

# フレキシブルコンテナに関する 安全作業基準 (改訂版)

平成 21 年 10 月



日本フレキシブルコンテナ工業会



陸上貨物運送事業労働災害防止協会

## ま え が き

フレキシブルコンテナは、物流の近代化に伴って飛躍的な普及をとげ、ユニットロードシステムの重要な一翼を担う存在となっております。

またその一方でフレキシブルコンテナは、粉粒体輸送のため広範囲に使用されるようになりましたが、その形状・性質が特異なため、荷役運搬等の作業を行う際は、この形状・性質に適した作業方法、作業手順によらなければ労働災害発生のおそれがあることを十分認識しておく必要があります。

そこで、当協会におきましては、荷役運搬作業等の実態や労働災害の発生状況を踏まえて「フレキシブルコンテナに関する安全作業基準」を平成2年に作成して関係業界に普及を図ってまいりました。その後、平成13年には内容図版の更新や字句の修正を中心に改訂版を発行しましたが、今回、用語の変更やコンテナの点検基準の見直しに伴い、改訂版を発行することといたしました。

本書が旧版にも増して広く関係者の皆様に活用されて、フレキシブルコンテナの取扱い作業における労働災害の防止に役立つことを願っております。

平成21年10月

陸上貨物運送事業労働災害防止協会

会 長 岡 部 正 彦

# 目 次

|      |                   |    |
|------|-------------------|----|
| I    | 総 則               | 1  |
| II   | コンテナの規格           | 5  |
| III  | コンテナの点検基準         | 5  |
|      | ランニング I 形、J 形     | 6  |
|      | クロススタンダード形        | 16 |
| IV   | コンテナの作業基準         | 20 |
| V    | コンテナの保管貯蔵に関する留意事項 | 25 |
| VI   | コンテナの修理に関する留意事項   | 27 |
| VII  | 異常時の処置            | 28 |
| VIII | コンテナの廃棄           | 29 |

# I 総 則

## 1. 趣 旨

この基準は、粉粒体の荷役、輸送及び保管に使用するフレキシブルコンテナ（以下コンテナという）について作業中の破損等による労働災害を防止するための安全基準として、規格、判定基準、作業基準、保管貯蔵に関する留意事項、修理に関する留意事項及び異常時の措置を規定したものである。

## 2. 事業責任

事業者は、コンテナによる荷役、輸送及び保管をするに当たっては、この安全基準に従って作業計画を定め、作業者に作業を行わせなければならない。

## 3. 適正な荷役機械等の選定

事業者は、コンテナによる荷役、輸送及び保管の作業を行うに当たっては適正なフォークリフト、クレーン等の荷役機械及びアタッチメント等を選定しなければならない。

## 4. 適正配置

事業者は、コンテナによる荷役、輸送及び保管の作業を行うに当たっては、作業を指揮する者の選任あるいは玉掛者等に必要な有資格者の適正配置を行わなければならない。

## 5. 用語及び各部の名称

この基準で用いる用語及び各部の名称は次による。

(1) フレキシブルコンテナ 折り畳みができるゴム引布、樹脂加工布、織布柔軟性の材料を用いて袋状に造られ、つり上げるためのつり部と、注入・排出ができる開口部などを備えたコンテナ。

(a) ランニング I 形

繰返し充てん・排出が行えるように設計し、修理可能なフレキシブルコンテナで修理する場合、その時点の母材強度と同等の引張り強度を満足するコンテナ。

(b) ランニング J 形 （1 種、2 種）

繰返し充てん・排出が行えるように設計し、修理可能なコンテナ。修理する場合、その時点の母材強度と同等の引張り強度を満足するコンテナであるが、材料設計の違いによって、耐候性、防水性にも優れ、修理した場合、それらの性能を保持するように設計したコンテナ。

(c) クロススタンダード形

充てん・排出回数を数回又は 1 年を限度として使用するよう設計されたコンテナ。なお、この分類に該当するコンテナは、破損したものを使用したり、修理してはならない。ただし、取り外し可能な内装袋（内袋）の交換及び結束部品などの荷重を負担しないベルトなどの部品を交換して使用する場合、修理とみなさない。

