

別表第六

				一 機 械 室			略
四		三		一			
及 器 電 繼		器 御 制		(略)		項目	(い) 検査
び 接 点 の 状 況		接 触 器		(略)		項	(ろ) 検査事
電動機主回路用接点の状況		(略)		(略)			(は) 検査方法
目視により確認する。		(略)		(略)			(に) 判定基準
イ 著しい摩耗があること。		(略)		(略)			

別表第六

九	八	七	五	
机上巻機				
洞巻は又車綱	略	略	板基用御制転運	
除く。)	(略)	(略)	ブレーキ用接触器の接点の状況	
測定の主索と綱	(略)	(略)	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	ロ 変形があること
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	イ 著しい摩耗があること又は交換基準に従って交換されていないこと。
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	目視により確認し、交換基準に従って交換されているか確認する。	ロ 変形があること

九	八	七	五	
机上巻機				
洞巻は又車綱	略	略	板基用御制転運	
除く。)	(略)	(略)	(新設)	
測定の主索と綱	(略)	(略)	(新設)	
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	(新設)	ロ 変形があること
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	(新設)	
は、主索の出し入れを	(略)	(略)	(新設)	

六十 () () 二十 ()	() 一十 () ・ () 十 ()		
(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)	車が滑らないことを確認する。
(略)	(略)	(略)	て最上階付近において停止させたときに主索と綱車に著しい滑りが生じていること若しくはU溝を除く溝で主索が底当たりしていること又は複数ある溝間に著しい摩耗差があること。

六十 () () 二十 ()	() 一十 () ・ () 十 ()		
(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)	に主索と綱車に著しい滑りが生じていること又はU溝を除く溝で主索が底当たりしていること。

二(五略)	(略)	(略)	(略)	(略)
-------	-----	-----	-----	-----

別記第一号 (A 4)

検査結果表

(第1第1項第1号に規定する昇降機)

(略)

		昇降機番号			
番号	検査項目	検査結果			担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	機械室 (機械室を有しないエレベーターにあつては、共通)				
		指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合

二(五略)	(略)	(略)	(略)	(略)
-------	-----	-----	-----	-----

別記第一号 (A 4)

検査結果表

(第1第1項第1号に規定する昇降機)

(略)

		昇降機番号			
番号	検査項目	検査結果			担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	機械室 (機械室を有しないエレベーターにあつては、共通)				
		指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合

(1) (略) ～(4)								
	(5) 制御器	開閉器及び遮断器	電動機主回路用接触器の主接点 主接点を目視により確認	適・否・確認不可				
(6)	制御器	接触器、 継電器及び運転制御用基板	電動機主回路用接触器の主接点 主接点を目視により確認 フエールセ ーフ設計 (該当する・該当しない) 交換基準 イ・製造者が指定する交換基準 ロ・やわらかい事情により	最終交換日 年 月 日				

(1) (略) ～(4)								
	(5) 制御器	開閉器及び遮断器	接触器、継電器及び運転制御用基板					
(6)	制御器	接触器、継電器及び運転制御用基板						

<u>検査者が設定する交換基準</u> ()	
<u>ブレーキ用接触器の接点</u>	<u>適・否・確認不可</u>
<u>接点を目標により確認</u>	
<u>フエールゼー</u>	
<u>設計</u>	
<u>(該当する・該当しない)</u>	<u>最終交換日</u>
<u>交換基準</u>	
<u>イ・製造者が指定する交換基準</u>	<u>年 月 日</u>
<u>()</u>	
<u>ロ・やむを得ない事情により、検査者が設定する交換</u>	

	(7) ～(9)	(略)	基準 ()							
			(略)							
(10)	(略)									
(11)	巻上機	(略)	網車又は巻胴	網車と主索のかけり イ. 製造者が指定する要是正となる基準値 (mm) ロ. やむを得ない事情により、検査者が設定する要是正となる基準値 (mm) ハ. 網車と主索の滑り等により判定	mm	適・否				
(12)										

	(7) ～(9)	(略)								
			(略)							
(10)	(略)									
(11)	巻上機	(略)	網車又は巻胴	網車と主索のかけり イ. 製造者が指定する要是正となる基準値 (mm) ロ. やむを得ない事情により、点検者が設定する要是正となる基準値 (mm) ハ. 網車と主索の滑り等により判定	mm	適・否				
(12)										

		複数の溝間の摩 耗差の状況	適・ 否							(13)
										(略)
	ブレーキ	しゅう動面への 油の付着の状況	適・ 否							(14)
		保持力 イ. ブレーキを かけた状態 において、 トルクレン チにより確 認 ロ. ブレーキを かけた状態 において、 <u>電動機</u> にト ルクをかけ 確認 ハ. かごに荷重 を加え、か ごの位置を 確認 パットの厚さ イ. 製造者が指 定する	適・ 否							

										(13)
										(略)
	ブレーキ	(新設)								(14)
		保持力 イ. ブレーキをかけた状 態において、トルク レンチにより確認 ロ. ブレーキをかけた状 態において、 <u>モータ</u> 二にトルクをかけ確 認 ハ. かごに荷重を加え、 かごの位置を確認 パットの厚さ イ. 製造者が指 定する								

要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	右 m 左 m
ロ. やむを得ない事情により、 <u>検査者</u> が設定する要重点点検となる基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)	
プランジヤース トローク	mm
イ. <u>構造上対象外</u>	
ロ. <u>製造者が指定する</u> <u>要重点点検</u> <u>となる基準</u> <u>値</u> (mm) 要是正とな	

要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	右 m 左 m
ロ. やむを得ない事情により、 <u>点検者</u> が設定する要重点点検となる基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)	
(新設)	

			基準値 (mm) ハ. やむを得ない事情により、検査者が設定する要重点点検となる基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)							
(15) ~ (19)	(略)									
2 共通										
(1)・(2)	(略)	(略)								
(3)	主索又は鎖	主索	径の状況最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 ()	%						

