

待機型ブレーキ式戸開走行保護装置(UCMP)

❗ 本資料は法定検査に関する昇降機の技術資料の4項 戸開走行保護装置(UCMP)の追加資料である。

1. 待機型ブレーキ式戸開走行保護装置の概要

待機型ブレーキ式戸開走行保護装置は機械室ありエレベータに適用される。

待機型ブレーキはロープブレーキを採用し、後付けのUCMP専用盤(既設機種の場合)、特定距離感知装置、かご戸スイッチ、乗場戸スイッチにより、戸開走行保護装置(UCMP)が構成される。

2. 新法認証ラベル他

認証ラベル・ロープブレーキ関連ラベルはUCMP専用盤に貼付けられている。(図2-1参照)

※認証ラベルの貼付位置については制御盤(UCMP 盤)の裏面に貼付されている場合もあります。

NEAR LIMITS OF LINING ライニング磨耗量限界値			Id. 027000001
ROPE DIA ロープ径	ROPE DIA ロープ径	DIM D LIMITS 寸法Dの限界値	
φ10mm	φ10mm	2.5mm	
φ12mm	φ12mm	4.0mm	
φ16mm	φ16mm	6.0mm	

磨耗量限界値ラベル

RECORD OF NEAR INSPECTION ライニング磨耗量検査記録			Id. 027000001
INSPECTION DATE 検査日	DIM D VALUES 寸法Dの測定値		
() 年 () 月 () 日	mm		
() 年 () 月 () 日	mm		
() 年 () 月 () 日	mm		
() 年 () 月 () 日	mm		
() 年 () 月 () 日	mm		

磨耗量記録ラベル

ブレーキ制動力検査判定基準値		
検査速度 :	1	m/min
停止距離 :	[A]	mm以下
年次変化量 :	[B]	mm以下
工番 :	LABEL No. 02750HE001	

ブレーキ検査判定ラベル

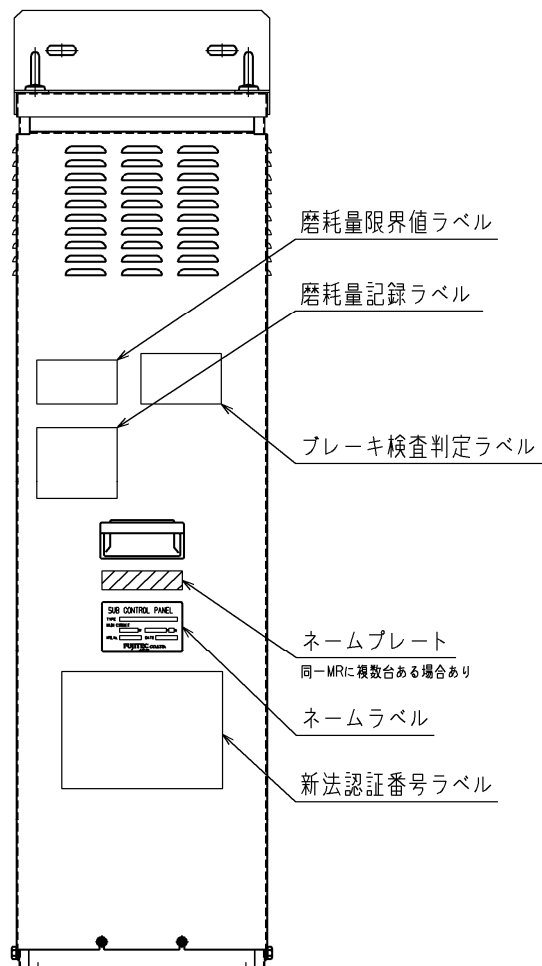


図2-1 UCMP 盤ラベル例

3. 待機型ブレーキ(以下、ロープブレーキ)を備えた昇降機の確認

(1)確認事項

- 1)ロープブレーキの健全性の監視状況確認
- 2)かごつま先保護板の状態確認
- 3)ロープブレーキ制動停止距離の確認
- 4)特定距離感知装置の動作距離およびUCMPの動作(電動機動力遮断用電磁接触器の作動)の確認
- 5)ロープブレーキライニング(パッド)磨耗量の確認
- 6)安全制御プログラムの確認

(2)測定準備

! 安全を考慮し現場状況に適した人員を配置して実施すること。

①計測器・ツール

- ・150mm 直尺
- ・ビニルテープ、もしくはマーカーペン
- ・テストウェイト(積載50%)
- ・通信装置(トランシーバー等)

! 通常は制御盤に設置済みのインターホンでかご内と通話が可能であるが、インターホン設置場所とマシン位置が離れている場合等、必要により通信装置を準備すること。

3-1. ロープブレーキの健全性の監視状況確認

【確認内容】

①ロープブレーキの監視状況の確認

- ・戸開走行で正常に動作し、復旧操作(UCMP盤のマイコンリセット)以外で復旧しないことを確認する。
- ・動作状態で、行き先階登録を行なっても起動しないことを確認する。

