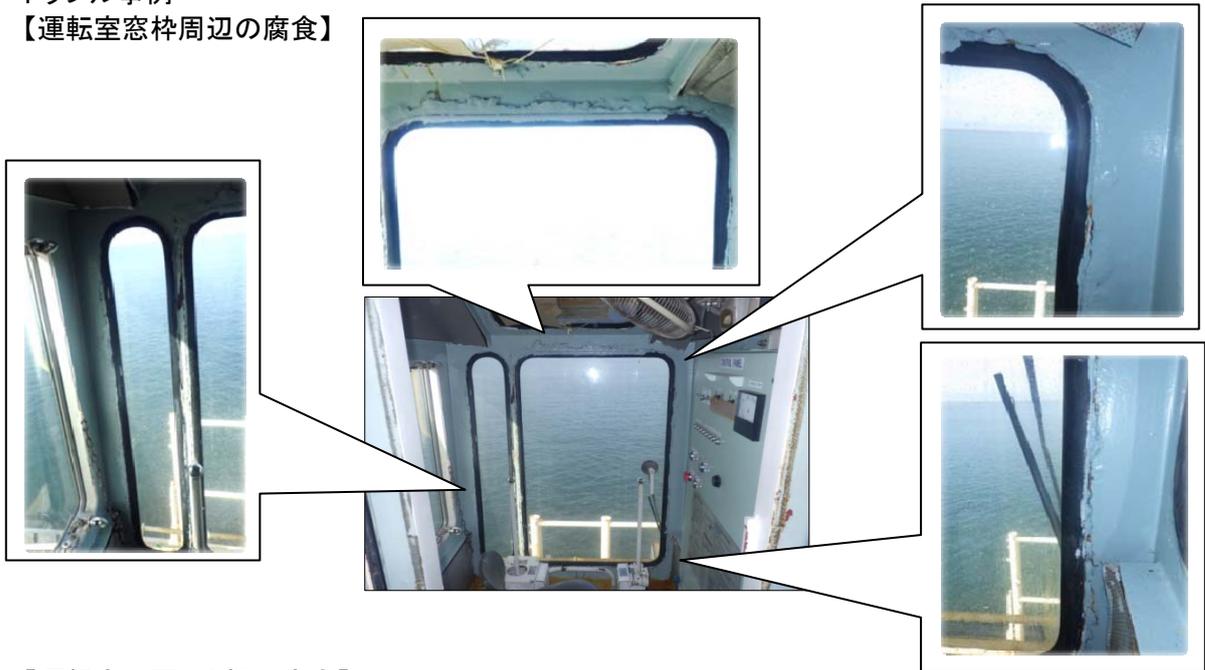


type HDC	subject デッキクレーン運転室周りの点検・メンテナンスについて	Ref AS-DC19-002
		Date February 6, 2019

平素は三菱デッキクレーンを御愛顧賜り厚く御礼申し上げます。
さて標記の件につきまして、経年による運転室周辺の腐食進行やボルトの折損などのトラブルが発生しております。大規模補修の回避、安全性の確保のため、下記の通り点検・早めのメンテナンスを実施いただきたく宜しくお願い申し上げます。

