

「玉掛け用ワイヤロープの点検色」について

玉掛け用ワイヤロープ等の点検については、クレーン等安全規則において、始業前の点検等が義務付けられているところですが、「玉掛け用ワイヤロープを点検した」ことをはっきりさせるため、会員事業場においては、平成24年4月から下記の取扱いをすることに決定しましたので、その徹底をよろしくお願いいたします。

記

1 ワイヤロープ点検済の色分け表示

色分けは、1月から「ミ・ギ・ア・シ」の順に次表のとおりとし、当該色のビニールテープによりアイスプライス部の見やすい位置に表示すること。

ミ (緑)	ギ (黄)	ア (赤)	シ (白)
1月	2月	3月	4月
5月	6月	7月	8月
9月	10月	11月	12月

2 ワイヤロープ等の確実な点検

別添の、「玉掛け作業の安全に係るガイドライン」等に基づき、確実に点検を行うこと。

[鹿建協発第10号 平成24年4月2日]

玉掛け作業の安全に係るガイドライン

(基発第96号 平成12年2月24日)

第1 目的

本ガイドラインは、労働安全衛生関係法令と相まって、クレーン、移動式クレーン、デリック又は揚貨装置(以下「クレーン等」という。)の玉掛け作業等について安全対策を講じることにより、玉掛け作業等における労働災害を防止することを目的とする。

第2 事業者の責務(略)

第3 事業者が講ずべき措置

- 1 作業標準の作成(略)
- 2 玉掛け等作業に係る作業配置の決定(略)
- 3 作業前打合せの実施(略)
- 4 玉掛け等作業の実施(略)
- 5 玉掛けの方法の選定(略)
- 6 日常の保守点検の実施

事業者は、玉掛け用ワイヤロープ等の玉掛用具について、以下に従って点検及び補修等を行うこと。

- ① 玉掛用具に係る定期的な点検の時期及び担当者を定めること
- ② 点検については別紙の点検方法及び判定基準により実施するとともに、点検結果に応じ必要な措置を講じること。
- ③ 点検の結果により補修が必要な場合は、加熱、溶接又は局所高加圧による補修は行わないこと。
- ④ 玉掛用具の保管については、腐食、損傷等を防止する措置を講じた適切な方法で行うこと。

【参考】

クレーン等安全規則

(作業開始前の点検)

第220条 事業者は、クレーン、移動式クレーン又はデリックの玉掛用具であるワイヤロープ、つりチェーン、繊維ロープ、繊維ベルト又はフック、シヤツクル、リング等の金具(ワイヤロープ等)を用いて玉掛けの作業を行なうときは、その日の作業を開始する前に当該ワイヤロープ等の異常の有無について点検を行なわなければならない。

2 事業者は、前項の点検を行なった場合において、異常を認めるときは、直ちに補修しなければならない。

玉掛用具の点検方法及び判定基準

(1)玉掛け用ワイヤーロープ

点検部分	点検方法	判定基準
ワイヤーロープ部	1 ワイヤーロープ 1 より間の素線の断線の有無を目視で調べる。 2 ワイヤーロープの摩耗量をノギス等で調べる。 3 ワイヤーロープのキンクの有無を目視で調べる。 4 ワイヤーロープの変形の有無を目視で調べる。 5 ワイヤーロープのさび、腐食の有無を目視で調べる。 6 アイ部の変形の有無を目視で調べる。 7 アイの編み込み部分の緩みの有無を調べる。	1 素線の数の 10%以上の断線がないこと。 2 直径の減少が公称径の 7%未満であること。 3 キンクがないこと。 4 著しい変形がないこと。 5 著しいさび、腐食がないこと。 6 著しい変形がないこと。 7 緩みがないこと。
圧縮止め部	1 合金の磨耗量及び傷の有無をノギス等で調べる。 2 合金部の変形及び広がりの有無を目視で調べる。	1 合金の厚みが、元の厚みの3分の2以上あり、著しい傷がないこと。 2 著しい変形、広がりがないこと。