②ロープブレーキの健全性確認

- ・手動操作にて動作／復旧が行なえることを確認する。

③ポンプユニット及び油圧ホースの状態

- ・油漏れが無いことを確認する。

【確認手順】

①かご停止状態で、油圧ポンピングユニットにあるテストスイッチを“テスト側”にすることでロープブレーキを動作させ、ロープブレーキが正常に動作することを確認すること。(注1)

②テストスイッチを“通常側”に戻し、UCMP盤のマイコンをリセットし、ロープブレーキを復旧する。

! 注1: 制動距離の測定時にロープブレーキが正常に動作しないと、かご突き上げの可能性があるため、必ず測定前にロープブレーキの動作確認を行うこと。

! UCMP盤の復旧(マイコンリセット)はUCMP盤内プリント基板(CP38)の上ボタンと下ボタン(BTN1 と BTN3)を同時に4秒以上押すこと。ただし、10 秒以内にテストスイッチを“テスト側”から“通常側”に戻した場合は、UCMP盤の復旧は不要である。

3-2. かごつま先保護板の状態確認

【確認内容】

- ①エプロンに過度の変形がないことを目視確認する。
- ②かごつま先保護板の直線部長さ(かご敷居から直線部下端までの距離)を測定し、判定基準の数値であることを確認する。

【判定基準】

※確認申請書又は前年度検査内容を参照しその数値と同じであることを確認する。

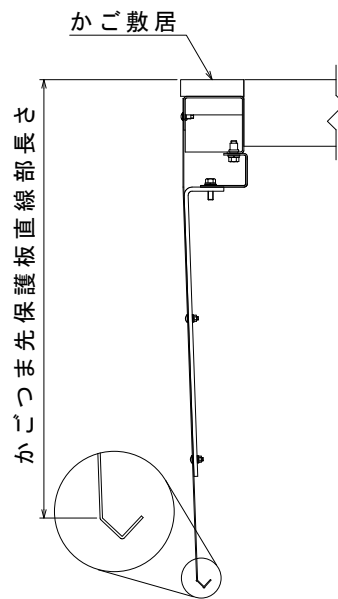


図3-2 かごつま先保護板測定箇所詳細図

3-3. ロープブレーキ制動停止距離の確認方法

【確認内容】

ロープブレーキによるかご制動停止距離を測定する。

- ①規定制動停止距離以内であることを確認すること。
- ②年次変化量が規定値以内であることを確認すること。

※良否判定はUCMP盤カバー貼付けの「ブレーキ検査判定ラベル」で行うこと。(図2-1参照)

【条件】

- ・速度: 1m/min
- ・積載: 1人乗り(無負荷相当)
- ・方向: かご上昇
- * かご位置は最上階より一つ下の階での測定を推奨する。

! 注意: 測定はかご1人乗りで行うこと。

【測定手順】

- ①かごを測定開始階に停止して主電源を遮断する。(注1)
- ②かご側メインロープの1本に a)レベル位置の基準となるマシンベットの位置と b)制動停止距離測定のためにマシンベット位置から下50mmの位置にビニルテープを巻き付け、目印となる基準ラインを設ける。
次にマシンビームの位置にゲージとなる直尺を固定する。
- ③主電源を入れて、測定開始位置でのかご着床誤差(x1)を直尺で測定する。
- ④マシンブレーキの開放準備を行う。マシンブレーキの開放はロープブレーキ作動時にマシンブレーキが作動しないようにするために行うものである。
- ⑤戸開インチング運転で上昇する。
- ⑥マシンブレーキを開放した状態で、かごが50mm移動した位置で戸開インチング運転を中止し、即座に油圧ポンピングユニットのテストスイッチを“テスト側”にすることでロープブレーキを動作させ、かごを停止する。
かご停止後、マシンブレーキの開放を中止すること。(注2)
- ⑦ゲージとマシンベット位置から下50mm位置の基準ラインとの間隔(x2)を直尺で測定する。
基準ラインとの間隔(x2)とかご着床誤差(x1)の差が、制動停止距離(x3)となる。
- ⑧テストスイッチを通常側に戻し、UCMP盤のマイコンをリセットし、ロープブレーキを復旧する。
- ⑨この操作を3回行い、かご上昇時の制動停止距離の平均値(x4)をとる。

! 注1: 制動距離の測定時にロープブレーキが正常に動作しないと、かご突き上げの可能性があるため、必ず測定前にロープブレーキの動作確認を行っておくこと。

(Page. 2: 3-1. ロープブレーキの健全性の監視状況確認【確認手順】参照。)

! UCMP盤の復旧(マイコンリセット)はUCMP盤内プリント基板(CP38)の上ボタンと下ボタン(BTN1とBTN3)を同時に4秒以上押すこと。ただし、10秒以内にテストスイッチを“テスト側”から“通常側”に戻した場合は、UCMP盤の復旧は不要である。