(d) クロスシングル形

充てんは、1 回しか行わないことを前提に設計したコンテナ。

(2) コンテナの各部の名称は、図1、図2、図3、図4、図5による。

ランニング I 形、J 形 円筒形

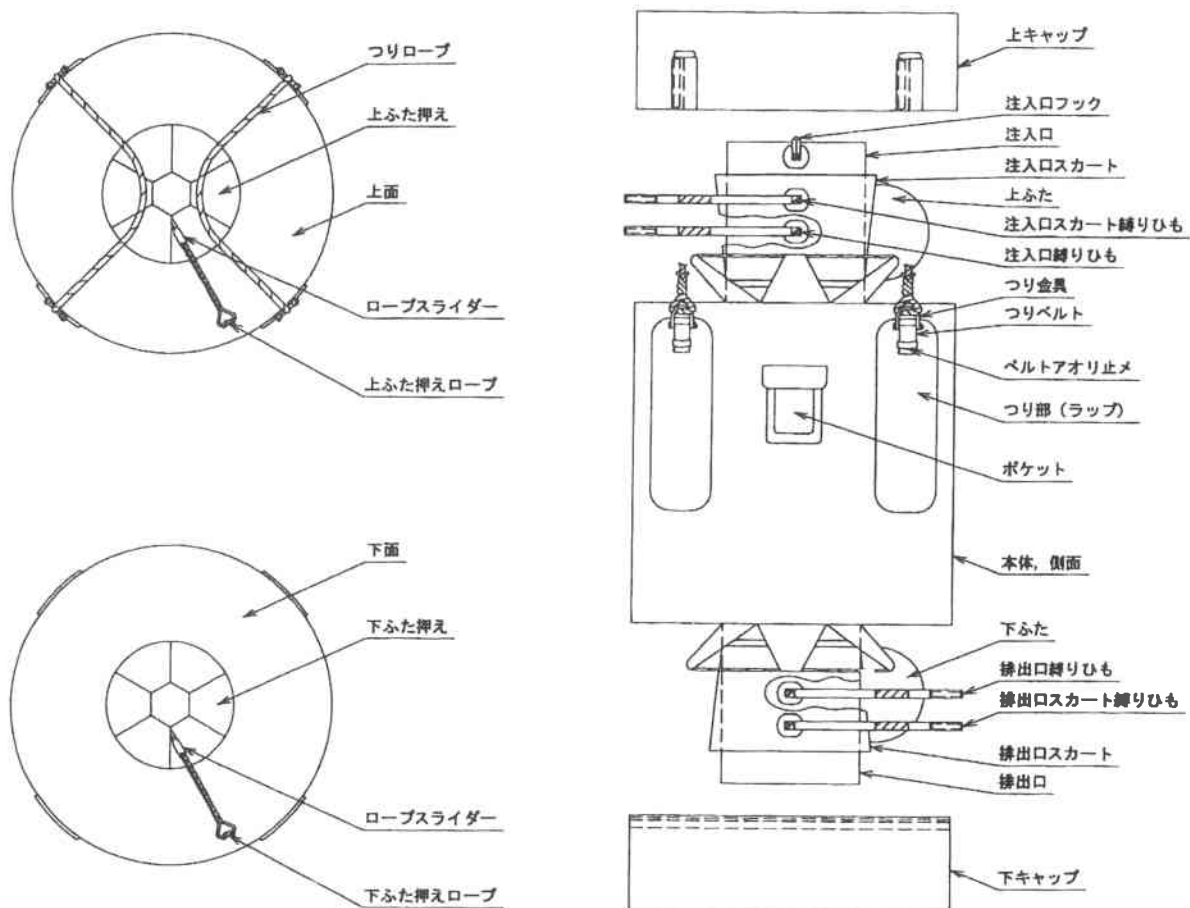


図1 備考：形状は一例を示す。

ランニング I 形、J 形 方形

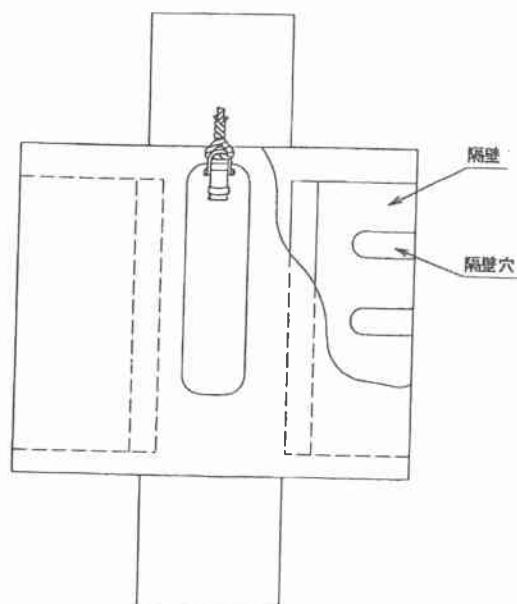


図2 備考：形状は一例を示す。

クロススタンダード形、クロスシングル形

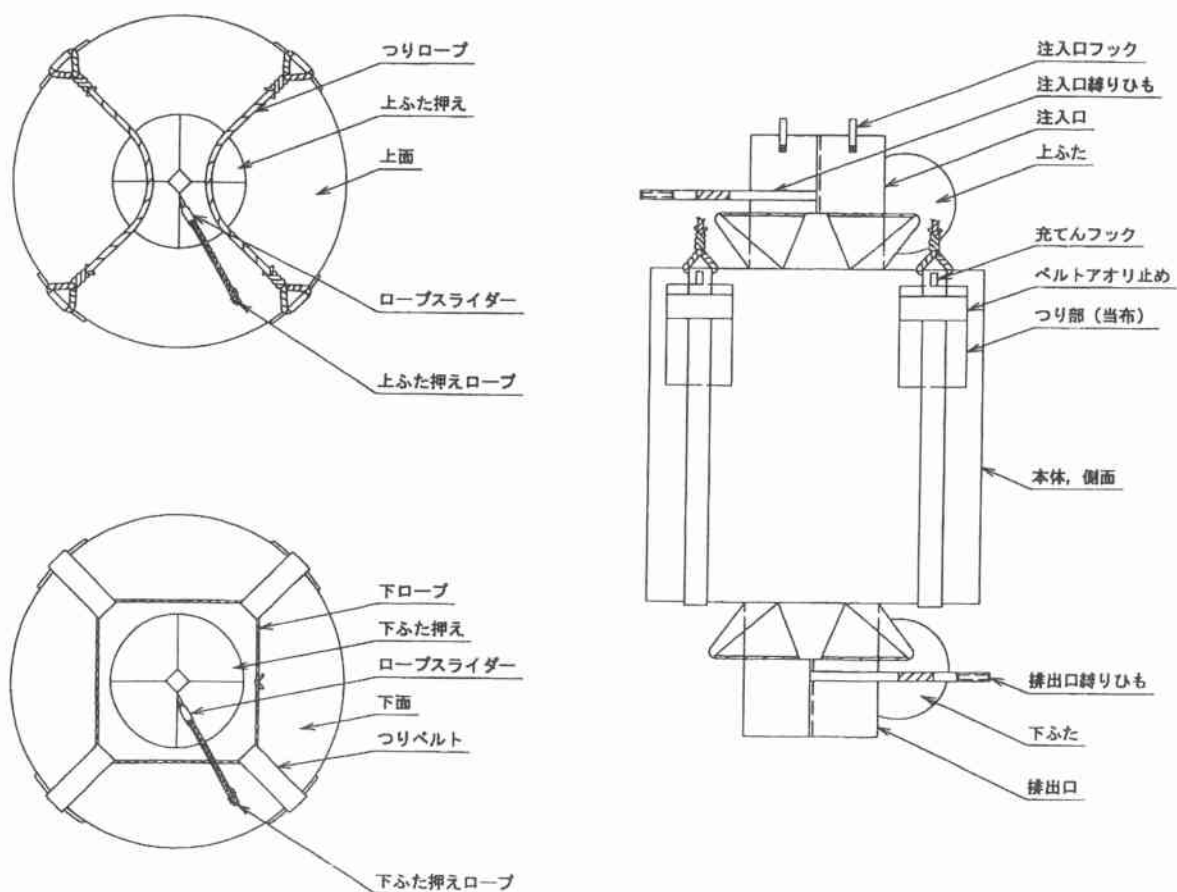


図3 備考：形状は一例を示す。

ランニング I 形、J 形 加工部

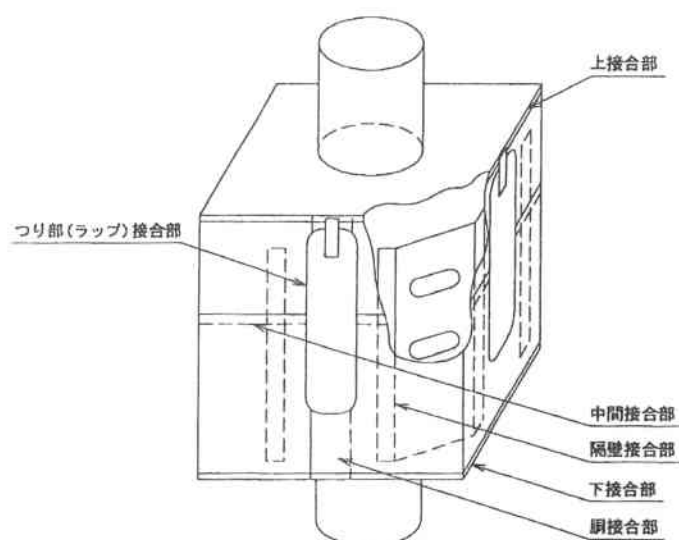


図4 備考：形状は一例を示す。

クロススタンダード形、クロスシングル形 加工部

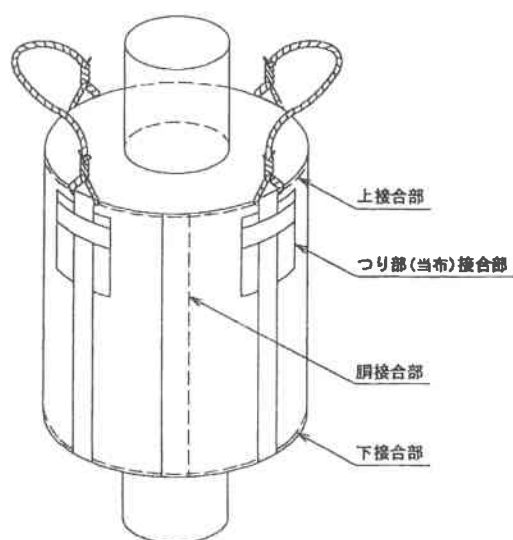


図5 備考：形状は一例を示す。

## Ⅱ コンテナの規格

1. コンテナの種類、形状、寸法、容積及び最大充てん質量は、日本工業規格Z1651に適合するものとする。
2. 外観については日本工業規格Z1651に定める規格に適合するものとする。
3. 材料については日本工業規格Z1651に定める規格に適合するもの、又は、これと同等以上の強度を有するものでなければならない。
4. 繰返し頂部つり上げ性能、積重ね性能及び落下衝撃性能は、日本工業規格Z1651に定める規格に適合するもの、またはこれと同等以上の性能を有するものでなければならない。
5. 構造は日本工業規格Z1651に定める規格に適合するものとする。
6. 危険物及び毒物、劇物を輸送するコンテナは、国内関連法規に適合するものとする。

## Ⅲ コンテナの点検基準

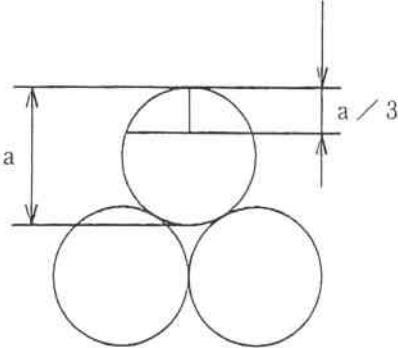