(15) ~ (19)	(略)									
2 共通										
(1)・(2)	(略)	(略)								
(3)	主索又は鎖	主索	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 <u>(あり・なし)</u> 谷部が赤錆色に見える主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) 該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 ()	%	1槽				
			(略)			成り				

(4) (略)
 ~ (1
 3)

			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)				
			(略)							

(4) (略)
 ~ (1
 3)

3	(略)							
4	かご上							
(6)	調速機ローズ	径の状況	%					
		直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)						
		素線切れ 該当する素線切れ判定基準 () 素線切れが生じた部分の断面積の割合 70%超・70%以下						
		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分 (あり・なし) 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) 該当する錆及び錆びた摩耗	%					

3	(略)							
4	かご上							
(6)	調速機ローズ							

		粉判定基準 ()													
(7) (略) ～ (16)															
(17))	釣合おもり非 常止め装置	形式 早ぎき式・次第 ぎき式・スラックロー ズ式	<p>作動の状況</p> <p>イ. 無積載の状態にお いて非常止め作動 時にブレーキを開 放して確認</p> <p>ロ. 非常止め作動時に 綱車が空転するこ とを確認又は空転 検知を示す発光ダ イオード、信号等 により確認</p> <p>ハ. 非常止め作動時に かごを持ち上げ、 主索の緩みを確認</p> <p>ニ. スラック式にあつ ては、主索又は鎖 を緩めた後に釣合 おもりが動かはず、 主索又は鎖が緩ん</p>												
(7) (略) ～ (16)		釣合おもり非常止め装置 形式 早ぎき式・次第 ぎき式・スラ ックローズ式													

		だままであることを確認									
(18) ~ (20)	(略)										
5	(略)										
6	ピット										
(1) ~ (3)	(略)										
(4)	緩衝器及び緩衝材	形式 ばね式・油入式 ・緩衝材	劣化の状況	適・否							
		作動の状況 (油入式のものに限る。)		適・否							
		油量の状況 (油入式のものに限る。)		適・否							
(5)	(略)										

(18) ~ (20)	(略)										
5	(略)										
6	ピット										
(1) ~ (3)	(略)										
(4)	緩衝器又は緩衝材										
(5)	(略)										

) (6)) (6)	(7) かが非常止め装置	形式 早ぎき式・次第ぎき式・スラックロープ式					
			<p>作動の状況</p> <p>イ. 釣合おもりよりかがが重い状態において非常止め作動時にブレーキを開放して確認</p> <p>ロ. 非常止め作動時に綱車が空転することを確認又は空転検知を示す発光ダイオード、信号等により確認</p> <p>ハ. 非常止め作動時に釣合おもりを持ち上げ、主索の緩みを確認</p> <p>ニ. スラック式にあつては、主索を緩めた後にかが動かず、主索が緩んだままであることを確認</p>					

) (6)) (6)	(7) かが非常止め装置	形式 早ぎき式・次第ぎき式・スラックロープ式					

(8) (略)								
～(14)								
7・8 (略)								

(注意)

①～⑩ (略)

⑪ 1(6)「接触器、継電器及び運転制御用基板」の「電動機主回路用接触器の主接点」及び「ブレーキ用接触器の接点」には、接点を目視により確認し、別表第一(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。部品を分解しなければ目視で確認することができない場合等でやむを得ず目視により確認できない場合は「確認不可」を○で囲んでください。また、フェールセーフ設計とは、接点に溶着等の不具合が生じた場合でも、運行指令と接点からの信号又はブレーキの作動状態等との不整合を検知するなどし、自動的にかごを制止させる設計をいい、これに該当する場合は「該当する」を、該当しない場合は「該当しない」を○で囲んでください。さらに、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する交換基準を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄にその交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。なお、フェールセーフ設計である場合は、必ずしも交換基準を定める必要はありませんが、右欄に最終交換日及びその他必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。

(8) (略)								
～(14)								
7・8 (略)								

(注意)

①～⑩ (略)
(新設)

- ⑫ 1(8) 「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。
- ⑬ 1(12) 「綱車又は巻胴」には、「イ。」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準値を記入してください。また、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。綱車と主索の滑り等により判定した場合は、「ハ。」を○で囲んだ上で、別表第一(二)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。加えて、複数の溝間の摩耗差の状況により判定し、別表第一(二)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。
- ⑭ 1(14) 「ブレーキ」の「しゅう動面への油の付着の状況」には、別表第一(二)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。
- ⑮ 1(14) 「ブレーキ」の「保持力」には、該当する検査方法を選択し、「イ。」から「ハ。」のうち該当するものを○で囲んだ上で、別表第一(二)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。
- ⑯ 1(14) 「ブレーキ」の「パッド厚さ」には、「イ。」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

- ⑰ 1(8) 「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。
- ⑱ 1(12) 「綱車又は巻胴」には、「イ。」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、点検者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準値を記入してください。また、右欄に検査で測定した寸法を記入し、綱車と主索の滑り等により判定した場合は、「ハ。」を○で囲んでください。
- (新設)
- ⑲ 1(14) 「ブレーキ」の「保持力」には、該当する検査方法を選択し、「イ。」から「ハ。」のうち該当するものを○で囲んでください。
- ⑳ 1(14) 「ブレーキ」の「パッド厚さ」には、「イ。」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、点検者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

⑰ 1(14) 「ブレーキ」の「ブレンジヤーストローク」には、「イ

(新設)

」又は「ロ。」のうち該当するものを○で囲んでください。「ロ。」を○で囲んだ場合は左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ハ。」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

⑱・⑲ (略)

⑳ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「径の状況」には、最も摩耗した主索の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の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、右欄に最も摩耗が進んだ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 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩損した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当するものを○で囲んでください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。なお、「素線切れ判定基準」には、以下の表1に従って素線切れ判定基準の記号を記入してください。

