

帳票 No

C-

発行日

2008.10.22

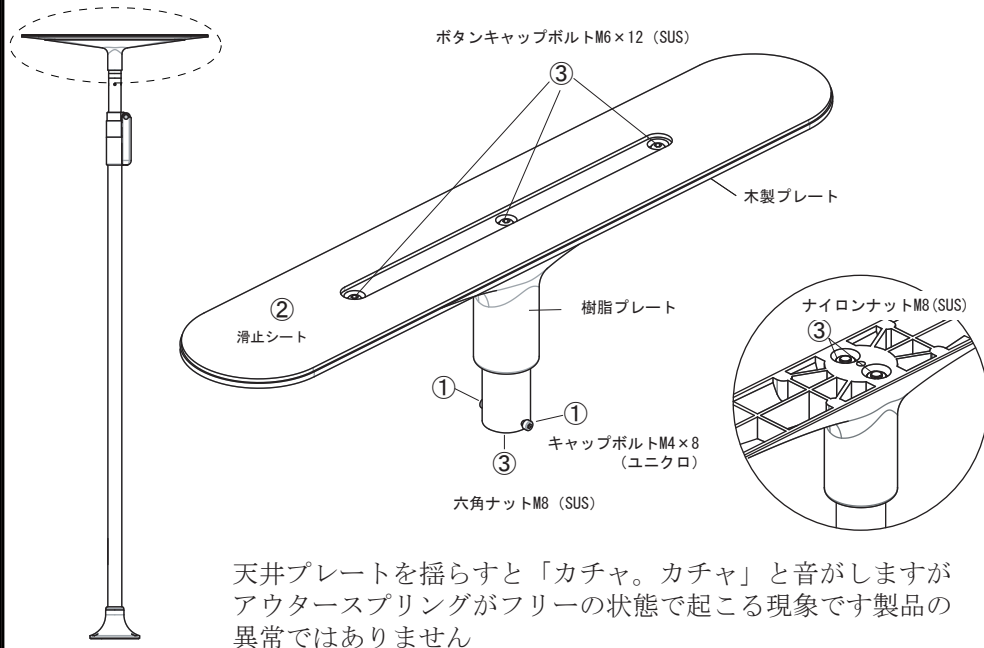
## 点検基準表

**NBP-100-80**

**ベストポジションバー**

製品基本仕様書の前面複写は自由ですが、内容のすべて、内容の一部または様式、表現を変えて転載するときは事前に当社の承認を受けてください

シリーズ	ベストポジションバー	<h1>点検基準表</h1>	制定日 2008. 10. 22
名称	BP天井プレート		改定日 2010. 3. 18



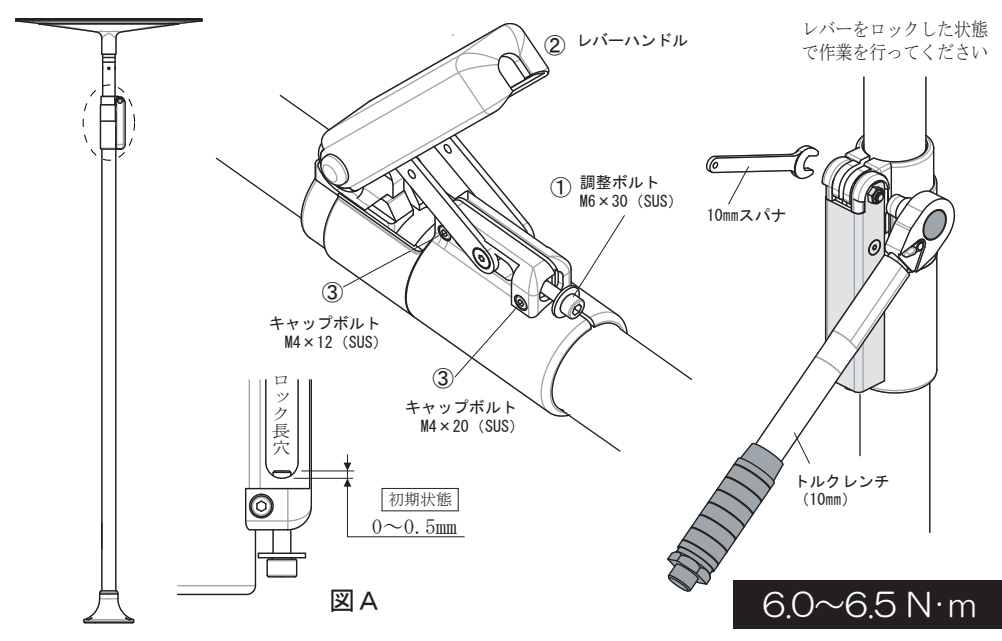
- 取扱上の注意事項**
- 1 分解は行わないでください
  - 2 衝撃により破損する恐れがありますので、床上に落下させたり、物をぶつけないでください
  - 3 ロットNo.シールは剥さないでください
  - 4 メンテナンス作業は明るい場所で行ってください。