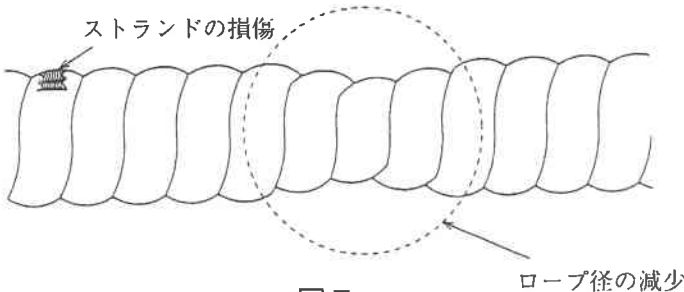
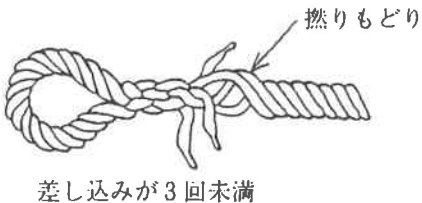
コンテナを再使用する場合の点検基準は次による。

- (a) 目視判定 ランニング I 形、J 形は表 1、クロススタンダード形は表 2 により使用前に各部位の異常の有無を点検し、使用上安全であることを確認する。
- (b) 抜取判定 ランニング I 形、J 形の経時劣化の状態をみるために、同一ロットのコンテナについて「フレキシブルコンテナ定期点検」(JFC007-2009) の実施規程に基づき、検査を行い安全性を確認する。その判定基準は同規定の表 2、表 3、表 4 による。



表1 ランニング I 形、J 形

|   | 点 検 項 目                                                                                                  | 点 検 内 容                                                                                           |
|---|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | <p>つりロープ（下面つりロープも含む）</p> <p>(1) 外観</p> <p>(2) ストランドの損傷</p> <p>(3) ロープ径</p> <p>(4) さつま部</p> <p>(5) 変質</p> | <p>(1) けばだち、硬化、軟化、変色等</p> <p>(2) ストランドの点検</p> <p>(3) ロープ径の減少</p> <p>(4) 差し込み</p> <p>(5) 経年脆弱化</p> |

| 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                         | 措 置                                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| <p>(1) 著しいけばだち、硬化、軟化、変色等のあるもの</p> <p>(2) 3本のストランドのうち1本の直径の<math>1/3</math>以上の傷があるもの (図6)</p>  <p style="text-align: center;">図6</p>                            | <p>(1) ロープの取替</p> <p>(2) ロープの取替</p>                                           |
| <p>(3) ロープの径が10%以上減少したもの (図7)</p>  <p style="text-align: center;">図7</p>                                                                                     | <p>(3) ロープの取替</p>                                                             |
| <p>(4) - a. 差し込みが3回未満のもの</p> <p>      b. 差し込みが抜け、又はゆるんでいるもの</p> <p>      c. 撚りもどりがあるもの</p>  <p style="text-align: center;">図8</p> <p>(5) 常態として3年以上使用したもの</p> | <p>(4) a. 修理</p> <p>      b. 修理</p> <p>      c. ロープの取替</p> <p>(5) 原則として取替</p> |