表 1 素線切れ判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせることで記入すること。

a 素線切れの判定記号

1 素線切れが平均的に分布する場合

2 素線切れが特定の部分に集中している場合

⑳・㉑ (略)

㉒ 2(3) 「主索又は鎖」の「径」には、最も摩耗した主索の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の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、右欄に最も摩耗が進んだ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。

㉓ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩損した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

3 素線切れが生じた部分の断面積の面積の摩損がない部分の断面積に対する割合が70%以下である場合

4 谷部で素線切れが生じている場合

b 判定結果の記号

1 要是正判定の場合

ロ 要重点点検判定の場合

ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

素線切れが平均的に分布する場合で、判定が要是正であった場合

該当する素線切れ判定基準 (1-1)

指摘事項がない場合

該当する素線切れ判定基準 (ハ)

㉔ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」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がない場合は「なし」を、ある場合は「あり」を○で囲んでください。「あり」を○で囲んだ場合は、その主索の番号及び該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準を記入するとともに、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及び谷部が赤錆色に見える主索の1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数を記入してください。なお、「錆及び錆びた摩耗粉判定基準」には、以下の表2に従って錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号を記入してください。

㉕ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索の番号を記入するとともに、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。

表2 錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせて記入すること。

a 錆及び錆びた摩耗粉の判定記号

- 1 錆びた摩耗粉が多量に付着している場合
- 2 点状の腐食が多数生じている場合
- 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の錆が無い部分の直径に対する割合が94%未満である場合
- 4 錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分がある場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

錆びた摩耗粉が多量に付着している場合で、判定が要是正であった場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (1-イ)

指摘事項がない場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (ハ)

㉓～㉔ (略)

㉔ 4(6) 「調速機ロープ」には、素線切れ数を記入することを除き、㉔から㉔までに準じて記入してください。

㉔ 4(17) 「釣合おもり非常止め装置」及び6(7) 「かご非常止め装置」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。また、「作動の状況」には、該当する確認方法を選択し、「イ。」から「ニ。」のうち該当するものを○で囲んでください。

㉔～㉔ (略)

(新設)

㉔ 4(17) 「釣合おもり非常止め装置」及び6(7) 「かご非常止め装置」には、該当しない形式を取消線で抹消してください。

⑳ 6(4)「緩衝器及び緩衝材」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。また、「劣化の状況」、「作動の状況」及び「油量の状況」には、別表第一(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。

㉑ 6(10)「釣合おもり底部すき間」には、該当する緩衝器形式及び制御方式を○で囲んだ上で、前回の定期検査時の値を (mm) に記入してください。なお、初回の定期検査の場合又は前回の定期検査時の値が確認できない場合は、(mm)内に「—」を記入してください。

㉒～㉓ (略)

㉔ 2(3)「主索又は鎖」において最も摩耗した主索又は鎖として掲げたもの、最も摩損した主索として掲げたもの及び錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索として掲げたものに関する写真並びびにブレーキパットの状況に関する写真をそれぞれ別添1様式に従い添付してください。ただし、同一の写真を添付することとなる場合は、一枚添付すれば足りります。また、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。

(新設)

㉕ 6(10)「釣合おもり底部すき間」には、該当しない緩衝器形式及び制御方式を取消線で抹消して、前回の定期検査時の値を (m)に記入してください。なお、初回の定期検査の場合又は前回の定期検査時の値が確認できない場合は、(mm)内に「—」を記入してください。

㉖～㉗ (略)

㉘ 2(3)主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、最も素線切れの多い主索として掲げたもの、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索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。

別記第二号 (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	
-------	--

別記第二号 (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	
-------	--

番号	検査項目	検査結果			担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	機械室 (機械室を有しないエレベーターにあつては、共通)			既存不適格	
2・3	(略)				
(4)	制御器	(略)			
(5)	接触器、 <u>继电器</u> 、 <u>運動制御用基板</u> 電動機主回路用接触器の主接点 主接点を規定により確認 フェールセーフ設計 (該当する・該当しない) 交換基準 イ・製造者	適・否・確認不可	最終交換日		年

番号	検査項目	検査結果			担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	
1	機械室 (機械室を有しないエレベーターにあつては、共通)			既存不適格	
2・3	(略)				
(4)	制御器	(略)			
(5)	接触器、 <u>继电器及び運動制御用基板</u>				

			が指定する 交換基準 () ロ. やむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準 ()	月 日						
(6) ～(8)		(略)								
(9) ～(20)	(略)									
2	共通									
(1) ・(2)	(略)									
(3)	主索 又は 鎖	主索	径の状況 最も摩耗した 主索の番号 () 直径 (mm)	%						

(6) ～(8)		(略)								
(9) ～(20)	(略)									
2	共通									
(1) ・(2)	(略)									
(3)	主索 又は 鎖	主索	径 最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 ()	%						

	(略)	(略)	未摩耗直径 (mm)							
			(略)	(略)	%					
			<u>錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分(あり・なし)</u>		1槽					
			<u>谷部が赤錆色に見える主索の番号 () 直径 (mm)</u> 未摩耗直径 (mm) 該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 ()		成より1ピッチ内最大の素線切れ数 本					
(4) ~ (17)	(略)	(略)	(略)							
3	(略)	(略)	(略)							

	(略)	(略)	mm)						
			(略)	(略)	%				
			<u>錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径</u>		主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)				
			<u>主索の番号 () 直径 (mm)</u> 未摩耗直径 (mm)		(略)				
(4) ~ (17)	(略)	(略)	(略)						
3	(略)	(略)	(略)						

4	かご上						
(1) (略) ～ (8)							
(9) 調速機ロープ	径の状況 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	%					
	素線切れ 該当する素線切れ判定基準 () 素線切れが生じた部分の断面積の割合 70%超・70%以下						
	錆びた摩耗粉に より谷部が赤錆 色に見える部分 (あり・なし) 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) 該当する錆及び び錆びた摩耗 粉判定基準 ()	%					