! 注2: 戸開インチング運転中止状態では、かごは荷に引かれ突き上げする可能性があるため、戸開インチング運転中止とロープブレーキの作動は、同時に行うこと。

3-4. 特定距離感知装置の動作距離およびUCMPの動作(電動機動力遮断用電磁接触器の作動)の確認方法

【確認内容】

- ①レベル位置からのかご移動距離が54～90mmの範囲で特定距離感知装置(UCMP装置)が感知することを確認すること。
- ②UCMP盤内プリント基板(CP38)上のLED(bit0～bit7)が全点滅し、エレベータが起動禁止状態であることを確認する。(モーター、ブレーキ励磁コイルへの通電が遮断されかごが停止する)

【条件】

- ・速度: 1m/min
- ・積載: 50%積載
- ・方向: かご上昇及び下降

- ❗ 注意: 中間階付近で確認すること。最下階からの下降運転、最上階からの上昇運転は正確な測定が出来ないため、実施しないこと。

【測定手順】

- ①かごを測定開始階(中間階付近)に停止させ、主電源を遮断する。
- ②かご側メインロープの1本に a)レベル位置の基準となるマシンベットの位置と b)停止距離測定のためにマシンベット位置から上下50mmの位置にビニルテープを巻き付け、目印となる基準ラインを設ける。
次にマシンビームの位置にゲージとなる直尺を固定する。
- ③主電源を入れて、測定開始位置でのかご着床誤差(y1)を直尺で測定する。
- ④戸開インチング運転で上昇する。
- ⑤かごが50mm移動した位置で戸開インチング運転を中止し、即座に油圧ポンピングユニットのテストスイッチを“テスト側”にすることでロープブレーキを動作させ、かごを停止する。この時、#6制御用リレーコンタクトの接点が開いてモーターへの通電が遮断されることを確認すること。
- ⑥ゲージとマシンベット位置から下50mm位置の基準ラインとの間隔(y2)を直尺で測定する。
下50mm位置の基準ラインとの間隔(y2)とかご着床誤差(y1)の差が、50%積載時の停止距離(y3)となる。
- 【例】開始時のかご着床誤差が y1=5mmの場合(かごが5mm乗場より上がった状態の場合)は、
下50mm位置の基準ラインとの間隔(y2)から5mm減算したものが、停止距離(y3)となる。
- ⑦UCMP盤を復旧(マイコンリセット)する。
- ⑧現在位置から再度、戸開インチング運転でかごを上昇させて特定距離感知装置を感知させ、ロープブレーキでかごを停止する。
- ⑨ゲージとマシンベット位置から下50mm位置の基準ラインとの間隔(y4)を直尺で測定する。下50mm位置の基準ラインとの間隔(y4)と停止距離(y3)の差が、特定感知距離の動作距離(y5)となる。
- ⑩UCMP盤のマイコンをリセットし、ロープブレーキを復旧する。
- ⑪かご下降運転でも同様の確認を行う。

(かご下降運転時の基準ラインはマシンベット位置から上50mm位置となる。)

- ❗ 特定距離感知装置の動作距離確認の場合は、マシンブレーキの開放は不要である。
- ❗ UCMP盤の復旧(マイコンリセット)はUCMP盤内プリント基板(CP38)の上ボタンと下ボタン(BTN1 と BTN3)を同時に4秒以上押すこと。

3-5. ロープブレーキライニング(パッド)磨耗量の確認方法

【確認内容】

主電源を遮断してロープブレーキを作動させ、ライニング(パッド)間の距離を測定すること。

【判定基準】

測定箇所及び良否判定はUCMP盤カバー貼付けの「磨耗量限界値ラベル」で行うこと。(図2-1参照)

3-6. 安全制御プログラムの確認

【確認内容】

UCMP盤に貼付された新法認定ラベル(図2-1参照)のプリント基板(認定対象プログラム搭載)記載内容とUCMP盤内のプリント基板上に貼付されたラベルの記載と同じであることを確認する。

【新法認定ラベルの例】

保守に関する 注意 	本エレベーターは、戸開走行保護装置に関する国土交通大臣の認定を受けており、以下の機器を対象としております。 これらについて適用範囲を超える改造又は改修は「法不適合」となります。	
	認定番号 ENNNUN-1405	部品番号 0275GGX001
項 目		型 番
プリント基板(認定対象プログラム搭載)		CP38x(RWA06B01)
UCMP制御盤		UCMP-UNIT-01(組立No. 6524KRA001)
電動機動力遮断用電磁接触器(社内名称: #6)	SC-5-1	SC-4-1
	SC-N1/SE	SC-N1
	SC-N2/SE	SC-N2
	SC-N3/SE	SC-N3
	SC-N4/SE	SC-N4
	SC-N5	SC-N6
	SC-N7	-
ブレーキ電源遮断用電磁コンタクト (社内名称: #RBH, #RBHA, #RBS, #RBSA)		SK06L-E01
特定距離感知装置(社内名称: 21R-3U/3D)		1R-01
かご戸スイッチ		5311D
乗場戸スイッチ	5245CAW	
	5245AH	
制動装置(ロープブレーキ)		#620