|   | 点 検 項 目  | 点 検 内 容    |
|---|----------|------------|
| 2 | つりベルト縫製部 | (1) 縫製糸の切れ |



|   | 点 検 項 目                      | 点 検 内 容                                                                                                                                                                        |
|---|------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | つりベルト取付布<br>つりベルト取付布の傷       | (1) 横方向の繊維<br>(2) 縦方向の繊維                                                                                                                                                       |
| 4 | つりベルト<br>(下面まで巻き込まれている部分を含む) | (1) つりベルトの切れ<br><br>(2) ほぐれ、けばだち、摩耗<br>(3) 変化、変色、腐食                                                                                                                            |
| 5 | つり金具<br>(シャックル、三角環)          | (1) シャックル<br>a. 変形<br>b. 摩耗<br>c. き裂<br>d. ピンの変形<br>e. ネジ部の異常<br><br>f. 割ピンの異常<br>g. 接合部（溶接）の状態<br>h. さび、腐食<br>(2) 三角環<br>a. 変形<br>b. 摩耗<br>c. き裂<br>d. 接合部（溶接）の状態<br>e. さび、腐食 |

| 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 措 置                                                                                                                                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| (1) 横方向に繊維が切れているもの<br>(2) 縦方向に繊維が30mm以上切れているもの                                                                                                                                                                                                                                                                                     | (1) 廃棄<br>(2) 廃棄                                                                                                                                                |
| (1) つりベルト横方向に 5 mm又は幅の 1 / 10以上の切れがあるもの (図10)<br>(2) ほほぐれ、けばだち、摩耗の著しいもの<br>(3) 著しい変化 (変形、硬化、のび等) 変色しているもの                                                                                                                                                                                                                          | (1) 廃棄<br>(2) 廃棄<br>(3) 廃棄                                                                                                                                      |
| (1) シャックル<br>a. 著しい変形があるもの<br>b. 元の径の10%以上の摩耗があるもの<br>c. き裂があるもの<br>d. 支点の間隔が元の間隔の10%以上ひろがったもの<br>e - 1. ネジ部にゆるみがあるもの<br>e - 2. ピン又は、ナットのピンネジ山の摩耗が大きいもの<br>f. 割ピンが不完全なもの割ピンが脱落しているもの<br>g. 接合部にき裂があるもの<br>h. 著しいさび、腐食のあるもの<br>(2) 三角環<br>a. 著しい変形があるもの<br>b. 元の径の10%以上の摩耗があるもの<br>c. き裂があるもの<br>d. 接合部にき裂があるもの<br>e. 著しいさび、腐食のあるもの | (1) シャックル<br>a. 取替<br>b. 取替<br>c. 取替<br>d. 取替<br>e - 1. 締付け<br>e - 2. 取替<br>f. 割ピンの取替<br>g. 取替<br>h. 取替<br>(2) 三角環<br>a. 取替<br>b. 取替<br>c. 取替<br>d. 取替<br>e. 取替 |

|   | 点 検 項 目        | 点 検 内 容                                                                                                    |
|---|----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6 | 本体布            | <p>(1) 傷、擦り傷、破れ</p> <p>(2) 老化、き裂</p>                                                                       |
| 7 | 隔壁（方形バック）      | <p>(1) 接合部</p> <p>(2) 傷、擦り傷、破れ</p> <p>(3) 老化、き裂</p>                                                        |
| 8 | 接合部            | <p>(1) つり部</p> <p>(2) 中間部</p> <p>(3) 本体胴部</p> <p>(4) 本体と上・下面</p> <p>(5) 注入口・排出口付け根</p> <p>(6) 傷、擦れ傷、破れ</p> |
| 9 | ホッパー止め（注入口フック） | <p>(1) 切れ、端部のほぐれ</p> <p>(2) 縫製糸の切れ</p>                                                                     |

