

京王電鉄における輪軸組立作業の点検について



2024年9月30日

【事実】

外部委託している輪軸圧入作業において、プレス機出力データを転記した成績表のみを受領していたが、成績表と委託先保管のデータとの照合により、委託先によるデータの書き換えが判明した。

- 点検結果
- ▶ 圧入力値が目安値を超過していた軸数：11本
 - ▶ 圧入力値が目安値を下回っていた軸数：927本
 - ▶ 出力データが確認できない軸数：518本 （結果は2024年9月25日現在）

【作業員ヒアリングによる経緯・背景】

- ・圧力超過により車軸に傷がつく可能性を恐れ、
圧入力値が低めになるよう調整し作業していた。
- ・圧入力値が目安値を逸脱しても、締め代と
圧入力波形が正常であれば安全を保てると
認識していた。



圧入作業を行うプレス機

緊急点検結果報告

【反省点・安全対策】

- ・成績表と出力データの両方を受領し照合するチェック体制を構築する。
- ・輪軸組み立て後の超音波探傷検査、車輪内面距離の定期測定により安全を確認している。
(車輪内面距離測定は、緊急で再測定済)



超音波探傷検査



車輪寸法測定装置
(バックゲージを自動的に測定する)