- ❗ 注意: 戸開走行保護装置(UCMP)は大臣認定を取得している。
大臣認定を受けた機器・部品・仕様の変更は認められない。
認定品に関する構成機器・部品は同一部品と交換しなければならない。
認定品は機種タイプにより異なる。

(既設)機械室なしエレベータ向け常時作動型ブレーキ式戸開走行保護装置(UCMP)

❗ 本資料は法定検査に関する昇降機の技術資料の4項 戸開走行保護装置(UCMP)の追加資料である。
対象機種を表1-1に示す。

1. (既設) 機械室なしエレベータ向け常時作動型ブレーキ式戸開走行保護装置の概要

(既設) 機械室なしエレベータの常時作動型ブレーキ式戸開走行保護装置は、常時作動型2重系ブレーキを備えた既設巻上機の流用を基本とし、後付けのUCMP専用盤、特定距離感知装置、かご戸スイッチ、乗場戸スイッチにより、戸開走行保護装置(UCMP)が構成される。

❗ XIORは、本資料の対象外である。「法定検査に関する昇降機の技術資料」を参照のこと。

表1-1 対象機種

機種	マシンタイプ
エシード	PM100、PM200
エシードe2 *	FPM110、FPM210
エシードα	
オーダーエシード	PM300、PM310、PM320、PM400、PM410、PM420、PM520

*エシードe2 は戸開走行保護装置(UCMP)の追加時、マシンを FPM110、FPM210 に交換する。

2. 新法認証ラベル他

新法認証ラベル・ブレーキ関連ラベルはUCMP専用盤に貼付けられている。(図2-1参照)

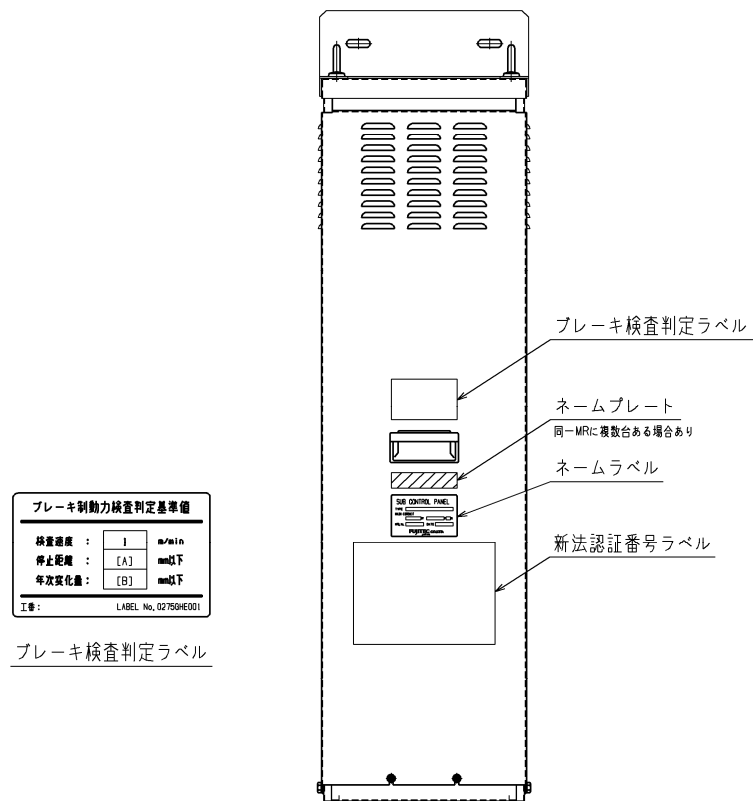


図2-1 UCMP盤ラベル例

3. 常時作動型ブレーキ(以下、ブレーキ)を備えた昇降機の確認項目

(1)確認事項

- 1)ブレーキパッド厚さ(磨耗量)の確認
- 2)ブレーキトルク設定ボルトのマーキング位置の確認
- 3)ブレーキパッド動作感知装置(BKスイッチ)の確認
- 4)かごつま先保護板の状態確認
- 5)ブレーキ制動停止距離の確認
- 6)特定距離感知装置の動作距離の確認
- 7)UCMP動作の確認
- 8)安全制御プログラムの確認

(2)測定準備

! 安全を考慮し現場状況に適した人員を配置して実施すること。

①計測器・ツール

- ・150mm直尺
- ・50mm以上の自立するブラケット又はブロック
(乗場シル・かご床より50mm上の位置に基準ラインを設けるために必要。)
- ・ビニルテープ
- ・テストウェイト(積載50%)
- ・通信装置(トランシーバー等)