| 判 定 基 準                                                                                                                                                                                                                                      | 措 置                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| ランニングJ形1種<br>(1) a. 40mm以上の破れがあるもの<br>b. つりベルト取付布下方に破れのあるもの<br>c. 内容物がこぼれ出る恐れがある繊維の切れ、又は傷のあるもの<br>ランニングJ形2種<br>a. 薬品、油、タール、カビ、錆び等による汚損の激しいもの<br>b. 30mm以上の破れがあるもの<br>ランニングJ形1種<br>(2) 著しい老化、又はき裂のあるもの<br>ランニングJ形2種<br>著しい老化、ラミネート剥離又はき裂のあるもの | (1) a. 廃棄<br>b. 修理<br>c. 修理<br><br>a. 廃棄<br>b. 廃棄<br><br>(2) 廃棄<br><br>廃棄              |
| (1) a. 接着及び溶着での界面の繊維が露出しはく離しているもの<br>b. 同界面でフィルム間がはく離しているもの<br>c. 接合部で繊維が切れているもの<br>(2) a. 傷、擦り傷で生地（繊維）が露出しているもの<br>b. 破れているもの<br>(3) a. フィルムの剥がれ、又はき裂のあるもの<br>b. 熱により溶けているもの                                                                | (1) a. 廃棄<br><br>b. 修理<br>c. 廃棄<br>(2) a. 廃棄<br>b. 廃棄<br>(3) a. 廃棄<br>b. 廃棄            |
| (1) a. 接着及び溶着での界面の繊維が露出しはく離しているもの<br>b. 同界面でフィルム間がはく離しているもの<br>c. 接合部で繊維が切れているもの<br>(2) 本体中間部（足らず）の接合が剥がれているもの<br>(3) 本体胴部の縦溶着が剥がれているもの<br>(4) 本体と上・下面の溶着が剥がれているもの<br>(5) 注入口・排出口の付け根の接合が剥がれているもの<br>(6) 生織（きばた）の露出、又は切れがあり内容物がこぼれ出る恐れがあるもの  | (1) a. 廃棄<br><br>b. 修理<br>c. 廃棄<br>(2) 廃棄<br>(3) 廃棄<br>(4) 廃棄<br>(5) 修理または廃棄<br>(6) 廃棄 |
| (1) 幅方向に1／3以上の切れ、又は摩耗しているもの<br>(2) 縫製部の1／3以上切れているもの                                                                                                                                                                                          | (1) 修理又は取替<br>(2) 修理又は取替                                                               |



|    | 点 検 項 目     | 点 検 内 容                     |
|----|-------------|-----------------------------|
| 10 | 注入口・排出口縛りひも | (1) 接合部の状態<br>(2) 切れ、端部のほぐれ |
| 11 | 蓋           | (1) 接合部の状態<br>(2) 傷、擦れ傷、破れ  |
| 12 | 蓋押え         | (1) 傷、擦れ傷、破れ                |
| 13 | 蓋押えロープ通し部   | (1) 傷、擦れ傷、摩耗<br>(2) 縫製糸の切れ  |
| 14 | 蓋押えロープ      | (1) 切れ、摩耗                   |
| 15 | ロープスライダー    | (1) 切れ、摩耗                   |
| 16 | ポケット        | (1) 傷                       |

| 判 定 基 準                                                                                                             | 措 置                                    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| (1) はがれが 1 / 3 以上あるもの<br>(2) 幅方向に 1 / 3 以上の切れがあるもの                                                                  | (1) 修理又は取替<br>(2) 修理又は取替               |
| (1) はがれがあるもの<br>(2) 繊維が30mm以上切れているもの                                                                                | (1) 修理又は取替<br>(2) 修理又は取替               |
| (1) a. 内容物がこぼれでる恐れのあるもの<br>b. 繊維が20mm以上切れているもの                                                                      | (1) a. 修理又は取替<br>b. 修理又は取替             |
| (1) 幅方向に 1 / 3 以上の切れ、又は著しい摩耗のあるもの<br>ランニング J 形 1 種<br>(2) 縫製部の 1 / 3 以上切れているもの<br>ランニング J 形 2 種<br>繊維が20mm以上切れているもの | (1) 修理又は取替<br><br>(2) 修理又は取替<br><br>修理 |
| (1) 1 / 3 以上の切れ、又は著しい摩耗のあるもの                                                                                        | (1) ロープの取替                             |
| (1) 1 / 3 以上の切れ、又は著しい摩耗のあるもの                                                                                        | (1) 取替                                 |
| ランニング J 形 2 種<br>(1) ポケットに使用上の支障をきたす傷のあるもの<br>紛失しているもの                                                              | (1) 新規取付<br>(吊り下げ方式)                   |

表2 クロススタンダード形

|   | 点 検 項 目                                                                                                       | 点 検 内 容                                                                                             |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | <p>つりロープ（下面つりロープも含む）</p> <p>(1) 外観<br/>(2) ストランドの損傷</p><br><br><br><p>(3) ロープ径</p><br><br><br><p>(4) さつま部</p> | <p>(1) けばだち、硬化、軟化、変色等<br/>(2) ストランドの点検</p><br><br><br><p>(3) ロープ径の減少</p><br><br><br><p>(4) 差し込み</p> |
| 2 | <p>つりベルト<br/>（下面まで巻き込まれている部分を含む）</p>                                                                          | <p>(1) つりベルトの切れ<br/>(2) ほぐれ、けばだち、摩耗<br/>(3) 変化、変色</p>                                               |



|   | 点 検 項 目 | 点 検 内 容                                    |
|---|---------|--------------------------------------------|
| 3 | 本体布     | (1) 擦傷、破れ<br>(2) けばだち<br>(3) 目ずれ<br>(4) 老化 |
| 4 | 接合部     | つり部（当布）、胴、下、中間、上、及び、<br>その他の接合部の状態         |

| 判 定 基 準                                                                                    | 措 置                                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| (1) 繊維が切れているものまたは内容物がこぼれでる恐れのあるもの<br>(2) 著しいけばだちのあるもの<br>(3) 著しい目ずれのあるもの<br>(4) 老化の認められるもの | (1) 廃棄<br>(2) 廃棄<br>(3) 廃棄<br>(4) 廃棄 |
| a. 繊維が切れているもの<br>b. 著しい目ずれのあるもの<br>c. 縫製糸の切れのあるもの<br>d. 接合部のはがれ、切れのあるもの                    | a. 廃棄<br>b. 廃棄<br>c. 廃棄<br>d. 廃棄     |

