

エレベーターメインロープ点検報告書

OTIS

日本オーチス・エレベーター株式会社
TEL 0120-324365

建物番号

4, 3, 6, 2, 6

ご確認印



2015年 7月23日

報告者 岩崎 秋彦

報告書作成は社内規定に基づき、資格者が作成しております

お客様への連絡事項

報告事項がある場合、診断項目番号を付与し記入する

社内検印

時 に ござい ません

診断項目	診断基準	号機 機械番号	判定 (項目対象外は斜線で抹消)			
			1	2	3	
① ロープの汚れ状態	ロープ全体に渡り、埃、鉄粉、砂の付着、スラッジの発生がないこと A: 発生なし B: 発生あり	4NF3626	A・B	A・B	A・B	A・B
② ロープの錆及び 錆びた摩耗粉の状態	ロープ全体に渡って、錆が発生していないこと A: 錆の発生下記以外 B: 錆びた摩耗粉により赤錆色に見える箇所がある場合、摩耗していない部分のロープ径と比較し96%未満であること。 C: 錆びた摩耗粉が多量に付着、表面に点状の腐食が多数生じている、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ってロープ径が94%未満または1構成より1ピッチ内素線切れ2本以上	4NF3627	A・B・C	A・B・C	A・B・C	A・B・C
③ ロープの変形状態	ロープ全体に渡って、変形が発生していないこと A: 変形なし B: 変形あり	4NF3628	A・B	A・B	A・B	A・B
④ ロープの給油状態	1m間隔でロープを指で触れ、表面の油の状態を確認する A: 良好 B: 乾燥している		A・B	A・B	A・B	A・B
⑤ ロープの直径寸法測定 ※基準階...最も利用の多い階床	基準値: 全工程でドライビングシーブに掛からない位置のロープ直径を測定 実測値: 基準階減速時にドライビングシーブに掛かる位置のロープの直径を測定 錆の有無のかかわらずに A: 磨耗していないロープ径に対して、94%以上 B: 磨耗していないロープ径に対して、94%～90% C: 磨耗していないロープ径に対して、90%未満		基準値 13.0mm 実測値 12.6mm A・B・C	基準値 13.0mm 実測値 12.5mm A・B・C	基準値 12.9mm 実測値 12.2mm A・B・C	基準値 mm 実測値 mm A・B・C
⑥ ロープ素線破断状態 [ⅠⅡ] (素線破断が平均的に分布している場合)	1よりピッチ内で素線の破断状態を確認する A: 1構成より(ストランド)の1よりピッチで4以下 (破断した素線の断面積が70%以下又は錆が発生している場合は2以下) C: A判定より破断数が多い場合		A・C	A・C	A・C	A・C
⑦ ロープ素線破断状態 [Ⅲ] (素線破断が1ヶ所又は特定のより集中している場合)	1よりピッチ内で素線の破断状態を確認する A: 1よりピッチ内で16以下 C: A判定より破断数が多い場合		A・C	A・C	A・C	A・C
⑧ ロープテンション	ほぼ均等な張力を受けていること A: ほぼ均等 B: 調整の必要あり		A・B	A・B	A・B	A・B
⑨ つり合いおもり底部隙間	一定のすき間が保たれていることを確認し、寸法を測定する (油圧式・ドラム式は除く) A: 良好 C: 規定範囲外		実測値 290mm A・C	実測値 345mm A・C	実測値 345mm A・C	実測値 mm A・C
⑩ 主索の取付部	取付部の端末処理の状況を確認する A: 良好 B: 損傷、腐食、その他劣化がある場合 C: 取付部に欠損、亀裂等がある場合、ダブルナット・割ピンに不具合がある場合		A・B・C	A・B・C	A・B・C	A・B・C
⑪ 主索の緩み検出装置	装置が正常に作動し、取付状態や機器に不具合がないこと A: 良好 B: 装置に不具合がある場合(取付ビス緩み、配線・スイッチの劣化) C: 装置が作動しない場合		A・B・C	A・B・C	A・B・C	A・B・C
⑫ ロープの素線破断状態 (ロープテスターを使用した場合)	ロープテスターを使用した場合、素線の破断状態を確認する。 A: ロープテスターの異常検出なし A': ロープテスターの異常検出あり ロープテスターにおいて異常検出ありの場合、⑥～⑦の項目を実施し、判定を行う		A・A'	A・A'	A・A'	A・A'
故障・ご連絡のさいは	サービス24時間365日 フリーダイヤル 0120-324365	総合判定	A・B・C	A・B・C	A・B・C	A・B・C
		法基準	良・否	良・否	良・否	良・否

OTIS LINE

【総合判定】1つでもB、C判定がある場合、悪い方を記入

【判定】 A:良好 B:改善を計画する C:修理・交換を要する