

取扱説明書

ベルト荷締機 ラチェットバックルタイプ トレーラー荷台サイド張用

※この取扱説明書は、JIS規格（JIS B 8850）を取得したベルト荷締機（ベルトラッシング）の取扱説明書です。

1, 選定

ベルト荷締機の選定は、次の通りです。

- ①ベルト荷締機は、使用方法に適した十分な強度と正しい長さを備えたものを使用して下さい。
- ②ベルト荷締機の選定においては、次の項目を考慮して下さい。
 - 1) 荷の寸法、形状及び重量
 - 2) 荷の性質（液体、薬品、危険物、易破損品）
 - 3) 荷の輸送環境
 - 4) 使用方法
 - 5) 取付け及び、取外し作業の容易さ
 - 6) 輸送工程中に荷の一部を荷下ろしする場合
 - 7) 荷の固定に必要なベルト荷締機の数量及び、荷の固定方法

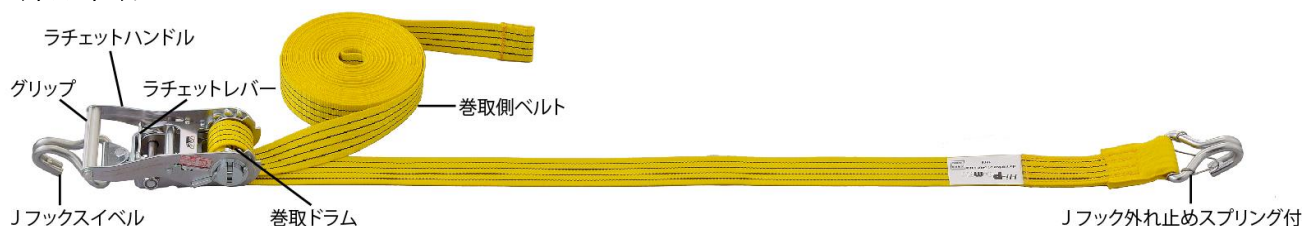
2, 使用上の注意事項

ベルト荷締機の使用上の注意事項は、次の通りです。

⚠危険事項（この警告文に従わなかった場合、死亡、又は重傷を負う事になるもの。又、製品に重大な破損を招く恐れのあるもの。）

- ①荷の輸送開始前及び、輸送中定期的にベルト荷締機の状態を確認して下さい。
巻取ドラム、その他金属部分の磨耗、ベルト及び縫製部に傷、破断、ほつれがある場合は、絶対に使用しないで下さい。又、水や油が付着している場合は、拭き取って下さい。
- ②カタログ、ベルトのタグに記載された最大使用力以上では、絶対に使用しないで下さい。
- ③端末金具付き形を使用するときは、正しく固定点に掛かっていることを確認して、使用して下さい。
- ④ベルト荷締機を取り外すときは、荷が安定して移動及び、落下しないことを確認して下さい。
- ⑤積み上げた荷を下ろすときは、必ずベルト荷締機を外してから荷を持ち上げて下ろして下さい。
- ⑥角のある荷を固定するときは、ベルトの損傷を防ぐために必ずベルトコーナープロテクター又は、Lコーナーなどの当て物を装着して下さい。
- ⑦ナイロンスリングの玉掛け作業として、使用しないで下さい。
- ⑧ベルトを結んだり、ベルト同士を引っ掛けたり、ねじれた状態では使用しないで下さい。
- ⑨使用温度は100℃以下とし、-30℃～50℃の温度範囲を超えて使用する場合は、最大使用力について製造業者の指示によらなければならない。
- ⑩巻取ドラムに巻取側ベルトを巻き過ぎないようにして下さい（目安として、2～3周巻き取って下さい）。余分な長さはハンドル操作前に調節して下さい。
- ⑪使用時は、巻取ドラムに巻取りベルトを最低1回半以上は巻き取って使用して下さい。
- ⑫本商品を、人間一人の手引き力以上では、操作しないで下さい。
- ⑬端末金具とベルトの引張り方向は、直線になる様にして下さい。
- ⑭ベルト荷締機を引きずったり、投げたりしないで下さい。
- ⑮走行中の振動などで荷が移動してベルトに緩みが発生することがあるため、ベルト荷締機を定期的に増締めして下さい。
- ⑯壊れやすい荷を固定するときは、ベルト荷締機の締付力を調節して使用して下さい。
- ⑰ラチェットハンドルの作動を円滑にするために、適時注油を行って下さい。ただし、注油後に余分な油は拭き取って下さい。
- ⑱酸性の強い場所では使用しないで下さい。
- ⑲トレーラー荷台サイド張用として使用する場合
 - i) 保護帽・安全帯・耐滑性のある安全靴を着用して作業を行って下さい。
 - ii) 使用者の墜落・転落を完全に防止するものではありません。