1. トラブル事例

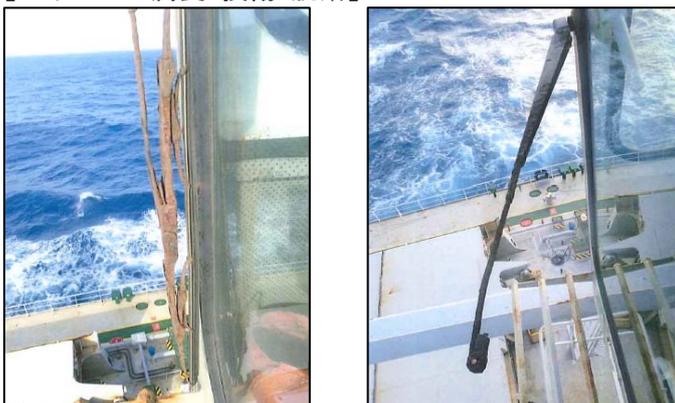
【運転室窓枠周辺の腐食】



【運転室外面、手摺の腐食】



【ワイパーの腐食・損傷・脱落】

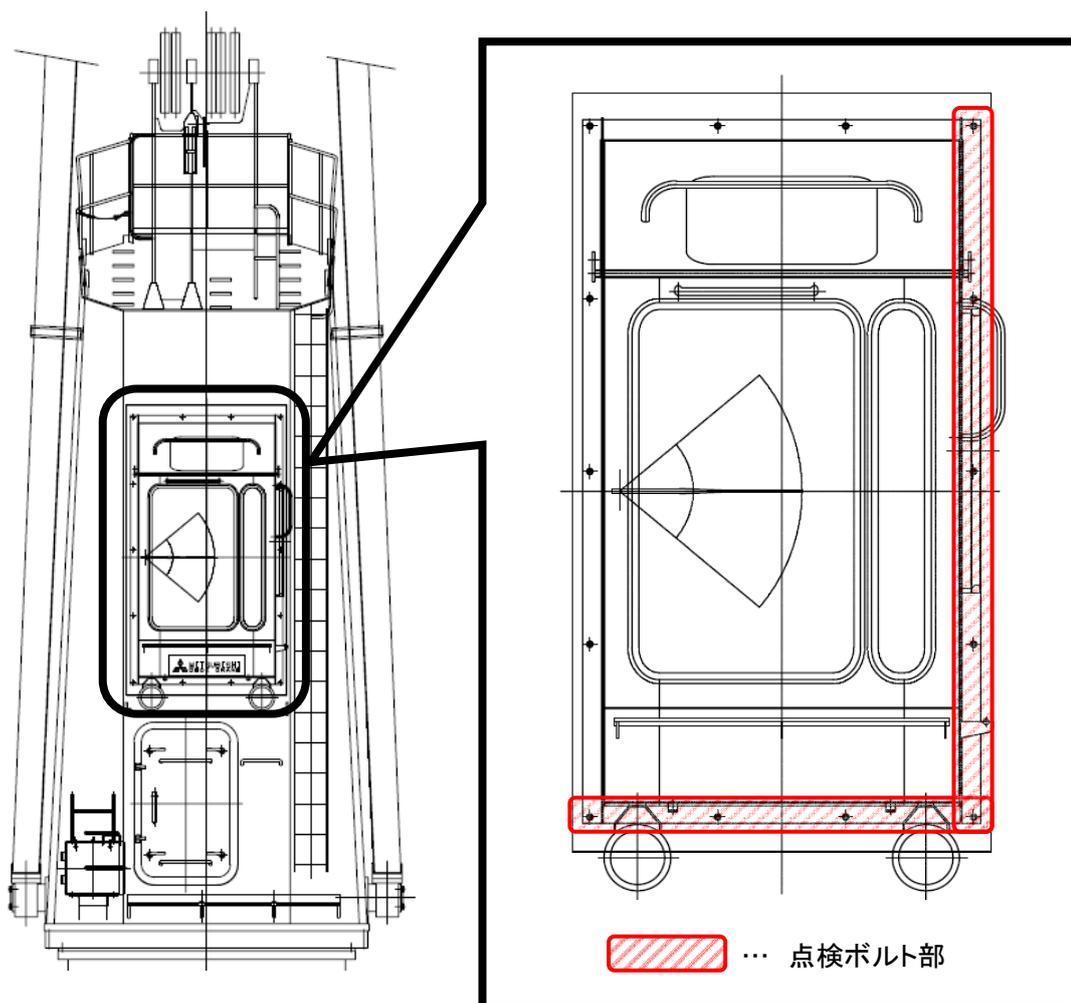


【固定ボルトの腐食・折損・脱落】



2. 点検方法について

各部を目視で点検いただき、著しい錆・腐食の有無、固定ボルトの緩み・折損の有無を御確認下さい。
なお固定ボルトの点検に関しましては、運転室向かって左側及び上部にアクセスするためには別途足場が必要です。アクセス可能な運転室右側及び下部の状態確認をお願い致します。