(2)玉掛け用つりチェーン

点検部分	点検方法	判定基準
チェーン	1 き裂の有無を目視で調べる。 2 変形及びねじれの有無を目視で調べる。	1 き裂がないこと。 2 著しい変形、ねじれがないこと。
リンク等	1 リンク、フック等のき裂の有無を目視で調べる。 2 変形及びねじれの有無を目視で調べる。	1 き裂がないこと。 2 著しい変形、ねじれがないこと。

(3)ベルトスリング

点検部分	点検方法	判定基準
ベルト部	損傷(磨耗、傷)の有無をノギス等で調べる。	1 磨耗は全幅にわたって縫目がわかり、たて糸の損傷及び縁の部分のたて糸の損傷、著しい毛羽立ちがみとめられないこと。 2 傷は幅方向に幅の 1/10 又は厚さ方向に厚さの 1/5 に相当する傷が認められないこと。 3 使用限界表示のあるものは、その限界表示が著しく露出又は消失が認められないこと。
アイ部	損傷(磨耗、傷)の有無を目視で調べる。	1 縫目がわかり、たて糸の損傷が認められないこと。 2 目立った切り傷、すり傷、ひっかけ傷等が認められないこと。 3 縫糸の切断が認められても、アイの形状が保たれていること。 4 縫製部の剥離が少しでも認められないこと。
金具	損傷(変形、傷、き裂、腐食等)の有無を目視で調べる。	1 変形が認められないこと。 2 著しい当たり傷、切り傷がないこと、 3 き裂がないこと。 4 著しい腐食がないこと。

(4)フック

点検部分	点検方法	判定基準
フック	1 口の開き、ねじれの有無を目視で調べる。 2 き裂の有無を目視で調べる。	1 口の開き、ねじれがないこと。 2 き裂がないこと。

(5)クランプ

点検部分	点検方法	判定基準
外観及び作動	1 変形、ねじれの有無を目視で調べる。 2 カム、ロックの機能の異常の有無を調べる。 3 き裂、錆び、アークストライクの有無を目視にて調べる。	1 変形、ねじれがないこと。 2 機能に異常がないこと。 3 き裂、著しい錆び及び、アークストライクがないこと。
カム及びジョー	1 歯の欠け、磨耗の有無を目視で調べる。 2 き裂及び錆びの有無を目視で調べる。	1 歯の欠け量、磨耗量が製造者が指定した使用限度内であること。 2 き裂及び著しい錆びがないこと。
各部のピン	1 曲がりの有無を目視で調べる。 2 磨耗の有無を目視にて調べる。	1 曲がりがないこと。 2 磨耗がないこと。

(6)ハッカー

点検部分	点検方法	判定基準
ハッカー	1 のび、ねじれ、開き、寄りの有無を目視で調べる。 2 爪の当たり傷、爪先のだれ、爪の損傷の有無を目視で調べる。 3 き裂の有無を目視で調べる。	1 のび、ねじれ、開き、寄りがないこと。 2 爪の当たり傷、だれ、損傷がないこと。 3 き裂がないこと。
アークストライク	アークストライクの有無を目視で調べる。	アークストライクがないこと。

(7)シャックル

点検部分	点検方法	判定基準
本体	1 開き、縮み、ねじれ、磨耗の有無を目視で調べる。 2 き裂の有無を目視で調べる。 3 ねじ部の磨耗又はつぶれをアイボルトを用いて調べる。	1 開き、縮み、ねじれ、磨耗がないこと。 2 き裂がないこと。 3 異常がないこと。
アイボルト、ボルト及びピン	1 曲がりの有無を目視で調べる。 2 き裂の有無を目視で調べる。 3 磨耗の有無を目視で調べる。	1 曲がりがないこと。 2 き裂がないこと。 3 磨耗がないこと。

(注) アークストライクとは、アーク溶接の際、母材の上に瞬間的にアークを飛ばし直ちに切ること又はそれによって起こる欠陥をいう。ここではアーク痕のことである。