3, 部品名称



4, 使用方法

● 締め方

- ①端末金具のJフックスイベル及び、Jフック外れ止めスプリング付を、任意の位置に掛けて下さい。トレーラー荷台サイド張用として使用する場合は、スタンションリングなどにJフックを掛けて使用して下さい（図1参照）。
- ②巻取側ベルトを矢印のA方向に引いて、ベルトの緩みを取って下さい（図2参照）。
- ③ラチェットハンドルを、上下（前後）させてベルトを巻き取って下さい。ラチェットハンドルを矢印のB方向に作動させると、ベルトを巻き取る事が出来ます（図3参照）。
- ④ベルトの巻き上げ完了後、ラチェットハンドルをJフックスイベル側まで、完全に倒して下さい（図2参照）。

●緩め方

①ラチェットレバーを、グリップ方向へ引き上げながら、ラチェットハンドルを180° 広げると、ベルトが緩みます。後は、巻取側ベルトを巻取ドラムから引き出して下さい（図4参照）。

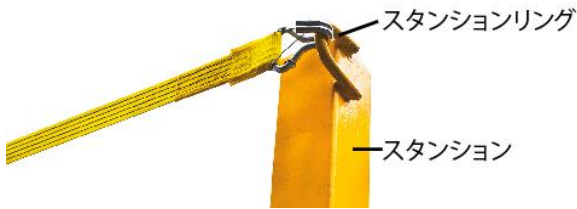


図1



図2

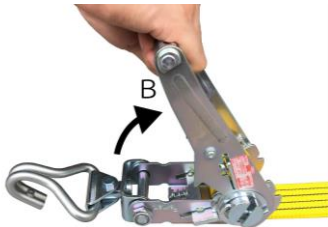


図3



図4

5. 点検

●日常点検及び定期点検 ベルト荷締機は、日常点検⁽¹⁾及び定期点検⁽²⁾を行って使用して下さい。

注⁽¹⁾ 使用前に行う点検をいう。

⁽²⁾ 定期的に行う点検で、使用頻度によって異なるが、通常1か月ごとに行う。

●点検基準 点検項目、点検方法及び廃棄基準は、表1による。

表1 点検基準

点検項目		点検の種類		点検方法	廃棄基準
		日常点検	定期点検		
ベルトの損傷の状態(摩擦、きず及び縫糸の切断)	a) アイ	○	○	目視	1) 織目がわからないほどに毛羽立ちし、たて糸の損傷が認められるもの。 2) 目立った切りきず、擦りきず、引っ掛けきずなどが認められるもの。 3) 縫糸が切断して、アイの形状が保たれないもの。
	b) 縫製部	○	○	目視	1) 目立った切りきず、擦りきず、引っ掛けきずなどが認められるもの。 2) 縫糸が切断して、ベルトの剥離が少しでも認められるもの。
	c) 本体	○	○	目視	1) 全幅にわたって織目がわからないほどに毛羽立ちし、たて糸の損傷が認められるもの。 2) 目立った切りきず、擦りきず、引っ掛けきずなどが認められるもの。
その他の外観異常		○	○	目視	熱、薬品などによる著しい変色、着色、熔融、溶解などが認められるもの。
使用期間		—	○	管理台帳、表示などの確認	ベルト荷締機の使用状況によって、外観に損傷及び異常がなくても、次の使用期間を超えるもの。 —屋内で使用する場合:使用開始後7年を経過したもの。 —常時屋外で使用する場合:使用開始後3年を経過したもの。
バックル及び端末金具	a) 変形	○	○	目視	曲がり、ねじれ、ゆがみなどが認められるもの。
	b) きず	○	○	目視	著しい当たりきず、切欠ききずなどが認められるもの。
	c) 亀裂	○	○	目視	亀裂が認められるもの。
				磁粉探傷 ^{A)} 又は浸透探傷 ^{B)}	目視によって亀裂の疑いがあり、点検方法に定められた方法で、亀裂が認められるもの。
	d) 摩耗	—	○	計測	摩耗量が、元の寸法の10%を超えるもの。
e) 腐食	○	○	目視	全体に腐食が認められるもの、又は局部的に著しい腐食のあるもの。	

注^{A)} JIS Z 2320-1による。

^{B)} JIS Z 2343-1, JIS Z 2343-5及びJIS Z 2343-6による。