	点検項目	点検方法	点検内容	判断基準
レンタル回収時点検	① 固定ボルト用ねじ山	取付実施	M4ボルトにて固定確認 ・ M4ボルトを手でねじ込み グラツキがないこと	アソビが大きい場合→修理依頼
	② 滑り止め	目視	滑り止め効果の確認 ・ 滑止シートの滑止面確認 汚れ、付着物等の除去	損傷、異常磨耗→交換 滑止の厚み (ヘタリ) 1.8mm厚以下→交換
	③ 各固定ボルト	増し締め	緩みがない ボルトの欠損が無い  (4mm棒スパナ) (13mmボックスレンチ)	ボルトのまし締めを行い 緩みがないことを確認
	④ 外観	目視	木部プレートの異常 樹脂プレート部の異常 ・ 異常な歪み、割れはないか	木製プレート 損傷、割れ → 修理依頼 樹脂プレート 損傷、割れ → 修理依頼
定期点検	天井プレート可動確認	可動確認	スプリング等の操作に問題がないか、製品にセットし取付チェックを実施する。	操作に違和感があったり可動しない場合は使用をやめ、メーカー点検を行ってください。
		滑止確認	滑止シートの滑止面確認 汚れ、付着物等の除去	

上記の点検時に異常とおもわれる箇所があった場合は、ご連絡ください

シリーズ	ベストポジションパー	<h1>点検基準表</h1>	制定日 2008.10.22
名称	ロックアセンブリ		改定日 2010.3.18

- 取扱上の注意事項**
- 1 分解は行わないでください
  - 2 衝撃により破損する恐れがありますので、床上に落下させたり、物をぶつけないでください
  - 3 ロットNo.シールは剥さないでください
  - 4 メンテナンス作業は明るい場所で行ってください。