4	かご上						
(1) (略) ～ (8)							
(9) 調速機ロープ							

(10) (略)) ~ ((19))	5 (略)	6 ピット	(1) (略) ~ (3))	(4) 緩衝器及び緩衝材	形式 ばね式・油入式 ・緩衝材					
					劣化の状況	適・否				
					作動の状況 (油入式のものに限る。)	適・否				
					油量の状況 (油入式のものに限る。)	適・否				
					(5) (略) ~ (12))					

(10) (略)) ~ ((19))	5 (略)	6 ピット	(1) (略) ~ (3))	(4) 緩衝器及び緩衝材						
					(5) (略) ~ (12))					

7	(略)						
---	-----	--	--	--	--	--	--

(注意)

①～⑩ (略)

⑪ 1(5) 「接触器、継電器及び運転制御用基板」の「電動機主回路用接触器の主接点」には、接点を目視により確認し、別表第二(二)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「滴」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。部品を分解しなければ目視で確認することができない場合等でやむを得ず目視により確認できない場合は「確認不可」を○で囲んでください。また、フェールセーフ設計とは、接点に溶着等の不具合が生じた場合でも、運行指令と接点からの信号等との不整合を検知するなどし、自動的にかごを制止させる設計をいい、これに該当する場合は「該当する」を、該当しない場合は「該当しない」を○で囲んでください。さらに、「イ。」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する交換基準を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄にその交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。なお、フェールセーフ設計である場合は、必ずしも交換基準を定める必要はありませんが、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。

⑫ 1(7) 「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

⑬・⑭ (略)

⑮ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「径の状況」には、最も摩耗した主索の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の直

7	(略)						
---	-----	--	--	--	--	--	--

(注意)

①～⑩ (略)
(新設)

⑪ 1(7) 「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

⑫・⑬ (略)

⑭ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「径」には、最も摩耗した主索の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の直径と綱

径と綱車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩擦が進んだ部分の直径の摩擦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。

⑩ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当するものを○で囲んでください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。なお、「素線切れ判定基準」には、以下の表1に従って素線切れ判定基準の記号を記入してください。

表 1 素線切れ判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせて記入すること。

a 素線切れの判定記号

- 1 素線切れが平均的に分布する場合
- 2 素線切れが特定の部分に集中している場合
- 3 素線切れが生じた部分の断面積の摩擦がない部分の断面積に対する割合が70%以下である場合
- 4 谷部で素線切れが生じている場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

素線切れが平均的に分布する場合で、判定が要是正であった場合

該当する素線切れ判定基準 (1ーイ)

車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩擦が進んだ部分の直径の摩擦していない部分の直径に対する比密を記入してください。

⑩ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

指摘事項がない場合

該当する素線切れ判定基準 (ハ)

⑩ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」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がない場合は「なし」を、ある場合は「あり」を○で囲んでください。「あり」を○で囲んだ場合は、その主索の番号及び該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準を記入するとともに、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擦していない部分の直径に対する割合及び谷部が赤錆色に見える主索の1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数を記入してください。なお、「錆及び錆びた摩耗粉判定基準」には、以下の表2に従って錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号を記入してください。

表2 錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせて記入すること。

a 錆及び錆びた摩耗粉の判定記号

- 1 錆びた摩耗粉が多量に付着している場合
- 2 点状の腐食が多数生じている場合
- 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の錆が無い部分の直径に対する割合が94%未満である場合
- 4 錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分がある場合

合

b 判定結果の記号

イ 要是正判定の場合

ロ 要重点点検判定の場合

⑪ 2(3) 「主索又は鎖」の「主索」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索の番号を記入するとともに、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擦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。

ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

錆びた摩耗粉が多量に付着している場合で、判定が要是正であつた場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準（1-1）

指摘事項がない場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準（ハ）

⑱～㉑ (略)

㉒ 4 (9) 「調速機ローズ」には、素線切れ数を記入することを除き、⑮から⑰までに準じて記入してください。

㉓ 6 (4) 「緩衝器及び緩衝材」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。また、「劣化の状況」、「作動の状況」及び「油量の状況」には、別表第二(ロ)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。

㉔ (略)

㉕ 6(7) 「かご非常止め装置」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。

㉖・㉗ (略)

㉘ 2(3) 「主索又は鎖」において最も摩耗した主索又は鎖として掲げたものの、最も摩損した主索として掲げたもの及び錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索として掲げたものに関する写真をそれぞれ別添1様式に従い添付してください。ただし、同一の写真を添付することとなる場合は、一枚添付すれば足りません。また、主索又は鎖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。

⑰～⑲ (略)

(新設)

(新設)

⑳ (略)

㉑ 6(7) 「かご非常止め装置」には、該当しない形式を取消線で抹消してください。

㉒・㉓ (略)

㉔ 2(3) 主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、最も素線切れの多い主索として掲げたもの、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索に関する写真を別添1様式、主索又は鎖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。

別記第三号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第3号に規定する昇降機)

(略)

番号	検査項目	昇降機番号		検査結果				担当検査者番号
		検査結果	検査結果	指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合	
1	駆動装置 (油圧式以外)							
(1) ~ (3)	(略)							
(4)	駆動方式	ロープ式	主索	径の状況 最も摩耗した主索の番号 ()	直径 (mm)	%		

別記第三号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第3号に規定する昇降機)

(略)

番号	検査項目	昇降機番号		検査結果				担当検査者番号
		検査結果	検査結果	指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合	
1	駆動装置 (油圧式以外)							
(1) ~ (3)	(略)							
(4)	駆動方式	ロープ式	主索	径 最も摩耗した主索の番号 ()	直径 (mm)	%		

2	駆動装置 (油圧式)	卷胴式		
		未摩耗直径 (mm)		
		(略)	%	
		(略)	槽 成上 り1 ピツ チ内 の最 大の 素線 切れ 数 本	
		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分	(あり・なし) _____ 谷部が赤錆色に見える主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm) _____ 該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 ()	

