

建荷協長野県支部通信

第2巻 第2号

発行日 平成26年8月4日

1 地域協議会会長会議開催される

6月18日、ホテル国際21において、平成26年度第1回地域協議会会長会議が開催され、各地域協議会の新しい会長が出席されました。

会議では、改定された地域協議会設置要綱をはじめ、新しい会計処理要領、巡回指導実施要領、巡回指導点検表等、地域協議会運営の流れが説明されました。

巡回指導を事業内検査事業場及び非会員の検査業者にまで対象を広げて実施するに際して必要な事項を打ち合わせ、巡回指導の趣旨と協力依頼文をあらかじめそれらの事業場に送付しておくとしました。

巡回指導の実施結果は事務局がとりまとめ、来年1月末の第2回巡回指導員会議で報告し、巡回指導実施上の問題点

について総括の上、次年度の巡回指導実施にかかる方針を策定、PDCAで繋いで行くこととしました。

また、解体用機械にかかる付表もほしい旨の意見が出され、巡回指導員会で作成することとしました。

このような議論を経て一連の改定地域協議会設置要綱等は承認され、これにより本年度の地域協議会の運営がなされることとなりました。

各地域協議会では、今後総会を開催し、巡回指導対象事業場を選定の上、巡回指導を実施していくこととなります。

各地域の特定自主検査水準の向上を、各地域協議会会員の自発的活動により実現して行くのが、長野県支部の行う相互巡回指導となっております。



地域協議会開催の様様

目次：

地域協議会会長会議開催される	1
研修委員会開催される	2
研修事業、順調に進行(1)	3
研修事業、順調に進行(2)	4
事務局だより	5

2 研修委員会開催される

6月6日に第1回研修委員会がホテル国際21で開催され、平成26年度の研修・教育予定に基づき、各担当講師が決まりました。

また、改定地域協議会設置要綱等と巡回指導についても審議が行われ、巡回指導員の各地域担当も決められました。

そして、「建機付属クレーン部分定期自主検査安全教育」講師養成研修に派遣する者も決まり、計画的に講師養成を図っていくこととしました。

7月25日には第2回研修委員会が開催され、会場確保の都合から来年度の研修予定を大まかに検討しました。

また、リスクアセスメント検討小委員会の検討結果報告が行われ、「建荷協におけるリスクアセスメントの進め方」「5S」「KY」「危険の見える化(リスクアセスメント)」について概略の説明がありました。これに対して、内容をさらに絞り込んでわかり易く平易なものとする必要があるとの意見が出されました。

修正の上、本部にも説明を行い、意見

ハイライト：

- 解体用機械の特定自主検査にかかる猶予措置は6月30日で切れており、7月1日以降は必ず特定自主検査が必要となっています。
- 特自検記録表には、1、分解記号⊗の導入、2、電子制御表記の追加、の変更がありますのでご注意ください。(別添資料参照)

を得たうえで、まずはやってみることが重要だと結論になりました。

臨時総会及び理事会 の開催について

本年度は、2年に1回の役員
の改選期に該当したため、役
員改選の臨時総会を開催さ
せていただきました。

役員は書面回答で会員の
81%により承認され、7月16日
開催の臨時理事会で確認され
ました。

同理事会では、支部長：遠
藤和好（株）前田製作所
副支部長：小林興宣（飯田
ディーゼル（株））同：塚田富雄
（トヨタL&F長野（株））を
選出しました。

「安全はスケジュールに優
先する」(永遠に着かない
よりは遅れても着いたほう
がましである)

Q&Aコーナー

Q：記録表の検査日の日付を1日
でも超えたら法違反になるの
でしょうか？仕事の都合で少しず
れてしまうこともありますが、その
とき事故が起こったら法違反に問
われるのでしょうか？