## IV コンテナの作業基準

### 1. コンテナの充てん作業

- (1) 荷の種類、形状、充てん質量に応じた適切なコンテナを選定する。
- (2) 点検基準に基づいて各部を点検する。異常の認められたコンテナは使用しない。
- (3) 排出口縛りひも、下ふた押えロープがセットされていることを確認し、片づりにならないように確実に注入口を充てん口にセットする。このとき、つり部を外側に引かないよう留意する。
- (4) 注入口に必要な以上の力をかけないよう十分注意する。

### 2. 重量等の表示

コンテナの外部の見やすい場所に、容易に消滅しない方法で重量等を明示する。

### 3. コンテナからの排出作業

- (1) コンテナを点検し、コンテナ下部に付着している異物等を取り除く。
- (2) コンテナの中心が荷受口の中心にくるよう確実にセットする。このとき、つり部を外側に引いたり、片づりにならないよう十分留意する。
- (3) 排出が進むにつれて、本体が垂れ下がるので少しずつつり上げながら作業をする。
- (4) 排出が遅い場合は、本体周辺を軽く叩き荷を出しやすくする。
- (5) 内部に荷が残留していないことを確認して排出を終了する。
- (6) 以上の作業をする場合、コンテナの下へ頭、体を入れないように安全作業に留意する。

### 4. フォークリフトによる荷役作業

#### (1) 計画の作成

フォークリフト等の車両系荷役運搬機械を用いる作業については、作業を行う場所の広さ及び地形、車両系荷役運搬機械の種類及び能力、荷の種類及び形状等に適合した作業計画を定め、この計画に従って作業を行わなければならない（労働安全衛生規則第151条の3）と定められている。

したがって、フォークリフトを用いてコンテナ入りの荷を荷役又は運搬する場合は、

- (a) コンテナの形状及び寸法
- (b) 荷の質量
- (c) 荷重中心（荷重の重心位置とフォークの垂直前面の距離）

等に適合し、能力に余裕のあるフォークリフトを選定することが大切である。

また、コンテナをフォーク等で吊って運搬する作業は、運転に伴ってコンテナが前後左右に振れ、乱暴な運転をした場合や旋回するとき、傾斜地に進出したとき等に横転するおそれがあるので、運搬作業は原則としてパレット荷として行うよう計画する必要がある。また、フォークリフト運転技能講習修了者のなかから当該作業についての経験、知識、技能を有する者を配置する。

#### (2) フォークリフトの準備

- (a) フォークリフトの作業開始前点検をする。

(b) パレット荷として運搬する場合は、フォークの幅を図13のように調整する。

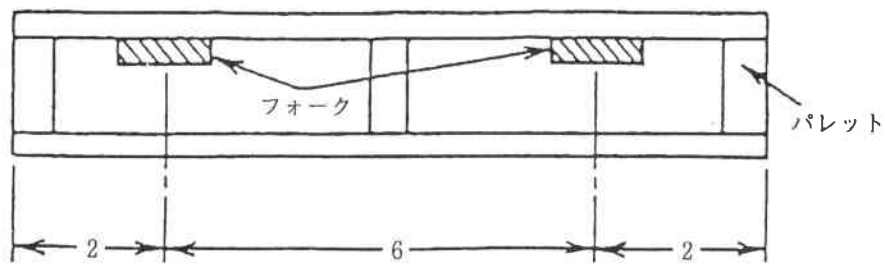


図13

(c) コンテナを吊って荷役をする場合であって、つり用アタッチメント又は専用つり具を用いるときは、コンテナがフォークリフトのマスト等に接触するおそれがなく、かつ、許容荷重範囲の位置につり部がくるようにアタッチメント又はつり具を装着することが必要である。