2	駆動装置 (油圧式)	卷胴式		
		未摩耗直径 (mm)		
		(略)	%	
		(略)	直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	
		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)	

(1) (略)	主索 又は 鎖	主索	径の状況		%					
			最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	(略)						
~ (1 6)	(1 7)		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分 (あり・なし)	最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	%					1 槽 成り上 り1 ピツ チ内 の最 大の 素線 切れ 数 本

(1) (略)	主索 又は 鎖	主索	径の状況		%					
			最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	(略)						
~ (1 6)	(1 7)		錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径	最も摩耗した主索の番号 () 直径 (mm) 未摩耗直径 (mm)	%					1 槽 成り上 り1 ピツ チ内 の最 大の 素線 切れ 数 本

	(略)							
	(略)							
(18) (略)								
) ~ (21)								
3 ~ 6 (略)								

(注意)

①～⑬ (略)

⑭ 1(4) 「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」の「径の状況」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、最も摩擦が進んだ部分の直径と綱車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩擦が進んだ部分の直径の摩擦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。

⑮ 1(4) 「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当するものを○で囲んでください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。なお、「素線切れ判定基準」には、以下の表1に従って素線切れ判定基準の記号を記入してください。

表1 素線切れ判定基準の記号

	(略)							
	(略)							
(18) (略)								
) ~ (21)								
3 ~ 6 (略)								

(注意)

①～⑬ (略)

⑭ 1(4) 「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」欄には、「主索」欄のうち「径」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、最も摩擦が進んだ部分の直径と綱車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に最も摩擦が進んだ部分の直径の摩擦していない部分の直径に対する比率を記入してください。

⑮ 1(4) 「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」の「素線切れ」には、最も摩擦した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

以下のaとbの記号を組み合わせて記入すること。

a 素線切れの判定記号

- 1 素線切れが平均的に分布する場合
- 2 素線切れが特定の部分に集中している場合
- 3 素線切れが生じた部分の断面積の摩擦がない部分の断面積に対する割合が70%以下である場合
- 4 谷部で素線切れが生じている場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

素線切れが平均的に分布する場合で、判定が要是正であった場合

該当する素線切れ判定基準 (1-イ)

指摘事項がない場合

該当する素線切れ判定基準 (ハ)

⑩ 1(4)「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」の「錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分」には、錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分がない場合は「なし」を、ある場合は「あり」を○で囲んでください。「あり」を○で囲んだ場合は、その主索の番号及び該当する錆及び錆びた摩擦粉判定基準を記入するとともに、錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径と綱車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩擦していない部分の直径に対する割合及び谷部が赤錆色に見える主索の

⑩ 1(4)「駆動方式」の「ロープ式・巻胴式」及び2(17)の「主索又は鎖」の「主索」の「錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える主索の番号を記入するとともに、錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径と綱車にかからない部分で摩擦していない部分の直径を記入してください。また、右欄に錆びた摩擦粉により谷部が赤錆色に見える部分の直径の摩擦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。

1 構成より 1 ピッチ内の最大の素線切れ数を記入してください。
 なお、「錆及び錆びた摩耗粉判定基準」には、以下の表 2 に従つて錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号を記入してください。

表 2 錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号

以下の a と b の記号を組み合わせて記入すること。

a 錆及び錆びた摩耗粉の判定記号

- 1 錆びた摩耗粉が多量に付着している場合
- 2 点状の腐食が多数生じている場合
- 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の錆が無い部分の直径に対する割合が 94%未満である場合
- 4 錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分がある場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

錆びた摩耗粉が多量に付着している場合で、判定が要是正であった場合
 該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (1-イ)
 指摘事項がない場合
 該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (ハ)

⑰～⑳ (略)

㉓ 3(5) 「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

㉔ (略)

⑰～⑳ (略)

㉓ 3(5) 「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

㉔ (略)

②5 4(11)「かご非常止め装置」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。

②6・②7 (略)

②8 1(4)「駆動方式」及び2(17)「主索又は鎖」において最も摩耗した主索又は鎖として掲げたもの、最も摩損した主索として掲げたもの及び錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索として掲げたものに関する写真並びにブレーキパットの状況に関する写真をそれぞれ別添1様式に従い添付してください。ただし、同一の写真を添付することとなる場合は、一枚添付すれば足りません。また、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。

別記第四号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第4号に規定する昇降機)

(略)

(注意)

①～⑩ (略)

①① 1(4)「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に測定した抵抗値を記入してください。

①② (略)

①④ 1(12)「かご非常止め装置」の「形式」には、該当するものを○で囲んでください。

①⑤～①⑧ (略)

②5 4(11)「かご非常止め装置」の形式は、該当しないものを取消線で抹消してください。

②6・②7 (略)

②8 1(4)及び2(17)主索又は鎖において最も摩耗した主索又は鎖、最も素線切れの多い主索として掲げたもの、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索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。

別記第四号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第4号に規定する昇降機)

(略)

(注意)

①～⑩ (略)

①① 1(4)「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に測定した抵抗値を記入してください。

①②・①③ (略)

①④ 1(12)「かご非常止め装置」の形式は、該当しないものを取消線で抹消してください。

①⑤～①⑧ (略)

別記第五号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第5号に規定する昇降機)

(略)

番号	検査項目	昇降機番号		検査結果				担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合	既存不適合	既存不適合	
1	機械室							
(1)	(略)							
(2)	制御器	(略)						
(3)	接触器、 继电器及び 運転制御 御用基板	電動機主回路用接触器の主接点	主接点を且 規により確 認	適・ 否・ 確認				

別記第五号 (A4)

検査結果表

(第1第1項第5号に規定する昇降機)

(略)