! 必要により通信装置を準備すること。

3-1. ブレーキパッド厚さ(磨耗量)の確認方法

【確認内容】

ブレーキパッド厚さを測定し磨耗量が表3-1の基準値内であることを確認する。

【判定基準】

磨耗量 = (初期パッド厚さ－測定したパッド厚さ) ≤ 磨耗量基準値

表3-1 磨耗量基準値

機種	マシンタイプ	磨耗量基準値	初期パッド厚さ	確認方法
エシード	PM100、PM200	1.5mm 以下	4.5mm	限界溝確認 (図3-1-1参照)
エシードe2	FPM110、FPM210	1.8mm 以下	3.8mm	ブレーキパッド測定 (図3-1-2参照)
エシードα				
オーダーエシード	PM300、PM310、PM320	1.5mm 以下	6mm	限界溝確認 (図3-1-1参照)
	PM400、PM410、PM420			
	PM520			

【測定方法】

1) エシード/オーダーエシードの場合

エシード及びオーダーエシードの場合は、直接パッド厚さの測定ができないため、パッド限界溝の有無を目視確認する。(図3-1-1参照)

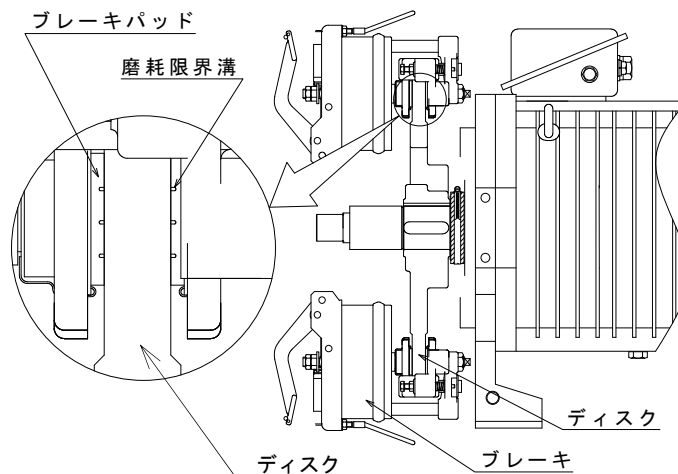


図3-1-1 エシード及びオーダーエシードの場合

2) エシードe2/エシード α の場合

エシードe2 及びエシード α の場合は、ブレーキパッドを直接測定する。(図3-1-2参照)

