

車両の輪軸組立作業における緊急点検の結果について

九州運輸局からの指示を受け実施した当社の輪軸組立作業について緊急点検の結果をお知らせいたします。

1. 点検内容

- ・現在運用している全車両の輪軸について、車軸に車輪、歯車等を圧入した際の圧入力値の記録を確認する。
(1)圧入力値の記録が確認されない、記録簿の差し替えが行われている等の事案がないか
(2)圧入力値が社内の規定等から逸脱している等の事案がないか

2. 点検対象

- ・JR九州が保有する車両に搭載されている全輪軸
6,182本（新幹線:664本、在来線:5,518本）

3. 点検結果

- ・新幹線及び在来線における車輪及び大歯車の圧入作業時の圧入力値については、装置に記録されたデータは修正できない仕様です。一部の装置において機械の目盛りで作業者が圧力値を読み取り記録しておりますが、双方ともデータの改ざんがないことを確認しました。
- ・新幹線の車両については、前回報告の通りであり、安全は確保されています。なお、念のため9月16日に輪軸の取替を1本（途中経過から変更なし）行いましたが、これによる運行への影響はありませんでした。
- ・在来線の車両については、車輪の圧入力作業において圧入力値が目安値を超過している輪軸が392本（途中経過から+64本）見つかりました。
- ・圧入前に車輪の内径と車軸の外径との差（しめしろ）および、圧入作業時に圧入力波形を確認することとしており、安全は確保されています。本事象を受けてしめしろおよび圧力波形に問題がないことを再確認しました。また、上記の管理において再圧入となった輪軸の再圧入力値データの保存を失念した輪軸が5本（途中経過から変更なし）ありました。これらの車軸については、車輪の内径と車軸の外径との差（しめしろ）を確認するとともに超音波探傷を行い安全が確保されていることを確認しました。これによる運行への影響はありません。

4. 新幹線及び在来線における各圧入力値の目安値外であった原因

- ・新幹線および在来線の車輪や大歯車の圧入作業においては、圧入力値が目安値を超過した場合の取扱いを明確に定めていなかったため。

5. 今後の対応

- ・今までの管理方法に加え、目安値外であった場合の取扱いを明確に定めてまいります。

以上