番号	検査項目	昇降機番号		検査結果				担当検査者番号
		指摘なし	要重点点検	要是正	既存不適合	既存不適合	既存不適合	
1	機械室							
(1)	(略)							
(2)	制御器	(略)						
(3)	接触器、 继电器及び 運転制御御 用基板							

<p>フエールセ ーフ設計 （該当 する・ 該当し ない） 交換基準 イ・製造 者が指定 する交換 基準 （ ） ロ・やむ を得ない 事情によ り、検査 者が設定 する交換 基準 （ ）</p>	<p>不可 最終 交換 日 年 月 日</p>		
<p>ブレーキ用接触器の 接点</p> <table border="1"> <tr> <td>接点を目標 により確認</td> <td>適・ 否・ 確認 不可</td> </tr> </table> <p>フエールセ ーフ設計</p>		接点を目標 により確認	適・ 否・ 確認 不可
接点を目標 により確認	適・ 否・ 確認 不可		

(4) ～(6)	(略)	(略)	(該当する・該当しない) 交換基準 イ・製造者が指定する交換基準 () ロ・やむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準 ()	最終							
				交換							
(7)	(略)										
(8)	プレート	しゅう動面への油の付着の状況	適・査	mm							
		パットの厚さ イ・製造者が指定する要重点点検となる									

(4) ～(6)	(略)	(略)									
(7)	(略)										
(8)	プレート	(新設)	mm								
		パットの厚さ イ・製造者が指定する要重点点検となる									

(9)	(略)	<p>標準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)</p> <p>ロ. やむを得ない事情により、検査者が設定する 要重点点検となる基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)</p>						
		<p>mm</p> <p>イ. <u>構造上対象外</u> ロ. <u>製造者が指定する要重点点検となる基準値 (mm)</u> 要是正となる基準値 (mm)</p> <p>ハ. <u>やむを得ない事情により、検査者が設定する要重点点検となる基準値 (mm)</u> 要是正となる基準値 (mm)</p>						
(9)	(略)	(略)						

(9)	(略)	<p>基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)</p> <p>ロ. やむを得ない事情により、検査者が設定する 要重点点検となる基準値 (mm) 要是正となる基準値 (mm)</p>						
		<p>(新設)</p>						
(9)	(略)	(略)						

) (10 駆動鎖	駆動鎖の張りの状況	mm・% %
	イ. 製造者が指定する 要是正となる基準値 (mm・%) ロ. やむを得ない事情に より、検査者が設定 する 要是正となる基準値 (mm・%)	
) (10 駆動鎖	駆動鎖の伸び	mm・% %
	イ. 製造者が指定する 要重点点検となる基 準値 (mm・%) 要是正となる基準値 (mm・%) ロ. やむを得ない事情に より、検査者が設定 する 要重点点検となる基 準値 (mm・%) 要是正となる基準値 (mm・%)	
) (10 駆動鎖	スプロケットと駆動鎖の かみ合いの状況	適・ 否
	駆動スプロケットと従動 スプロケットの芯ずれ イ. 構造上対象外	

(1 1)	(略)	ロ. 製造者が指定する 要重点点検となる基 準値 (mm・%) 要是正となる基準値 (mm・%)							
		ハ. やむを得ない事情に より、検査者が設定 する 要重点点検となる基 準値 (mm・%) 要是正となる基準値 (mm・%)	適・ 否						
		ニ. 歯面を目視により確 認 給油の状況	適・ 否						
2	(略)								
3	中間部								
(1 1) ～ (5)	(略)								
(6)	階段	階段鎖の給油の状況	適・						

(1 1)	(略)								
2	(略)								
3	中間部								
(1 1) ～ (5)	(略)								
(6)	(新)	(新設)	(新設)						

	鎖、ベルト又は踏段相互のすき間	ベルトの劣化の状況	適・否					
		踏段相互のすき間	mm					
(7)	(略)							
4	安全装置							
(1) ~ (5)	(略)	駆動鎖切断時停止装置	作動の状況	適・否				
			可動部の状況	適・否				
			設定の状況	適・否				
(7)	(略)							
5 ~ 7	(略)							

	(新設) 踏段相互のすき間	mm	(新設)					
(7)	(略)							
4	安全装置							
(1) ~ (5)	(略)	駆動鎖切断時停止装置						
(7)	(略)							
5 ~ 7	(略)							

(注意)

①～⑩ (略)

⑪ 1(3) 「接触器、継電器及び運転制御用基板」の「電動機主回路用接触器の主接点」及び「ブレーキ用接触器の接点」には、接点を目視により確認し、別表第五(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。部品を分解しなければ目視で確認することができない場合等でやむを得ず目視により確認できない場合は「確認不可」を○で囲んでください。また、フェールセーフ設計とは、接点に溶着等の不具合が生じた場合でも、運行指令と接点からの信号又はブレーキの作動状態等との不整合を検知するなどし、自動的に踏段を制止させる設計をいい、これに該当する場合は「該当する」を、該当しない場合は「該当しない」を○で囲んでください。さらに、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する交換基準を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄にその交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。なお、フェールセーフ設計である場合は、必ずしも交換基準を定める必要はありませんが、右欄に最終交換日及びその他必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。

⑫ 1(5) 「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

⑬ 1(8) 「ブレーキ」の「しゅう動面への油の付着の状況」には、別表第五(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。

⑭ 1(8) 「ブレーキ」の「パッドの厚さ」には、「イ・」を○で囲

(注意)

①～⑩ (略)

(新設)

⑪ 1(5) 「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。
(新設)

⑫ 1(8) 「ブレーキ」の「パッドの厚さ」には、「イ・」を○で

んだ上で、左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

- ⑮ 1(8) 「ブレーキ」の「ブレンジヤーストローク」には、「イ・」又は「ロ・」のうち該当するものを○で囲んでください。「ロ・」を○で囲んだ場合は左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ハ・」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

⑯ (略)

- ⑰ 1(10) 「駆動鎖」の「駆動鎖の張りの状況」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した値と単位を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した値と単位を記入してください。

