

国住指第 2606-4 号

平成 28 年 11 月 1 日

(一財) 日本建築設備・昇降機センター理事長 殿

国土交通省住宅局建築指導課長

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等の改正について

貴職におかれましては、建築行政の円滑かつ適切な運用にご尽力いただいておりますことを感謝申し上げます。

今般、「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 20 年国土交通省告示第 283 号）」の一部改正について、平成 28 年 11 月 1 日に公布、平成 29 年 4 月 1 日に施行することとしました。

これらに関して、別添のとおり都道府県建築主務部長宛て通知しましたので、お知らせします。

国住指第 2606 号  
平成 28 年 11 月 1 日

都道府県建築主務部長 殿

国土交通省住宅局建築指導課長

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等の改正について（技術的助言）

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 20 年国土交通省告示第 283 号。以下「第 283 号告示」という。）の一部を改正する件及び建築設備等（昇降機を除く。）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 20 年国土交通省告示第 285 号。以下「第 285 号告示」という。）の一部を改正する件は、いずれも平成 28 年 11 月 1 日に公布され、平成 29 年 4 月 1 日に施行することとした。

については、これらの告示の運用について、地方自治法（昭和 22 年法律第 67 号）第 245 条の 4 第 1 項の規定に基づく技術的助言として下記のとおり通知する。

貴職におかれては、貴管内の特定行政庁及び貴都道府県知事指定の指定確認検査機関に対しても、この旨周知方お願いする。

なお、国土交通大臣指定及び地方整備局長指定の指定確認検査機関に対しても、この旨通知していることを申し添える。

## 記

### 第 1 改正の概要

第 283 号告示は、建築基準法施行規則（昭和 25 年建設省令第 40 号。以下「施行規則」という。）第 6 条第 2 項及び第 3 項、第 6 条の 2 第 1 項、第 6 条の 2 の 2 第 2 項及び第 3 項並びに第 6 条の 2 の 3 第 1 項の規定に基づき、第 6 条第 3 項に規定する昇降機及び第 6 条の 2 の 2 第 3 項に規定する観光用エレベーター等（以下単に「昇降機」という。）について、建築基準法（昭

和 25 年法律第 201 号。以下「法」という。) 第 12 条第 3 項 (法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。) に規定する検査及び法第 12 条第 4 項 (法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。) に規定する点検の規定に基づく項目、事項、方法及び結果の判定基準並びに検査結果表を定めている。また、第 285 号告示は、施行規則第 6 条第 1 項から第 3 項まで並びに第 6 条の 2 第 1 項及び第 2 項の規定に基づき、第 6 条第 3 項に規定する建築設備 (昇降機を除く。) について、法第 12 条第 3 項に規定する検査及び同条第 4 項に規定する点検の規定に基づく項目、事項、方法及び結果の判定基準並びに検査結果表を定めている。

今般、昇降機の法第 12 条第 3 項に規定する検査及び同条第 4 項に規定する点検に係る調査 (以下「定期検査等」という。) 等に関して、近年の事故等を踏まえ、基準の改正を行うこととした。

#### 1. 第 283 号告示について

##### (1) 接触器、継電器及び運転制御用基板について (別表第一 一 機械室 (六) 等)

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溶着や接触不良等の不具合が生じた場合は、かごを正しく制御することができず、戸開走行事故等の重大な事故に至るおそれがあるため、それぞれの接点の状況を確認し、検査結果表に記入することとした。また、フェールセーフ設計の有無を確認し、フェールセーフ設計でない場合には製造者が指定する接触器の交換基準及び最終 (前回) 交換日を記入し、交換基準に従って交換されているか確認することとした。

なお、ここでいう「フェールセーフ設計」とは、それぞれの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う。

##### (2) 綱車について (別表第一 一 機械室 (十二) 等)

複数ある溝間に著しい摩耗差が生じている場合は、摩耗差が綱車外周からの主索の出張りの差として現れる。この場合、主索と溝の摩耗が促進され、主索の破断に至るおそれがあるため、各主索の出張りに段差が生じていないことを確認することとした。

##### (3) プランジャーストロークについて (別表第一 一 機械室 (十四) 等)

プランジャーストロークを測定しなければならないエレベーター及びエスカレーターについては、プランジャーストロークを直接又は製造者が指定する方法により測定し、検査結果表に記入することとした。

