昇降機の据付工法の改善

鈴木　正*
門村　勝*

昇降機の最終生産場所は建築現場内でありその作業工程はほとんどが直列作業である中，省力化とこん(梱)包材等の削減を目的としたプリアセンブルの採用により，現場搬入部品点数を30%削減し，また，最も多い廃棄物となるダンボール梱包を65%削減した。

プリアセンブル化を更に推し進めたユニット化工法においては，

- 工期の短縮(約一週間)
- 仮置きスペースの削減(80%)
- 現場廃棄物の削減

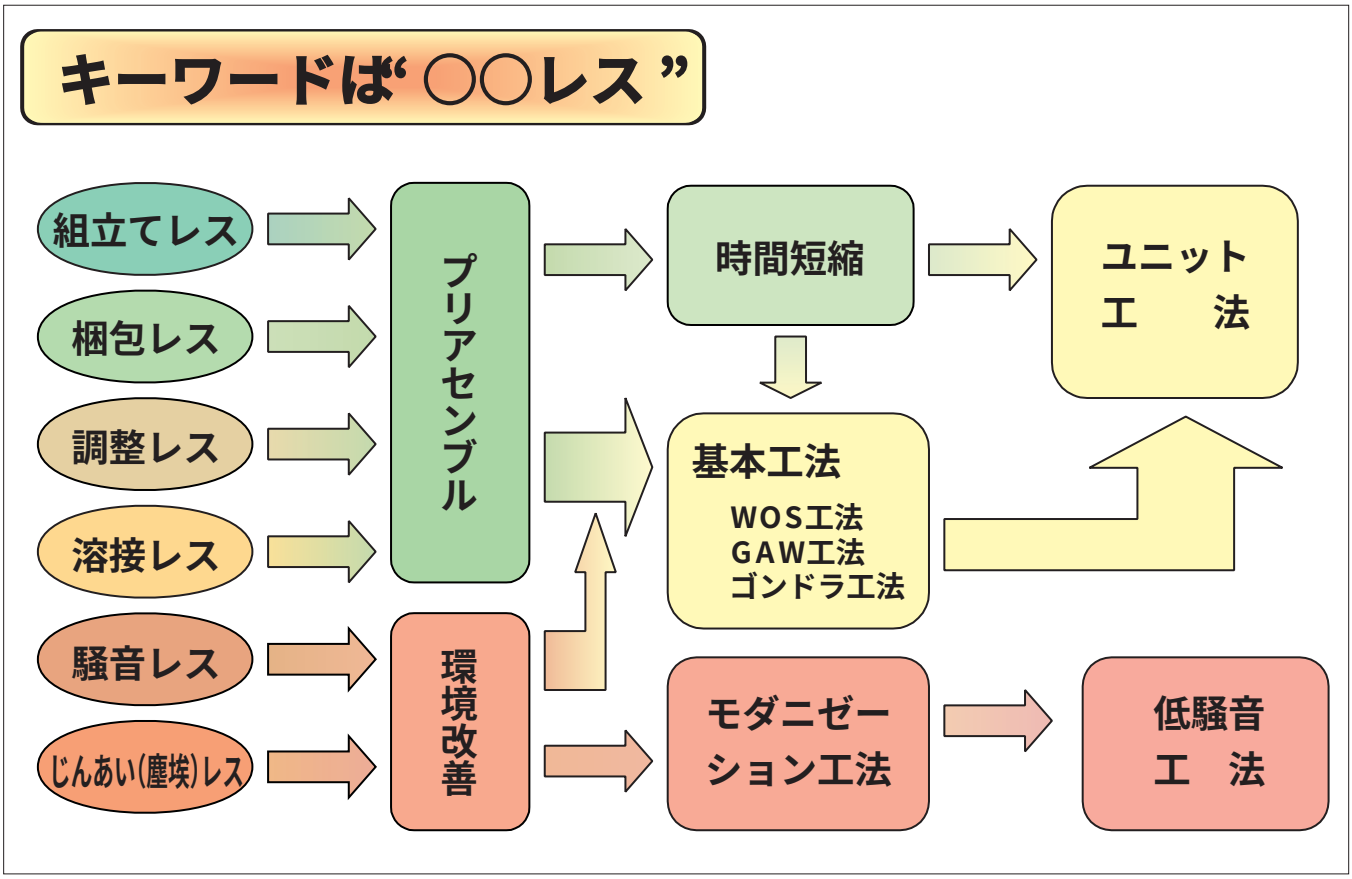
を実現させた。

また，足場なし据付工法のための仮設用駆動機として使用するエンドレスウインチも，２～３基を同時駆動するモジュール化により，広範囲な積載容量に適用可能とした。

さらに，モダニゼーション工事に対応した低騒音工法の実状等を報告するとともに，三菱電機の標準足場なし据付工法としての

- WOS工法(規格型，特注低速エレベーター対応)
- GAW工法(特注高速エレベーター対応)
- ゴンドラ工法(大容量エレベーター対応)

を紹介する。



工法改善コンセプト

今後2000年に向けてのCS(顧客満足度)の達成には，製品機能の向上は無論のこと、最終生産工程である据付けにおいても，ビル建築のスピードと協調した合理化・省力化を推進していくことが必要である。図は当社が取り組んでいる昇降機の据付工法改善のコンセプトを示すものである。

*ビル事業部