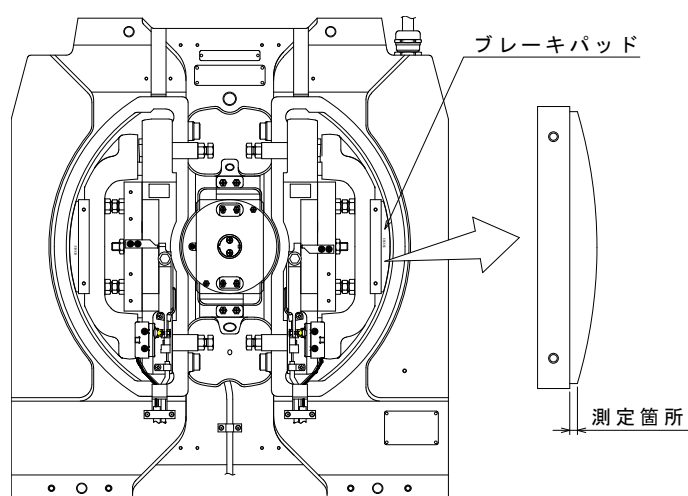


図3-1-2 エシードe2 及びエシード α の場合

3-2. ブレーキトルク設定ボルトのマーキング位置の確認方法

【確認内容】

ブレーキトルク設定ボルトのマーキング位置にずれがないことを確認する。

【ブレーキトルク設定ボルトのマーキング位置】

- 1) エシード/オーダーエシードの場合 : 図3-2-1を参照
- 2) エシード e2/エシード α の場合 : 図3-2-2を参照

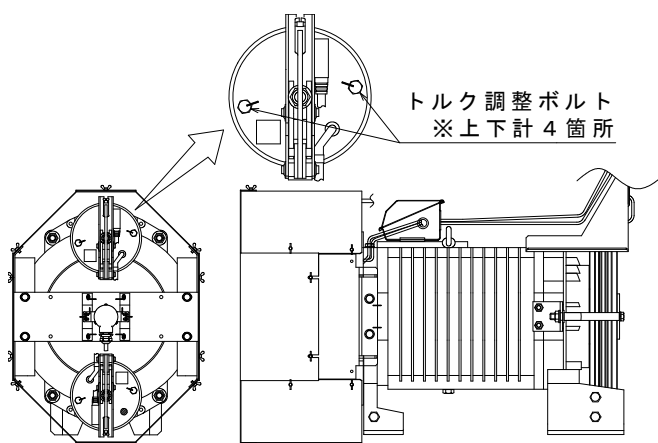


図3-2-1 エシード及びオーダーエシードの場合

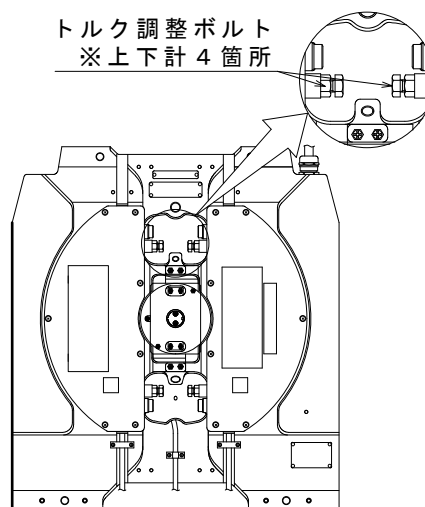


図3-2-2 エシード e2 及びエシード α の場合

3-3. ブレーキパッド動作感知装置(BKスイッチ)の確認方法

【確認内容】

ブレーキ開放/締結を行い、ブレーキパッド動作感知装置(BKスイッチ)が正しく動作することを確認する。

【判定基準】

- ・ブレーキ開放時 : 接点開
- ・ブレーキ締結時 : 接点閉

3-4. かごつま先保護板の状態確認方法

【確認内容】

- ①エプロンに過度の変形がないことを目視確認する。
- ②かごつま先保護板の直線部長さ(かご敷居から直線部下端までの距離)を測定し、表3-4の基準値以上であることを確認する。

【判定基準】

表3-4 かごつま先保護板の直線部長さ基準値

機種	基準値
エシード	700mm 以上
エシード e2	
エシード α	
オーダーエシード	前年度定期検査書を参照

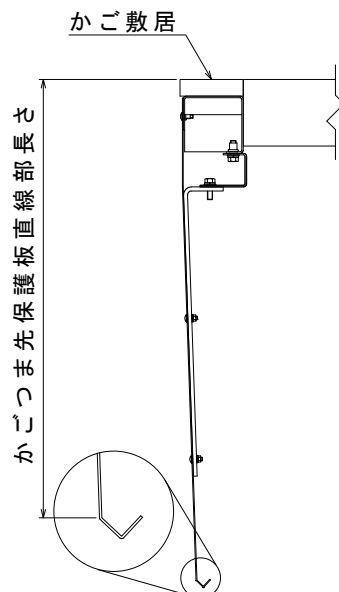


図3-4 かごつま先保護板測定箇所詳細図

3-5. ブレーキ制動停止距離の確認方法

【確認内容】

ブレーキによるかご制動停止距離を測定する。

- ① 規定制動停止距離以内であることを確認すること。
- ② 年次変化量が規定値以内であることを確認すること。

※ 良否判定はUCMP盤カバー貼付けの「ブレーキ検査判定ラベル」で行うこと。(図2-1参照)

【条件】

- ・速度: 1m/min
- ・積載: 1人乗り(無負荷相当)
- ・方向: かご上昇
- * かご位置は最上階より一つ下の階での測定を推奨する。

❗ 注意: 測定はかご1人乗りで行うこと。

【判定基準】

- ① かご上昇時の制動停止距離の平均値(x3) ≤ ブレーキ検査判定ラベルの規定制動停止距離
- ② 年次変化量 = | 前年度定期検査書の制動停止距離 - 3回の制動停止距離の平均値(x3) |
≤ ブレーキ検査判定ラベルの規定値

【測定方法】

- ① かごを測定開始階に停止する。
- ② 乗場シルに基準となるブラケット又はブロックを設置する。(注1)
- ③ 基準となるブラケット又はブロックに乗場シルから50mm上の位置でビニルテープを巻き付け、目印となる基準ラインを設ける。
- ④ 戸開インチング運転で上昇する。
- ⑤ かごが基準位置(乗場シル上50mm)を通過した瞬間に戸開インチング運転を中止し、かごを停止する。
- ⑥ かご床と乗場シルとの距離(x1)を直尺で測定する。測定距離(x1)に50mmを減算したものが制動停止距離(x2)である。
- ⑦ かご戸を閉じて測定開始階にかごを停止する。
- ⑧ この操作を3回行い、かご上昇時の制動停止距離の平均値(x3)をとる。