##### (4) 主索及び調速機ロープについて (別表第一 二 共通 (三)、別表第一 四 かご上 (六) 等)

主索及び調速機ロープについて、それぞれの径の状況、錆の状況の確認を徹底させるため、径の状況、錆びた摩耗粉により谷部が赤錆色に見える部分等について検査結果表に記入することとした。

- (5) 非常止め装置について（別表第一 四 かご上(十七)、別表第一 六 ピット(七)等）

釣合おもり非常止め装置及びかご非常止め装置について、それぞれ作動の状況の確認を徹底させるため、検査結果表に作動状況の確認方法を記入することとした。

- (6) 緩衝器及び緩衝材について（別表第一 六 ピット(四)等）

緩衝器及び緩衝材について、それぞれ作動の状況の確認を徹底させるため、検査結果表に緩衝器及び緩衝材の形式及び劣化の状況を記入することとし、油入式緩衝器については、さらに、作動の状況及び油量の状況を記入することとした。

- (7) エスカレーター機械室の汚損状況について（別表第五 一 機械室(一)）

エスカレーター機械室における火災の発生及びその他機器の作動に影響を及ぼす事態を避けるため、汚損の状況を確認することとした。

- (8) エスカレーターの駆動鎖について（別表第五 一 機械室(十)）

エスカレーターの駆動鎖について、駆動鎖の健全性確認を徹底させるため、駆動鎖の張りの状況、駆動鎖の伸びの状況、駆動スプロケットと従動スプロケットの芯ずれの測定及び給油の状況等を確認し、検査結果表に記入することとした。

- (9) その他

その他検査に必要な字句の修正を行った。

## 2. 第 285 号告示について

本告示の制定以降、加圧防排煙設備が導入されたことを踏まえ、加圧防排煙設備の定期検査等の項目、事項、方法及び結果の判定基準の追加等を行うこととした。

## 第 2 第 283 号告示に係る運用上の留意事項

### 1. 接触器、継電器及び運転制御用基板について（別表第一 一 機械室(六)等）

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の不具合に対して、フェールセーフ設計となっていることの確認は、製造者から提供される情報によること。

また、交換基準の項目は、フェールセーフ設計であった場合でも、製造者から接触器の交換基準が示されている場合には、検査結果表に交換基準及び最終（前回）交換日を記入し、交換基準に従って交換されているか確認すること。交換基準が示されていない場合も、最終（前回）交換日を記入するこ

と。

なお、新設されてから一度も交換がなされていない場合には、最終（前回）交換日の欄に設置日又は使用開始日を記入すること。

## 2. 綱車について（別表第一 一 機械室(十二) 等）

複数の溝間の摩耗差の状況について、製造者が綱車外周からの主索の出張りの差について要是正となる基準を示している場合は、当該基準によること。

## 3. プランジヤーストロークについて（別表第一 一 機械室(十四) 等）

プランジヤーストロークを測定しなければならないエレベーターとは、ブレーキシステムの構造的な特性からブレーキライニングの摩耗が進行した場合に、プランジヤーの移動が拘束される又はブレーキスプリングのばね力により推力が低下する可能性のある構造と判定されたブレーキを有するものをいう。

なお、具体の判定情報は、別途示す判定フローに基づき、製造者等が示すものによること。小荷物専用昇降機において、具体の判定情報や検査方法を製造者等が示している場合は、その内容及び結果を特記事項に記入すること。

## 4. ブレーキの摩耗粉の状況について（別表第一 一 機械室(十四)）

ブレーキ周囲の摩耗粉については、パッド以外からの摩耗粉についても目視により確認すること。

## 5. エスカレーターの駆動鎖について（別表第五 一 機械室(十)）

駆動鎖の張りの状況及び駆動鎖の伸びの状況については、直接又は製造者が指定する方法により測定すること。

また、駆動スプロケットと従動スプロケットの芯ずれについては、直接若しくは製造者が指定する方法により測定する方法又は歯面を目視により確認する方法により行うこと。歯面を目視により確認する方法による場合にあつては、原則として製造者が示す基準によること。

なお、この項における、芯ずれ測定の構造上対象外とは、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等により、駆動鎖の交換時又は張力調整時に芯ずれが生じないことから、芯ずれの調整が不要なものをいう。