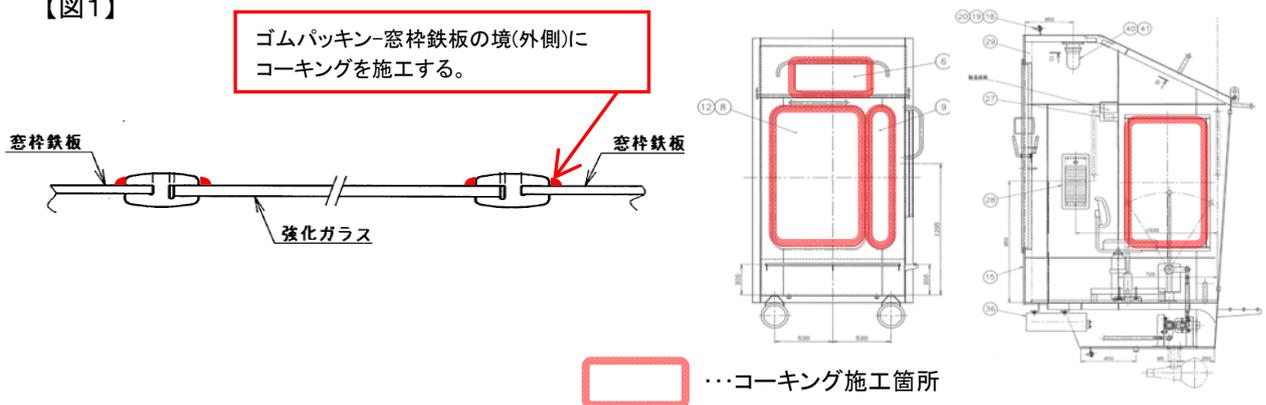
3. 補修方法について

点検結果に応じて早めの処置をお願い致します。

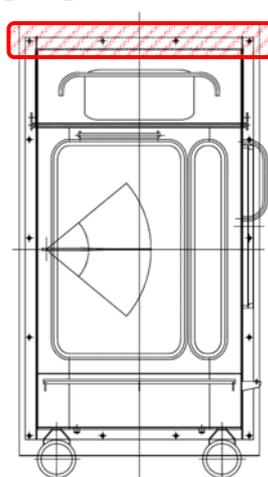
腐食・損傷状態が酷く、個別検討が必要な場合は、弊社お問い合わせ窓口に御連絡下さい。

状態	処置
運転室内面・外面が 発錆している	錆の除去並びに再塗装
運転室窓枠の周囲で水漏れが 発生している	ゴムパッキンと窓枠鉄板の境(外側)にコーキング施工 【図 1】
運転室の取付面で水漏れが 発生している	運転室取付面にコーキング施工 【図 2】
運転室板材の穴あき 手摺の欠損	運転室板材の切替え (SS400、板厚 6mm) 手摺の交換 (SGP20A、外形φ27.2mm、厚さ2.8mm)
固定ボルトの折損	ボルト交換 * ボルト交換が困難な場合は、運転室内側に補強材を 追加することで対策可能です【添付図面御参照】
ワイパー損傷	ワイパー交換