❗ 注1. 基準となるブラケット又はブロックは、戸閉時に乗場戸が傷付かない位置に設置すること。

❗ 特定距離感知装置(UCMP装置)が動作し、かごが動かない場合は、Page. 14【補足2】に従い、UCMP盤のマイコンをリセットし、復旧すること。

3-6. 特定距離感知装置の動作距離の確認方法

【確認内容】

レベル位置からのかご移動距離が54～90mmの範囲で特定距離感知装置(UCMP装置)が感知することを確認すること。

【条件】

- ・速度: 1m/min
- ・積載: 50%積載
- ・方向: かご上昇及び下降

! 注意: 中間階付近で確認すること。最下階での下降運転、最上階での上昇運転は正確な測定が出来ないため、実施しないこと。

【判定基準】

- ① $54\text{mm} \leq \text{かご上昇時の特定感知距離の動作距離}(y5) \leq 90\text{mm}$
- ② $54\text{mm} \leq \text{かご下降時の特定感知距離の動作距離}(y5) \leq 90\text{mm}$

【測定方法】

- ① かごを測定開始階(中間階付近)に停止させ、主電源を遮断する。
- ② 乗場シルに基準となるブラケット又はブロックを設置する。(注1)
- ③ 基準となるブラケット又はブロックに乗場シルから50mm上の位置でビニルテープを貼り付け、目印となる基準ラインを設ける。
- ④ 主電源を投入し、測定開始位置でのかご着床誤差(y1)を直尺で測定する。
- ⑤ 戸開インチング運転で上昇する。
- ⑥ かごが基準位置(乗場シル上50mm)を通過した位置で戸開インチング運転を中止し、かごを停止する。
- ⑦ かご床と乗場シルとの距離(y2)を直尺で測定する。測定距離(y2)とかご着床誤差(y1)の差に50mm減算したものが制動停止距離(y3)となる。

【例】かご上昇運転の場合、開始時のかご着床誤差が $y1=4\text{mm}$ の場合(かごが4mm乗場より下がった状態の場合)は、かご床と乗場シルとの距離(y2)から4mm加算、50mm減算したものが、制動停止距離(y3)となる。

- ⑧ 停止位置から再度戸開インチング運転でかごを上昇し、特定距離感知装置を感知させて、かごを停止する。
- ⑨ かご床と乗場シルとの距離(y4)を直尺で測定する。測定距離(y4)と制動停止距離(y3)の差が特定感知距離の動作距離(y5)となる。
- ⑩ UCMP盤のマイコンをリセットし、復旧する。
- ⑪ かご下降運転でも同様の確認を行う。
(基準となるブラケット又はブロックをかご中に設置し、かご床から50mm上の位置でビニルテープを貼り付け、目印となる基準ラインを設ける。(注1))

- ❗ 注1. 基準となるブラケット又はブロックは、戸閉時に乗場戸及びかご戸が傷付かない位置に設置すること。
- ❗ UCMP盤の復旧方法(マイコンリセット)は、Page. 14【補足2】参照のこと。

3-7. UCMP動作の確認方法

【確認内容】

リレベリングゾーン外での戸開き走行が禁止されていることを確認する。

【確認方法】

- ①戸開インチング運転でかごを上昇又は下降し、特定距離感知装置を感知させて、かごを停止する。
- ②最下階リセットボックス内プリント基板(IF85)に操作権を移し、プリント基板(IF85)のLED(bit0～bi7)が全点滅し、エレベータが起動禁止状態であることを確認する。

【補足1】 最下階リセットボックス内プリント基板(IF85)に操作権を移す方法

最下階リセットボックス内プリント基板(IF85)の上/中/下ボタン(BTN1/BTN2/BTN3)のいずれかを押すと最下階リセットボックス内プリント基板(IF85)に操作権が移る。

- ❗ UCMP盤内プリント基板(CP38)の上/中/下ボタン(BTN1/BTN2/BTN3)のいずれかを押すとUCMP盤に操作権が移る。

【補足2】 UCMP盤の復旧(マイコンリセット)方法

次の①～④のいずれかの方法で復旧すること。

- ①UCMP盤内のプリント基板(CP38)の上ボタンと下ボタン(BTN1とBTN3)を同時に4秒以上押す。
- ②最下階リセットボックス内プリント基板(IF85)の上ボタンと下ボタン(BTN1とBTN3)を同時に4秒以上押す。
- ③UCMP盤内コネクタ『RS』をプリント基板(IO18)上のコネクタ『RS』に4秒以上挿入する。
マイコンリセット後はコネクタを抜くこと。(注1)
- ④リセットボックス内コネクタ(通常)を解除コネクタに変更して4秒以上挿入する。
マイコンリセット後は解除コネクタを抜き、コネクタ(通常)に差し戻すこと。(注1)

- ❗ 注1. コネクタの抜き忘れ・差し戻しに注意すること。



危険

リセットボックスは、最下階及びその直上階の2箇所に設置するが、直上階の使用は、かごが最下階にある場合の解除のみ使用し、その他の場合は落下の恐れがあるため、最下階で解除操作を行うこと。
直上階のリセットボックスは乗場に引き出して使用する。
手が届かない場合は、リセットボックス上部の穴に、フック等で引掛け取出すこと。