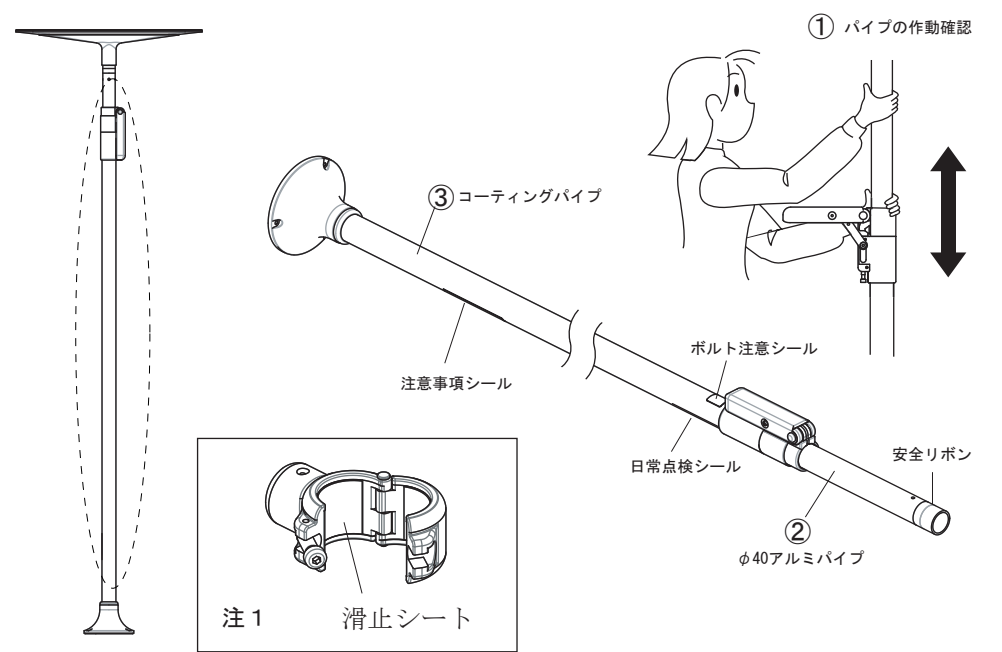


	点検項目	点検方法	点検内容	判断基準
レンタル回収時点検	① 調整ボルトの確認	目視	調整ボルト先端位置の確認 (5mm棒スパナ) ・調整ボルトの先端がロックの長穴より出ていない、又は下がっていない (図A)	調整ボルトの位置を初期状態に戻してください  紛失した場合新たなボルトを必ず取付ください
	② レバーハンドルの効果	作動確認  トルク検査	ロック状態での強度確認 ・上部パイプが回らない、ずれないことを確認する ・指定トルクで締まっていることを確認する <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">6.0~6.5 N・m</div>	ロック部に滑りが見られる場合はメーカー点検を行ってください。 そのままでの使用や、安易な調整はおやめください
	③ 各固定ボルト	増し締め	緩みがない ボルトの欠損が無い  (3mm棒スパナ)	ボルトのまし締めを行い緩みが無いことを確認
	④ 外観	目視	ロック上部、下部の異常 樹脂部材の異常 ・割れはないか	ロック部に亀裂や樹脂部材にへたりや割れがある場合は使用をおやめください
定期点検	ロックアセンブリ可動確認	可動確認  トルク検査	ロック操作に問題がないか、取付チェックを実施する。 指定トルクで締まっていることを確認する	操作に違和感があったり可動しない場合は使用をやめ、メーカー点検を行ってください。

上記の点検時に異常とおもわれる箇所があった場合は、ご連絡ください

シリーズ	ベストポジションパー	<h1>点検基準表</h1>	制定日 2008.10.22
名称	本体上下パイプ		改定日 2010.3.18

- 取扱上の注意事項**
- 1 分解は行わないでください
  - 2 衝撃により破損する恐れがありますので、床上に落下させたり、物をぶつけないでください
  - 3 ロットNo.シールは剥さないでください
  - 4 メンテナンス作業は明るい場所で行ってください。