A：検査標章は「年月」までを記
入することとされています。つま
り、月単位で見えています。

記録表の検査日を1日経過して
しまったから直ちに法違反と扱う
ことには無理があるが、特定自主
検査を実施しなければならない時
期が到来していることは明白で
す。

標章記載の「年月」を経過して
しまっているとしたら明確に法違
反状態です。

いずれにしろウォーニングサイ
ンとみて早めに対応してくださ
い。

3 研修事業、順調に進行（1）

・ 6月11日～13日、高所作業車の検査

**業検査者資格取得
研修**が長野地域職
業訓練センターで
行われました。受講
者は22名で、3班編
成での実習となりま
した。右は実習の
模様です。以後各事業所において、6か
月間の検査実習に入ります。



・ 6月25日、クレーン機能付油圧ショベルの安全教育が長野地域職業訓練セン

ターで行われました。車両系建設機械で
あり、かつ、移動式クレーンであるとい
うことから、特定自主検査と併せて移動式ク
レーンの定期自主検査の能力が必要と
なるため、その安全教育を実施するもの
です。20
名の方々が受講さ
れ修了証
を授与さ
れました。



右はクレーンフックの分解サンプルです。

4 研修事業、順調に進行（2）

・ 7月8日～10日、
フォークリフトの検
査業検査者資格取
得研修が長野地域
職業訓練センター
で行われました。受
講者は今年は少な
めで13名。右は2班
編成での実習の模
様です。以後各事業所において、6か月
間の検査実習に入ります。



・ 7月24日、検査記録表作成Aコースの 実務研修がポリテクセンター松本で行わ れました。事業内検査者も多く、44名の方

が受講されました。座学ではあるものの、
演習課題に対する演習が行われ、講師
から個別の
指導もあ
り、最後に
修了証が
交付されま
した。



・ 7月29日、業務点検コースの実務研修
が長野地域職業訓練センターで行わ
れ、検査業の26
名の方が受講さ
れ、適正な業務
の進め方を確認
しました。



5 事務局だより

猛暑の日々が続きます。熱中症になら
ないよう早めに水分をとったり、仕事をす
る場所や時間を工夫し、休息も十分とる
ようにしましょう。

それにしても国内、国外には気持ちをよ
けい暑苦くさせる事件、事故が続いま
す。中でも、7月17日にはマレーシア航空
機がウクライナ東部で墜落（撃墜さ
れ）、乗客乗員298人が死亡。7月23日には
台湾の旅客機が悪天候の中着陸に失
敗し、乗員乗客58人のうち48人が死亡。
翌7月24日にはアルジェリア航空機が悪
天候を押して離陸直後墜落し、乗客乗員

118人が死亡、というものが衝撃的です。
わずか1週間のうちに3件の大きな航空機
事故が立て続けに起こっています。

マレーシア航空の事故は紛争中の
ヒューマンエラーという意味で人類に深
刻な問題を提起していると思います。台
湾とアルジェリアの事故はいずれも悪天
候を押しての離陸、着陸の失敗という人
間の判断のエラー（過信、コスト優先）が
あるように思います。「安全はスケジュー
ルに優先する」という原則がありますが、
経営姿勢として確認しておきたいところ
です。

特定自主検査を実施するみなさまへ

公益社団法人建設荷役車両安全技術協会

特定自主検査記録表の記入について

特定自主検査を実施するみなさまへ記録表の記入についてお知らせいたします。

1、分解交換の「⊗」記号導入について

従来、交換の「×」記号は、アッセンブリー交換のみに使用し分解を伴う内部部品交換は補修の「△」記号としてまいりました。

これは、以前、例として油圧シリンダーアッセンブリー交換でもシリンダー・シール交換でも交換の「×」記号を使用していたため事業者（依頼者）が誤解する可能性がありましたので、分解を伴う内部部品交換は補修の「△」記号を使用することとしました。