【図 1】



【図 2】



※推奨コーキング材：変性シリコンタイプ(コーキング上からも塗装可能な為)
※高所作業となる為、墜落防止などの安全対策をお願い致します。

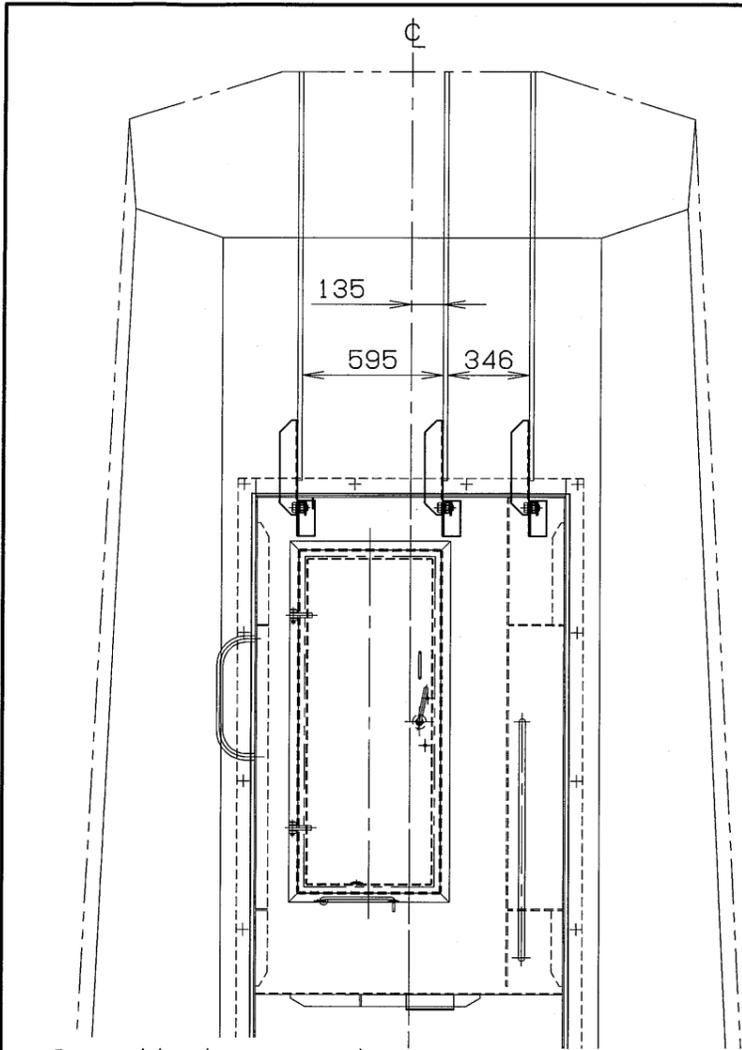
運転室取付面(上部)にコーキング
を施工する。

<お問い合わせ窓口>

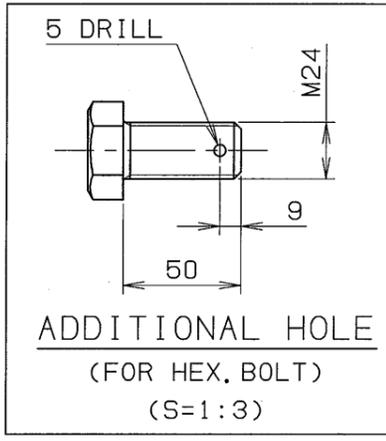
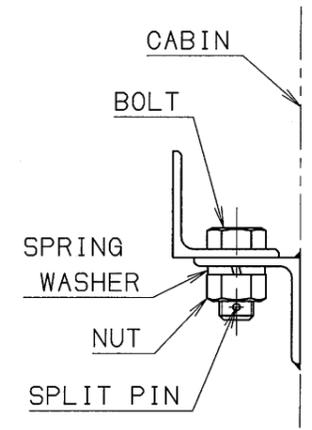
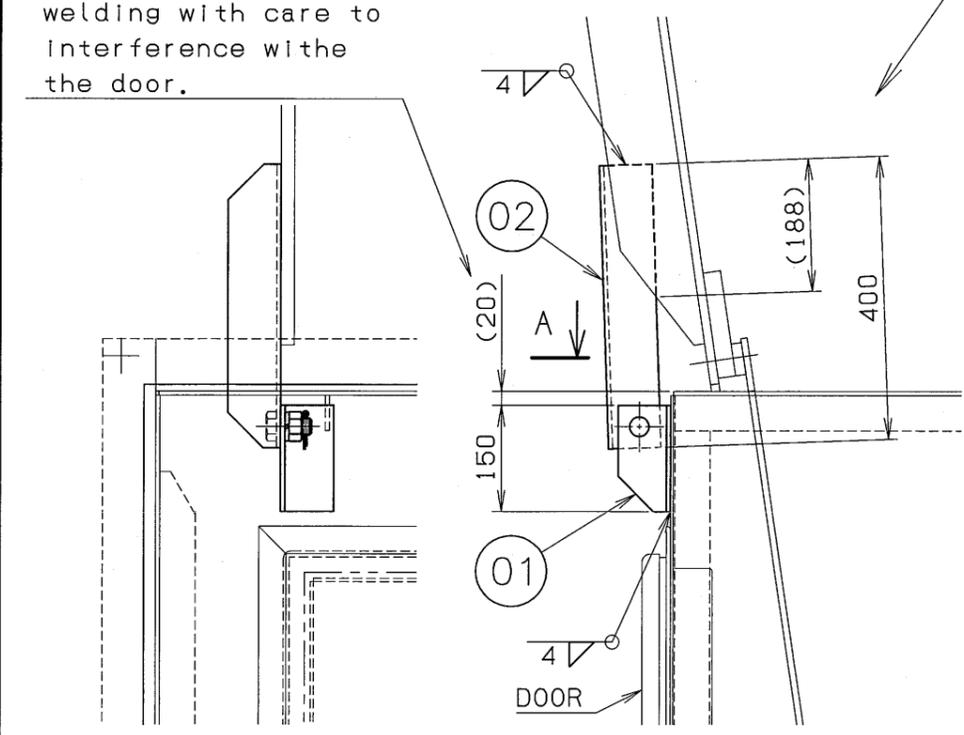
三菱重工機械システム(株) 油圧・機械営業部