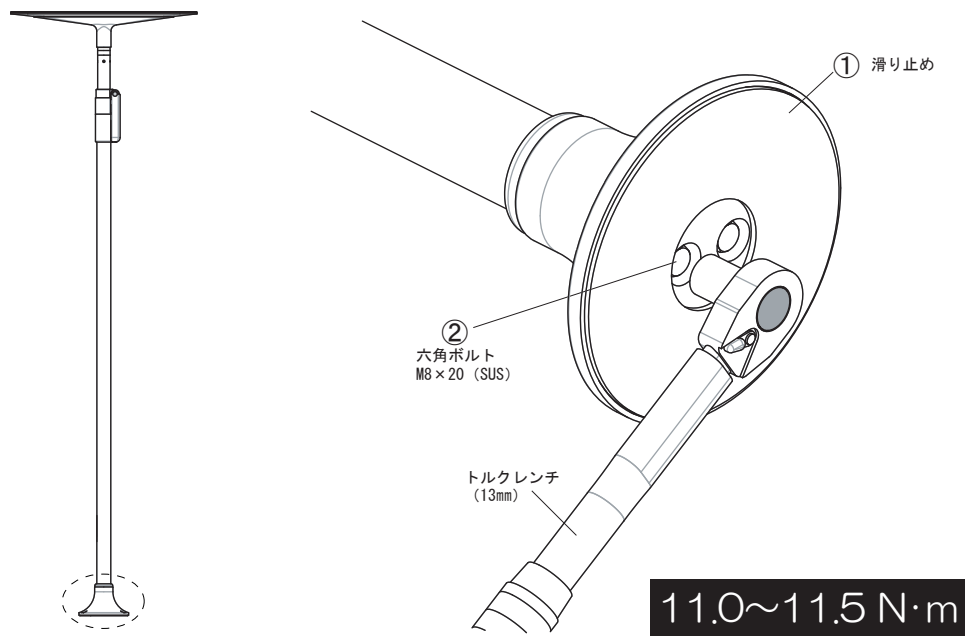
	点検項目	点検方法	点検内容	判断基準
レンタル回収時点検	① パイプ作動	作動確認	作動時の異常 アルミパイプを上下にスライドさせ、スムーズに可動することを確認する	異常がある場合はパイプなどの点検が必要です
	② φ40アルミパイプ	目視・触手	アルミパイプの異常 ・パイプの表面異常、 ・可動に影響のある傷 ・曲がりがないか	傷・曲がり→修理依頼
	③ φ45コーティングパイプ	目視・触手	コーティングパイプの異常 ・コーティングパイプに亀裂や樹脂部の劣化はないか ・歪みや傷の確認	亀裂・樹脂部の劣化→修理依頼
	④ 各種ラベル、シール	目視	各種注記ラベルの確認 ・剥がれはないか ・内容は読めるか ・傷、色褪せ	異常がある場合はシールの貼り替えをお願いします
定期点検	パイプの作動確認	作動確認	作動時の異常 アルミパイプを上下にスライドさせ、スムーズに可動することを確認する	異常がある場合はパイプなどの点検が必要です

注1 ブラケットの滑止シートが古くなった場合、パイプに吸着し取外し時に亀裂の原因となります  
定期的に滑止シートの交換をお願いします

上記の点検時に異常とおもわれる箇所があった場合は、ご連絡ください

シリーズ	ベストポジションバー	<h1>点検基準表</h1>	制定日 2008.10.22
名称	下部ベース		改定日 2010.3.18

- 取扱上の注意事項**
- 1 分解は行わないでください
  - 2 衝撃により破損する恐れがありますので、床上に落下させたり、物をぶついたりしないでください
  - 3 ロットNo.シールは剥さないでください
  - 4 メンテナンス作業は明るい場所で行ってください。



	点検項目	点検方法	点検内容	判断基準
レンタル回収時点検	① 滑り止め	目視	滑り止め効果の確認 ・滑止シートの滑止面確認 汚れ、付着物等の除去	損傷、異常磨耗→交換 滑止の厚み（ヘタリ） 1.8mm厚以下→交換
	② 各固定ボルト	増し締め  トルク検査	緩みがない ボルトの欠損が無い  ・指定トルクで締まっていることを確認する  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">11.0~11.5 N・m</div>	ボルトのまし締めを行い 緩みがないことを確認
	③ 外観	目視	樹脂ベース部の異常 ・異常な歪み、割れはないか	樹脂ベース 損傷、劣化、歪み→交換
定期点検	ベース部の組立確認	組立確認  トルク検査  滑止確認	レンタル回収時点検と同様の点検を行ってください  指定トルクで締まっていることを確認する  滑止シートの滑止面確認 汚れ、付着物等の除去	製品に違和感がある場合はメーカー点検を行ってください。

上記の点検時に異常とおもわれる箇所があった場合は、ご連絡ください