しかし、検査業者より、内部部品を交換しているのに補修の「△」記号は違和感があるので、内部部品交換でも交換の「×」記号を使いたいとの意見も寄せられました。

本年度分科会等でこれら意見に対して解決策を検討した結果、新たに、分解交換の「⊗」記号を導入することとしました。

分解交換の「⊗」記号は、自動車の定期点検整備記録簿に使用されています。

以下に記入要領（TC-ZC-02-N）の抜粋を記載します。

(1) 記入要領（TC-ZC-02-N） (2、検査事項部の記入 (2) 補修内容の記入例) より

記号順位	記号	区分	意味	作業例
1	×	交換	検査の結果、交換した。 部品（アッセンブリー）、油脂類、液類の交換作業など	・バケットの爪、摩耗大のため交換 ・油圧シリンダーをアッセンブリー交換した。 ・ヘッドライをアッセンブリー交換した。
2	⊗	分解交換	検査の結果分解して部品交換した。	・ブレーキを分解してライニングを交換した。 ・油圧シリンダーを分解してシールを交換した。 ・ヘッドライトを分解して、バルブを交換した。
3	△	修理	検査の結果、修理した。（溶接、板金、作業など）	・取付穴を溶接肉盛り修理した。 ・シリンダーロッドの擦り傷を修正した。
4	A	調整	検査の結果、調整した。 （各部遊び、すき間、角度などの調整作業）	・タイヤの空気圧不足のためエア調整 ・クラッチ切れ不良につきペタルの遊び調整
5	T	締付	検査の結果、締付けた。 （緩んだ箇所を増し締めする作業）	・ホイールナットの増し締め ・旋回ベアリング取付けボルトの増し締め
6	C	清掃	検査の結果、清掃した。 （粉塵、油などによる汚れを取り除く作業）	・ブレーキドラム内の汚れの清掃 ・エアクリーナーの汚れの清掃 ・バッテリーのターミナル部の清掃
7	L	給油水	検査の結果、給油（水）した。 （油脂、液類を補給する作業）	・エンジンオイルが不足のため補給 ・バッテリーの液が不足のため補給
8	—	該当なし	検査する当該機械に記録表の検査箇所がない場合は、検査結果欄及び補修内容欄に記入する。	

a. 補修内容欄には、表の記号（×, ⊗, △, A, T, C, L）を記入する。

（新たに、分解交換の⊗記号を導入しました。）

分解交換の⊗記号が記載されていない記録表で使用する場合は、4. その他 Q&A⑨を参照のこと。

b. 作業が複数に渡る場合は、表中の記号順位に従い、その中で最も高い順位の記号を記入する。

例. 油圧シリンダーを分解してシールを交換した。この作業には、部品交換の外にロッドの擦り傷の修正を行った。この場合補修内容欄には、⊗を記入し、修理した△は記入しない。

No.	検査箇所	検査内容	検査方法	検査結果		補修内容		
				良	不良			
27	油圧シリンダー	作動、油漏れ、伸縮量、V痕、亀裂、 面がり、擦り傷	グーム用 グーム用 バケット用	レード用 スイング用 アセット用	目視、操作、Vケール、 イマー	✓ ✓ ✓	✓	⊗

(2) 記入要領 (TC-ZC-02-N) (4. その他 (2) 記入事項のQ&A) より

⑨ Q記録表の記号欄に分解交換の⊗が記載されていない記録表に、分解交換の⊗記号を使用して良いのか。

A分解交換の⊗記号が記載されていない記録表で使用する場合は、備考欄等の余白に分解交換の⊗記号を追記して使用してください。

分解交換の⊗記号記入例

「✓」印の記号を記載する。

略した場合は*印を○で囲む。
た補修内容等の詳細説明を要する

取得した) 機械は、荷役装置又は
されるものについては、当該部分

検査項目とした。

』との共通検査項目であり、★★

分解交換 ⊗

記号	交	修	調	締	清	給	該
	換	理	整	付	掃	油	当
	X	△	A	T	C	L	—

補修等	
照合No.	補修箇所及び不具合状況
	分解交換 ⊗

2、電子制御燃料噴射（コモンレール、EFI、EGI 等）搭載車の記入について

特定特殊自動車排出ガス規制に伴い電子制御燃料噴射（コモンレール、EFI、EGI 等）の搭載車が増え検査時に異常が発見された場合それ以上の検査が出来ないため、検査業者から検査記録表の記入方法等の質問等が、建荷協に寄せられるようになりました。