- ⑱ 1(10) 「駆動鎖」の「スプロケットと駆動鎖のかみ合いの状況」には、別表第五(ロ)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合には「否」を○で囲んでください。

- ⑲ 1(10) 「駆動鎖」の「駆動鎖の伸び」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる

囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、点検者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

(新設)

⑳ (略)

(新設)

(新設)

(新設)

基準値を記入し、右欄に検査で測定した値と単位を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を
知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する
基準値により判定した場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄
に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測
定した値と単位を記入してください。

⑳ 1(10)「駆動鎖」の「駆動スプロケットと従動スプロケットの
芯ずれ」には、駆動スプロケットと従動スプロケットの芯が常に
一定となる案内構造を用いており、駆動鎖交換時又は張力調整時
に芯ずれ調整が不要の場合は「イ。」を○で囲んでください。「
イ。」に該当しない場合は、「ロ。」を○で囲んだ上で、左欄に
製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、
右欄に検査で測定した値と単位を記入してください。ただし、製
造者の倒産等により製造者が指定する基準値を
知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定
した場合は、「ハ。」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び
要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した値と単位を
記入してください。前面を目視により確認した場合は、「ニ。」
を○で囲んだ上で、別表第五(に)欄に掲げる判定基準に該当しな
い場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。

㉑ (略)

㉒ 3(6)「階段鎖、ベルト又は階段相互のすき間」の「階段鎖の給
油の状況」及び「ベルトの劣化の状況」には別表第五(に)欄に掲
げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否
」を○で囲んでください。また、「階段相互のすき間」には、右
欄に検査で測定した階段相互のすき間を記入してください。

㉓ 4(6)「駆動鎖切断時停止装置」の「作動の状況」、「可動部の
状況」及び「設定の状況」には、別表第五(に)欄に掲げる判定基
準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲

(新設)

㉔ (略)

㉕ 3(6)「階段相互のすき間」には、右欄に検査で測定した階段相
互のすき間を記入してください。

(新設)

を添付してください。

⑳～㉔ (略)

㉕～㉙ (略)

別記第六号 (A4)

検査結果表

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)

(第1第1項第6号に規定する昇降機)

(略)

(略)

番号	検査項目	昇降機番号	検査結果			担当検査者番号
			要是正	既存不適合	指摘なし	
1	機械室					
(1)	(略)					
(2)	(略)					
(3)	制御器	(略)				
(4)	接触器、 継電器及 電動機主回路用接触 器の主接点					

番号	検査項目	昇降機番号	検査結果			担当検査者番号
			要是正	既存不適合	指摘なし	
1	機械室					
(1)	(略)					
(2)	(略)					
(3)	制御器	(略)				
(4)	接触器、継電器及び 運転制御用 基板					

び運転制
御用基板

主接点を目
視により確
認

適・
否・
確認
不可

フエールセ

ーフ設計

(該当

する・

該当し

ない)

交換基準

イ・製造

者が指

定する

交換基

準

()

ロ・やは

を得な

い事情

により

検査

者が設

定する

交換基

準

()

ブレーキ用接触器の
接点

				適・ 否・ 確認 不可	交換基準 交換基準 交換基準 交換基準 交換基準 交換基準 交換基準	フォールセ ーフ設計 ーフ設計 (該当す る・該当 しない) 交換基準 イ・製造 者が指定 する交換 基準 () ロ・やわ を得ない 事情によ り、検査 者が設定 する交換 基準 ()						
(5) ～(7)		(略)										
(8)	巻上機	(略)										

(5) ～(7)		(略)									
(8)	巻上機	(略)									

(9)	綱車又は巻胴	綱車と主索のかけり	mm					
	(10)	(略)	イ. 製造者が指定する要是正となる基準値 (mm)	適・否				
			ロ. やむを得ない事情により、 <u>検査者</u> が設定する要是正となる基準値 (mm)	適・否				
(11)	ブレーキ	ハ. 綱車と主索の滑り等により判定	複数の溝間の摩耗差の状況	適・否				
			シゆう動面への油の付着の状況	適・否				
		パットの厚さ	右 mm 左 mm					
		イ. 製造者が指定する						

(9)	綱車又は巻胴	綱車と主索のかけり	mm					
	(10)	(略)	イ. 製造者が指定する要是正となる基準値 (mm)	適・否				
			ロ. やむを得ない事情により、 <u>点検者</u> が設定する要是正となる基準値 (mm)	適・否				
(11)	ブレーキ	ハ. 綱車と主索の滑り等により判定	(新設)	適・否				
			パットの厚さ	右 mm 左 mm				
		イ. 製造者が指定する						

(1) 2) ~ (1 6)	(略)		要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	m						ロ. やむを得ない 事情により、 検査者が 設定する 要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	適・ 査					
										制動力						
2	(略)															
3	最上階出し入れ口															
(1) 1	主索	径の状況	最も摩耗した主索の番	%												

(1) 2) ~ (1 6)	(略)		要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	m						ロ. やむを得ない 事情により、 点検者 が設定する 要重点点検 となる基準 値 (mm) 要是正とな る基準値 (mm)	適・ 査					
										制動力						
2	(略)															
3	最上階出し入れ口															
(1) 1	主索	径	最も摩耗した主索の	%												

	号 () 直径 (mm) 未 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 (あり・なし)	%	1 構 成よ り 1 ピツ チ内 の最 大の 素線 切れ 数 本				
(2) ～(6))	(略)								
4～6	(略)								

	番号 () 直径 (mm) 未 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 直径 (mm)				
(2) ～(6))	(略)								
4～6	(略)								

(注意)

①～⑩ (略)