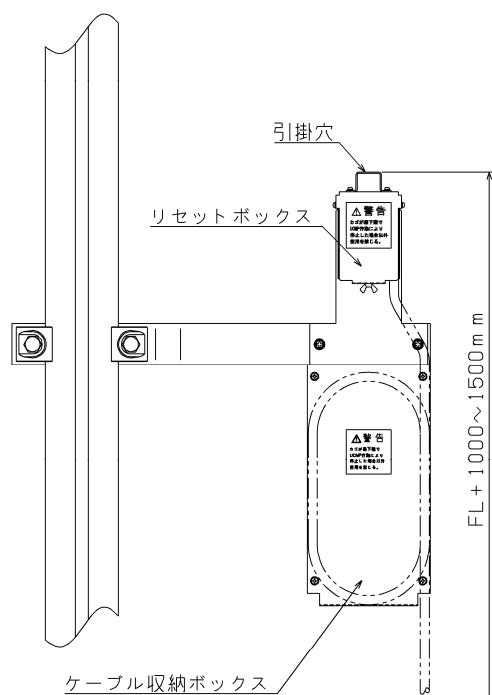


図3-7-1 (最下階の)直上階リセットボックス

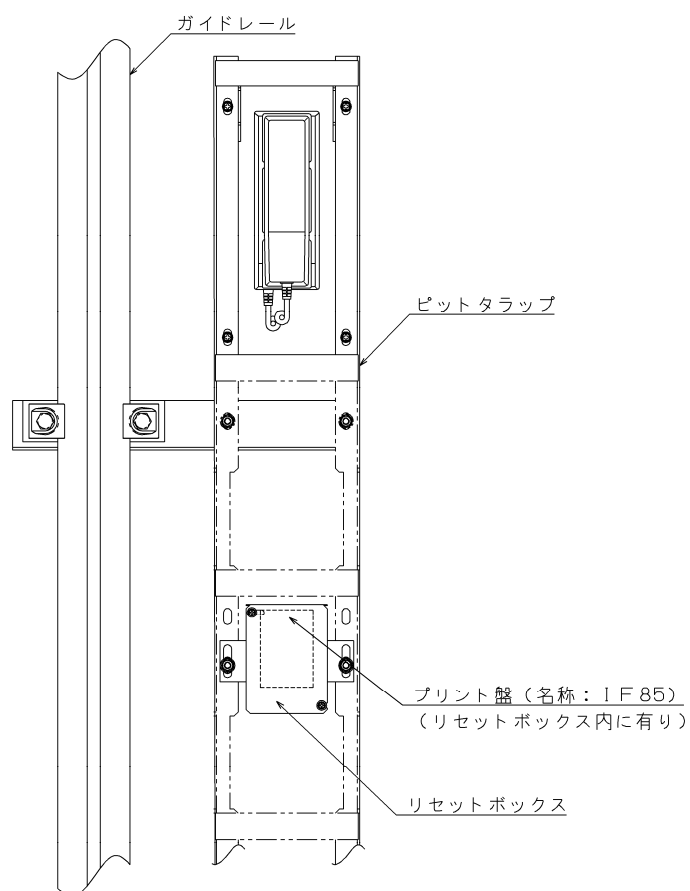


図3-7-2 最下階リセットボックス

3-8. 安全制御プログラムの確認方法

【確認内容】

UCMP盤に貼付された新法認定ラベル(図2-1参照)のプリント基板(認定対象プログラム搭載)記載内容とUCMP盤内のプリント基板上に貼付されたラベルの記載と同じであることを確認する。

【新法認定ラベルの例】

保守に関する 注 意 	本エレベーターは、戸開走行保護装置に関する国土交通大臣の認定を受けており、以下の機器を対象としております。 これらについて適用範囲を超える改造又は改修は「法不適合」となります。 認定番号 ENNNUN-1437 部品番号 0275GJA001	
項 目	型 番	
プリント基板(認定対象プログラム搭載)	CP38x(RWA06C01)	
UCMP制御盤	UCMP-UNIT-02(組立No. 6524KRF011)	
電動機動力遮断用電磁接触器(社内名称: #6)	SC-5-1	SC-4-1
	SC-N1/SE	SC-N1
	SC-N2/SE	SC-N2
	SC-N3/SE	SC-N3
ブレーキ電源遮断用電磁コンタクト (社内名称: #DBH, #DBHA, #DBS, #DBSA)	SK06L-E01	
特定距離感知装置(社内名称: 2IR-3U/3D)	1R-01	
かご戸スイッチ	5311D	
乗場戸スイッチ	5245CAW	
	5245AH	
巻上機	PM100	
ブレーキ	DB-5410EF-116	

- ❗ 注意: 戸開走行保護装置(UCMP)は大臣認定を取得している。
- 大臣認定を受けた機器・部品・仕様の変更は認められない。
- 認定品に関する構成機器・部品は同一部品と交換しなければならない。
- 認定品は機種タイプにより異なる。