下記に記入方法を記入要領（TC-ZC-02-N）より抜粋を記載します。

(1) 記入要領（TC-ZC-02-N）（2、検査事項部の記入（1）検査結果の記入）より

c. 電子制御燃料噴射（コモンレール、EFI、EGI 等）搭載車の場合

区分	No.	検査箇所	検査内容	検査方法	検査結果		補修内容
					異常	不異常	
エンジン	1	本体					
		* a 始動性	✓ 奇り具合、異常音、予熱灯、センサーの作動	目視、聴取、確認	✓		
		* b 回転の状態	✓ クセルの作動、回転具合 ✓ イドリング回転 (750 min ⁻¹)、無負荷最高回転 (2,600 min ⁻¹)	目視、聴取、確認 回転計	✓		
		* c 排気の状態	✓ 臭気、✓ 異常音、✓ クラウ等のガス漏れ	目視、聴取、確認		✓	
		* d エアクリナー	✓ 濾過のき裂、✓ 変形、✓ 破損、✓ レメントの汚れ、✓ 損傷、✓ 油染	目視、聴取	✓		
		* e 燃料噴射	シリンダーヘッド、マニホールド、燃料噴射バルブ、ネットの破損	トルクレンチ	✓		
		* f 弁すき間	弁すき間(最大 mm 最小 mm) (弁最大 mm 最小 mm)	シクネスゲージ			
		* g 圧縮圧力	圧縮圧力 (MPa) 1 2 3 4 5 6	圧縮圧力計			
		* h 噴射圧力	噴射圧力 (MPa) 1 2 3 4 5 6	ノズルテスター			
		* i 噴霧状態	噴霧状態 良○・不良×	目視、ノズルテスター			
		* j 潤滑油	✓ 異常振動、✓ 異常音、✓ 漏れ、✓ 潤滑油切れ	目視、聴取	✓		
		* k エンジンマウント	✓ ラケットのき裂、✓ 変形、✓ 破損、✓ 減速ゴムの損傷、✓ 劣化	目視、レンチ等	✓		

(i) 異常がない場合は、検査を省略できることに該当するので「*」印を○で囲み検査を省略したことを表す。

検査結果の良欄に「レ」印を付すこと。

(ii) No.1 の a~c に異常がある場合

例. No.1 c の排気色に異常がある場合、No.1f~i の検査が必要となる。しかし、「電子制御」エンジンは検査不可能のため④「検査内容」欄の「電子制御」を○囲いし電子制御であることを表す。

(iii) ⑥の「検査結果」欄及び⑦の「補修内容」欄に「—」を記入し検査に該当しないことを表す。

(iv) 事業者への要請等欄にその旨を下図に示す例のように記入すること。

事業者への要請等	No.1 「電子制御」検査の結果、エンジンに不良が見つかりましたので電子制御エンジンの故障はメーカー等に点検を依頼してください。

3、ACモーター搭載のフォークリフトの記入について

ACモーター搭載車が増え従来からの検査が該当しないため検査業者から検査記録表の記入方法等の質問等が、建荷協に寄せられるようになりました。

下記に記入方法を記入要領（TC-ZC-02-N）より抜粋を記載します。

(1) 記入要領（TC-ZC-02-N）（2、検査事項部の記入（1）検査結果の記入）より

d AC制御式のフォークリフトの場合

・AC制御式のフォークリフトは、その制御方式において過電流を制限し、モーターの損傷を防いでいるので過電流制限装置に該当するものはない。

・安全装置も同様で異常発生時は、エラー表示や車両を停止させる機能が備わっている。

・走行・荷役に異常がなく、ディスプレイにエラー表示が無ければ異常はない。

(i) 異常がない場合は、④「検査内容」欄のAC制御に「レ」印を付す。

(ii) 該当しない④「検査内容」欄に「一」を付し、該当しないことを表す。

(iii) ⑥「検査結果」欄の良欄に「レ」印を付す。

③ 検査箇所	④ 検査内容	⑤ 検査方法	⑥ 検査結果		⑦ 補修内容
			良	不良	
e 過電流制限装置	モーターの最大電流値(走行用) 一 A・荷役用 一 A・AC制御	電流計	レ		
f 安全装置	コンタクターの作動(アークを引き開く・開かない・閉じない) 一 AC制御	目視、操作	レ		

4、省略の「*」記号について

同一項目でも「*」がそれぞれ添付されて要る例を見直しました。

例「*フィルターの汚れ・*目詰まり・*損傷、」→「*フィルターの汚れ・目詰まり・損傷、」

下記に記入方法を記入要領（TC-ZC-02-N）より抜粋を記載します。

(1) 記入要領（TC-ZC-02-N）（4.その他（2）記入事項のQ&A）より

⑩ Q省略の記号の「*」以降の「・」同項目は省略して良いのか。

A 項目に異常が無い場合は省略の記号の「*」印を○囲いして検査を省略したことを表すので「・」以降の同項目も同様です。

たとえば、(○*フィルターの汚れ・目詰まり・損傷、)と最初の省略の記号の「*」○囲いで以降は省略します。

以上