

メンテナンス(試運転・定期点検)

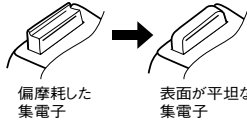
ご注意

- ※：試運転時の点検項目です。(定期点検時にも点検してください)
- 安全に使用していただくため、本格稼働後1ヶ月点検をおすすめします。
- 点検周期については稼働率、周囲環境などにより、下記点検周期を目安にして設定してください。
- ※太字：特に気をつけて点検してください。

結果	○：異常なし	処置	○：要交換
	×		●：交換済
			△：要調整
			▲：調整済

件名	点検日	年月日	点検者
----	-----	-----	-----

名称	部品名	点検箇所	点検内容	異常の原因	処置・対策	※	結果	処置	点検周期(目安)
トロリーダクト ドロップアウト ダクト	導体	表面	異物の付着はないか	油・粉じんなどの侵入はないか	導体クリーナで清掃 状況に応じてヤスリなどで研磨 本体内部をエアなどで清掃				3ヶ月 6ヶ月 に 一回
			傷はないか	油・粉じんなどの侵入はないか					
			導体にヒゲ(バリ)が発生していないか	導体と集電子の接触が偏っている	導体クリーナで清掃、 トロリーのけん方法の見直し				
				トロリーの集電子表面が平滑でない	導体クリーナで清掃、 トロリーの集電子表面を研磨				
			アークの痕跡はないか	導体にヒゲ(バリ)が発生し、短絡した	導体クリーナで清掃 状況に応じてヤスリなどで研磨 本体内部をエアなどで清掃				
				導体と集電子が離線した	集電子の摩耗具合を確認し必要に 応じ交換本体内部の異物浸入を 確認し、必要に応じ清掃				
				内部に導電性異物が浸入し、 短絡した	本体内部の異物浸入を確認し、 エアなどで清掃				
				(導体切断部) (トロリー乗り移り部)	導体相互間に大きな電位差が生じている	ヤスリなどで研磨。回路の見直し			
			トロリー入出時に導体と集電子間に大きな 電位差が生じている	ヤスリなどで研磨。回路の見直し					
			交換目安 トロリー通過回数2000万回 もしくは導体寸法7.5mm以下	本体を交換する					
	次回メンテナンスまでに達するか								
	接続部	導体継手のねじゆるみはないか	ダクトが著しく振動している	増し締めする (締付適正トルク：1.0~1.5N・m) 振動原因対策を行う	○				
		導体継手のねじは片側2個で締めているか	施工時の不具合	片側2個で締めるように修正	○				
	インシュレータ	表面側面	割れがないか	ダクトの落下、ダクトの衝撃	ダクト本体交換				
	ダクト (ケース)	ダクト内面	粉じんの蓄積はないか	摩耗粉、外部からの粉じん浸入	ウェスまたはエアで清掃				
開口部にヒゲ(バリ)はないか			トロリーがケーブルの影響で傾いて 走行している トロリーが重心などの影響で偏って 走行している	ヒゲ(バリ)を除去し、内面を清掃する トロリーのけん引方法の見直し					
接続部		開口部に段差はないか	接続板がダクトのカール部に確実に 入っていない	カール部に確実に入れる	○				
		直線度は出ているか 「く」の字に曲がっていないか	ダクトが真っ直ぐに施工されていない	ハンガー、ブラケットの位置を修正し、 直線性を向上させる	○				
ドロップアウト		扉が確実に閉まっているか	ロックピンがカール部に確実に入っていない	ロックピンをカール部に入れる	○				
フィードイン ボックス センター フィードイン ボックス	ターミナル ねじ 導体継手	ゆるみはないか	ダクトが著しく振動している	増し締めする (締付適正トルク：1.0~1.5N・m) 振動原因対策を行う	○				
		変色の有無	ねじのゆるみ、あるいは電線の 断線による温度上昇	増し締めする。電線の交換					
		導体継手のねじは片側2個で締めているか	施工時の不具合	片側2個で締めるように修正	○				
		給電部のねじのゆるみはないか		増し締めする	○				

名称	部品名	点検箇所	点検内容	異状の原因	処置・対策	※	結果	処置	点検周期(目安)	
トロリー	集電子	摺動面側	異物の付着はないか	油・粉じんなどの侵入はないか	ウェスなどで清掃				1ヶ月 3ヶ月 に 1回	
			表面がざらついていないか	導体接続部に段差がある。 導体に発生したアーク痕により削られている	導体接続部の修正 導体表面のアーク痕を研磨し、除去する					
			表面にアークの痕跡がないか (ダクト内部)	導体と集電子が離線した	集電子表面を研磨。必要に応じ交換 本体内部の異物浸入を確認し、 必要に応じ清掃					
				内部に導電性異物が浸入し、短絡した	本体内部の異物浸入を確認し、 エアなどで清掃					
			(ダクト内部)	導体切断部にて導体相互間に 大きな電位差が生じている	ヤスリなどで研磨。回路の見直し					
				トロリー乗り移り部にて、トロリー入出時に 導体と集電子間に大きな電位差が生じている	ヤスリなどで研磨。回路の見直し					
			摩耗具合が摩耗限界線に達しているか 次回メンテナンスまでに達するか		集電子の交換					
			集電子表面が平坦か	導体と集電子の接触が偏っている ダクト本体が施工の具合でねじれている	集電子表面を研磨。集電子が偏 摩耗している場合は、ヤスリで表 面を研磨し平坦にする。または交 換する 必要に応じてトロリーのけん引 方法を修正 ダクト本体の直線性を見直す					
			ヒゲ (バリ) が発生してないか		ヒゲ (バリ) を除去					
			集電子 (コレクタ)	摺動面側	集電子の上下方向の動きが スムーズに動くか	摩耗粉が溜まり、動きが悪くなった	集電子部分を分解、清掃			
走行輪 案内輪		スムーズに回転するか 異常なガタツキはないか	ベアリングの破損など	トロリー交換						
ターミナル ボックス	ターミナル	ねじのゆるみはないか 変色はないか	ねじのゆるみか断線	ねじ増し締め、断線は修理						
	ケーブル クランプ	ケーブルは確実にクランプされているか	ケーブル外径がクランプサイズに合っていない	修正	○					
		ケーブルでけん引してないか	ケーブルが頻繁に屈曲している ケーブルに力が加わっている	ケーブルのけん引方法の修正	○					
けん引方法		チェーンでけん引している場合 垂直方向 30° 以内 水平方向 15° 以内		けん引方法の修正 けん引角度の修正	○					
走行性		ダクト内をスムーズに移動できているか	ハンガーにより開口部が狭くなっている ダクトが正しく接続されていない	ハンガーの修正 接続の修正	○					
(トロリーダクト 共通項)	絶縁抵抗	極 間 極一接地間	使用電圧300V以下の場合 対地電圧150V以下 0.1MΩ以上 対地電圧150V以上 0.2MΩ以上 使用電圧300V以上の場合 0.4MΩ以上		・トロリーダクトインシュレータ表面清掃					
	接地抵抗	ダクト および設備	使用電圧 300V以下 D種接地 100Ω以下 300V以上 C種接地 10Ω以下		・トロリー表面およびターミナル ボックス内清掃					
ハンガーと ブラケット		固定部 ねじ、 ナットなど	・ねじ・ナットのゆるみはないか ・変形はないか ・ハンガーはダクトに正しく取り付けられているか	締め直し 修正				3ヶ月 6ヶ月 に 1回		