船用機械営業課アフターサービスチーム 田辺・米山・林

Tel: 083-267-7094 E-mail: : GUMSC-MHICRANE-AS@mhims.co.jp

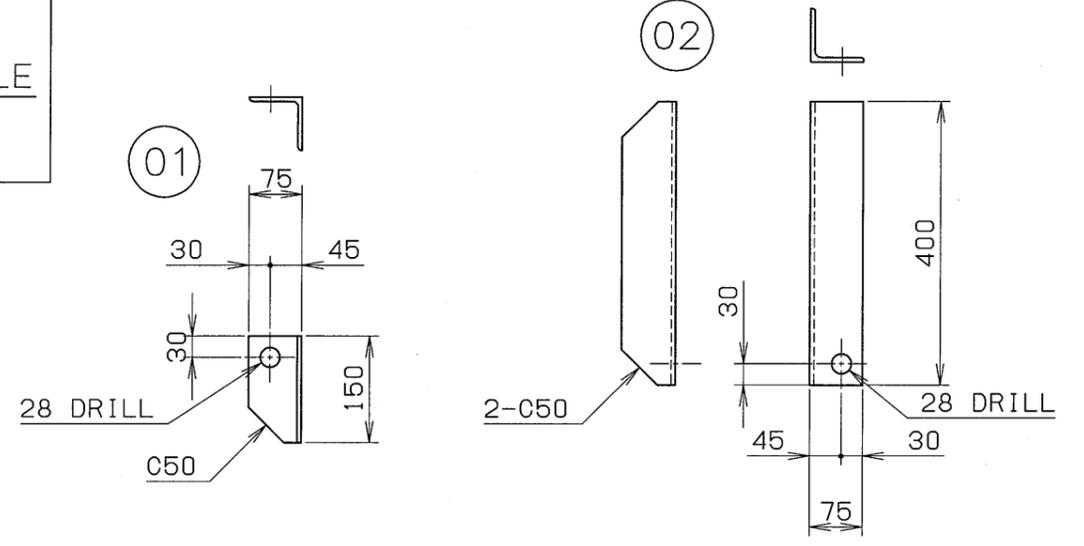


※Install the parts by welding with care to interference with the door.



The information contained in this drawing and/or document is owned by Mitsubishi Heavy Industries Machinery Systems, Ltd. (MHI-MS). It must never be reproduced, used, or presented to any third party without written permission for any reason. This drawing and/or document shall be returned to MHI-MS or discarded after use.

History			
Rev.	No.	Remarks	Approved
R.			
R.			
R.			



NOTE
1. Installation position of parts are by the current case.

Surface treatment	種類 Type	塗装 Coating
仕様 Spec.	内部用 For Inside	

リスト規制技術 List control	キャッチオール規制技術 Catch-all control
<input checked="" type="checkbox"/> 非該当 N/A	<input checked="" type="checkbox"/> 該当 Appl.
<input type="checkbox"/> 該当 Appl.	<input type="checkbox"/> 非該当 N/A

No.	Rev	NAME	CODE No.	MATERIAL	WORKING QUANTITY	TOTAL QUANTITY	A PIECE MASS(kg)	TOTAL MASS(kg)	REMARKS
		SPLIT PIN(φ5×50L)	H25	SUS303		3			
		SPRING WASHER(M24)	H24	SUS304		3			
		HEX. NUT(M24)	H23	SUS304		3			
		HEX. BOLT(M24×50L)	H21	SUS304		3			
02	0	SUPPORT(2)	G70	SS400	3	2.7	8.1		L75×75×6-400
01	0	SUPPORT(1)	G70	SS400	3	1.0	3.0		L75×75×6-150

Destination

NOTE) Old JIS roughness symbols shall be replaced with current JIS symbols in accordance with the following table.

(Current JIS)	Arithmetical mean deviation Ra	Maximum height Rz
(Old JIS)	Ten point height RzJIS	
▽▽▽▽	▽▽▽▽	▽▽▽▽
▽▽▽	▽▽▽	▽▽▽
▽▽	▽▽	▽▽
▽	▽	▽
~	~	~
▽	▽	▽

Tolerance of machining dimension	Tolerance
Range of dimension	
0.5 ~ 6	±0.1
6 ~ 30	±0.2
30 ~ 120	±0.3
120 ~ 315	±0.5
315 ~ 1000	±0.8
1000 ~ 2000	±1.2
2000 ~ 4000	±1.6
4000 ~ 8000	±2.0

MACHINERY DESIGNING SECTION

APPROVED: *Y. Sasano*
T. Ogunita

CHECKED: *R. Yamada*

DRAWN: *M. Saka* *M. Nakano*

SCALE: 1:10

ORDER: ITEM DRAWING NO. DSG1517__0

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES MACHINERY SYSTEMS
Infrastructure Facilities Business Division
Hydraulics & Machinery Engineering Department

MHISE
Copy
Total