

2024年9月14日
東海旅客鉄道株式会社

輪軸組立作業の点検について

中部運輸局からの指示を受け、当社の輪軸組立作業について点検した結果をお知らせいたします。

1. 点検内容

- ・東海道新幹線及び在来線の車輪及び大歯車に車軸を圧入する作業において、「圧入力値」及び「圧入力波形」をデータ管理しています。これらのデータにより、以下の2点を確認しました。
 - 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無いか
 - 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無いか

2. 対象輪軸

- ・新幹線 約8,000本
- ・在来線 約3,880本

3. 点検結果

- ・東海道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、機械に自動的に記録され、修正できない仕様であり、データが正しく記録されていることを確認しました。
- ・東海道新幹線の車両においては、圧入力値が目安値を外れていないことを確認しました。
- ・一方、在来線の車両においては、車輪圧入作業において最大圧入力値が目安値を超過している輪軸が11本見つかりました。なお、これらの11本を含め、車輪の圧入作業においては、圧入前に車輪の内径と車軸の外径との差（しめしろ）を管理するとともに、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。

4. 在来線の一部の車輪圧入作業において最大圧入力値が目安値を超過していた原因

- ・車輪圧入作業においては、しめしろの管理と圧入力波形の確認をすることとしており、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. 在来線車両への対応について

- ・今までの管理方法に加え、目安値を超過した場合の取扱いを明確に定めることとしました。
- ・最大圧入力値が目安値を超過していた輪軸（11本）については、念のため、現在交換を実施しており、交換が完了するまでの間、当該輪軸を使用している車両の営業列車での使用を停止します。このため、本日、一部の列車は両数を減らして運転しています（明日以降の列車への影響は未定です）。