⑪ 1(4) 「接点器、継電器及び運転制御用基板」の「電動機主回路用接点器の主接点」及び「ブレーキ用接点器の接点」には、接点を目視により確認し、別表第六(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。部品を分解しなければ目視で確認することができない場合等でやむを得ず目視により確認できない場合は「確認不可」を○で囲んでください。また、フェールセーフ設計とは、接点に溶着等の不具合が生じた場合でも、運行指令と接点からの信号又はブレーキの作動状態等との不整合を検知するなどし、自動的にかごを制止させる設計をいい、これに該当する場合は「該当する」を、該当しない場合は「該当しない」を○で囲んでください。さらに、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する交換基準を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する交換基準により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄にその交換基準を記入し、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。なお、フェールセーフ設計である場合は、必ずしも交換基準を定める必要はありませんが、右欄に最終交換日及びその他の必要と考える事項がある場合はその事項を記入してください。

⑫ 1(6) 「絶縁」には、該当する回路及び電圧区分を○で囲んだ上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

⑬ 1(9) 「綱車又は巻胴」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事

(注意)

①～⑩ (略)

(新設)

⑭ 1(6) 「絶縁」には、該当しない回路及び電圧区分を取消線で抹消した上で、右欄に検査で測定した抵抗値を記入してください。

⑮ 1(9) 「綱車又は巻胴」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事

情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で左欄に要是正となる基準値を記入してください。また、右欄に検査で測定した寸法を記入し、綱車と主索の滑り等により判定した場合は、「ハ・」を○で囲んだ上で、別表第六(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、別表第六(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「否」を○で囲んでください。

⑭ 1(11)「ブレーキ」の「しゅう動面への油の付着の状況」及び「制動力」には、別表第六(に)欄に掲げる判定基準に該当しない場合は「適」を、該当する場合は「否」を○で囲んでください。

⑮ 1(11)「ブレーキ」の「パットの厚さ」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、検査者が設定する基準値により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要重点点検及び要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

⑯ (略)

⑰ 3(1)「主索」の「径の状況」には、最も摩耗した主索の番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の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、右欄に最も摩耗が進んだ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。

⑱ 3(1)「主索」の「素線切れ」には、最も摩損した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当するものを○で囲んでください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素線切れが

情により、点検者が設定する基準により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準を記入してください。また、右欄に検査で測定した寸法を記入し、綱車と主索の滑り等により判定した場合は、「ハ・」を○で囲んでください。

(新設)

⑲ 1(11)「ブレーキ」の「パットの厚さ」には、「イ・」を○で囲んだ上で、左欄に製造者が指定する要是正となる基準値を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。ただし、製造者の倒産等により製造者が指定する基準値を知り得ない場合などやむを得ない事情により、点検者が設定する基準により判定した場合は、「ロ・」を○で囲んだ上で、左欄に要是正となる基準を記入し、右欄に検査で測定した寸法を記入してください。

⑳ (略)

㉑ 3(1)「主索」の「径」には、最も摩耗した主索番号を記入するとともに、最も摩耗が進んだ部分の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、右欄に最も摩耗が進んだ部分の直径の摩耗していない部分の直径に対する比率を記入してください。

㉒ 3(1)「主索」の「素線切れ」には、最も摩損した主索の番号を記入するとともに、該当する素線切れ判定基準及び素線切れが生じた部分の断面積の割合を記入し、該当しないものを取消線で抹消してください。「1よりピッチ内の素線切れ数」には、最も素

多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。なお、「素線切れ判定基準」には、以下の表1に従って素線切れ判定基準の記号を記入してください。

表1 素線切れ判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせで記入すること。

a 素線切れの判定記号

- 1 素線切れが平均的に分布する場合
- 2 素線切れが特定の部分に集中している場合
- 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70%以下である場合
- 4 谷部で素線切れが生じている場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

素線切れが平均的に分布する場合で、判定が要是正であった場合

該当する素線切れ判定基準 (1-イ)

指摘事項がない場合

該当する素線切れ判定基準 (ハ)

⑩ 3(1) 「主索」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がない場合は「なし」を、ある場合は「あり」を○で囲んでください。

線切れが多い1ピッチ内の素線切れ数を記入してください。「1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数」には、1ピッチ内で最も素線切れが多い1構成よりの素線切れ数を記入してください。

⑪ 3(1) 「主索」の「錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分の径」には、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索の番号を記入するとともに、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見

「あり」を○で囲んだ場合は、その主索の番号及び該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準を記入するとともに、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及び谷部が赤錆色に見える主索の1構成より1ピッチ内の最大の素線切れ数を記入してください。なお、「錆及び錆びた摩耗粉判定基準」には、以下の表2に従って錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号を記入してください。

表2 錆及び錆びた摩耗粉判定基準の記号

以下のaとbの記号を組み合わせて記入すること。

a 錆及び錆びた摩耗粉の判定記号

- 1 錆びた摩耗粉が多量に付着している場合
- 2 点状の腐食が多数生じている場合
- 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の錆が無い部分の直径に対する割合が94%未満である場合
- 4 錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分がある場合

b 判定結果の記号

- イ 要是正判定の場合
- ロ 要重点点検判定の場合
- ハ 指摘なしの場合

＜記入例＞

錆びた摩耗粉が多量に付着している場合で、判定が要是正であった場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (1-イ)

指摘事項がない場合

該当する錆及び錆びた摩耗粉判定基準 (ハ)

える部分の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。

⑳～㉒ (略)

㉓ 3(1) 「主索」において最も摩耗した主索として掲げたもの、最も摩損した主索として掲げたもの及び錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索として掲げたものに関する写真並びにグレーキパットの状況に関する写真をそれぞれ別添 1 様式に従い添付してください。ただし、同一の写真を添付することとなる場合は、一枚添付すれば足りません。また、主索及びグ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・別添 2 様式 (略)

⑱～㉒ (略)

㉓ 3(1) 主索において最も摩耗及び摩損した主索として掲げたもの、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える主索及びグレーキパットの状況に関する写真を別添 1 様式、主索及びグ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・別添 2 様式 (略)