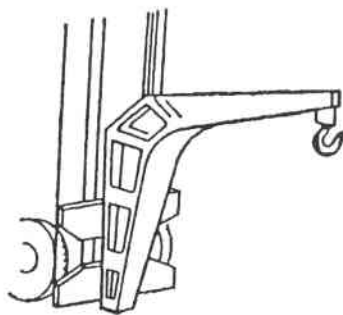


図14

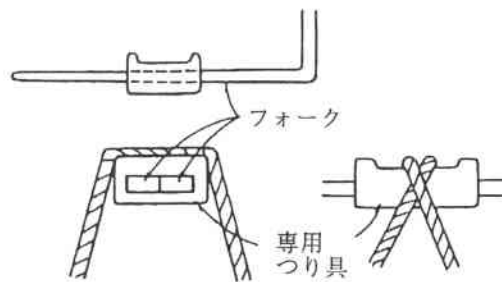


図15

(d) つり用アタッチメント又は専用つり具を用いることができないときは、フォークを中央に寄せ、つりロープ等を掛ける位置に当て物する。

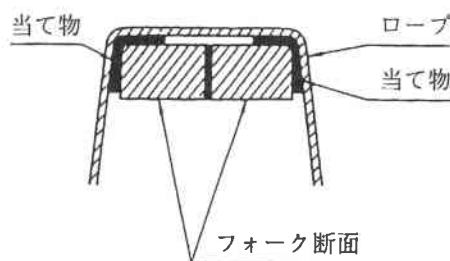


図16



### (3) コンテナのつり上げ

コンテナのつりロープ又はつりベルト（以下「つりロープ等」という。）を直接フォークに掛けてはならない。

また、コンテナのつり具に直接、専用つり金具やアタッチメントのフックを掛ける場合は、つり金具とフックの間につりロープ等を挟まないよう注意すること。

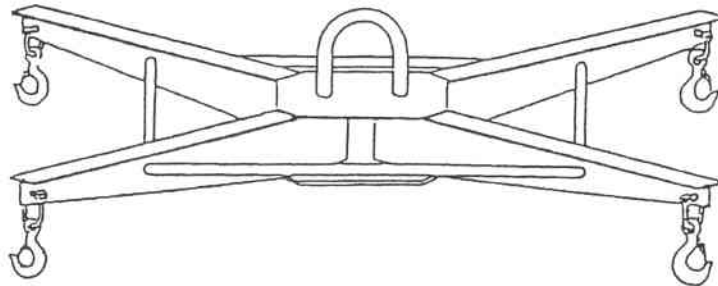


図17

- (a) フォークリフトを、コンテナの直面まで接近させて一時停止する。
  - (b) コンテナを点検する。
  - (c) フォークをコンテナの最上端より高く上げる。
  - (d) フォークリフトを前進させ、つり用アタッチメント又は専用つり具のつり位置がコンテナの中心真上になるように停車する。
  - (e) 玉掛者がつりロープ等を掛ける。このとき、すべてのロープ等を掛けること。
  - (f) 玉掛者が手を挟まぬよう注意しながら除々につり上げコンテナの底部が地上又は荷台上から15～20センチメートルの高さで停止する。
- (4) コンテナの運搬
- (a) コンテナを吊って運搬するときは、コンテナ下面の高さを地上15～20センチメートルに保ち、マストをやや後傾する。このときコンテナ下部が走行中にマスト等に接触するおそれのないことを確認する。
  - (b) 凹凸のある場所では、コンテナを吊って運搬してはならない。
  - (c) 急発進をしない。
  - (d) 低速領域で走行する。
  - (e) 視界が悪いときは、誘導者の誘導に従って前進するか、後進をする。
  - (f) 平坦地から傾斜地に進入するときは、正面に対してから進入する。斜めに進入してはならない。（図18）

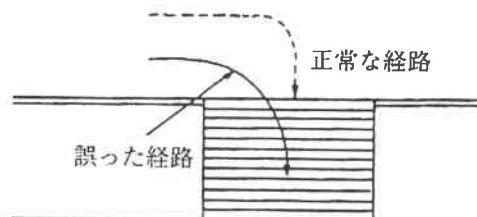


図18

- (g) 下り坂は後進する。
- (h) 急旋回を行ってはならない。コンテナを吊って走行するときは、横振れがしないように慎重に運転する。
- (i) 急停車はしない。

(5) トラックへの積込み

- (a) つり用アタッチメントを装着したフォークリフト又はハイマスト・フォークリフトを用いる。
- (b) 荷台に2列積む場合は、両側から積込むことができる場合を除いて、前方の列は荷の荷重中心が1.8メートル程度となるので、荷の質量及び荷重中心に適応した能力のフォークリフトを使用する。
- (c) フォークが短い場合は、必要に応じ“さやフォーク”を用いる。“さやフォーク”を用いるときは、“さやフォーク”が抜けないように固定してフォーク2本を中央に寄せ、ロープ等をつる位置に当て物をする。
- (d) フォークリフトの走行する範囲の地面に傾斜及び凹凸の無いことを確認してトラックを停車する。
- (e) トラックのあおりを閉じたまま積込みのできるとき（フォークリフトの揚高により）は、あおりを閉じたまま作業を行う。
- (f) 積み終わった荷は、つりロープ等があおりから外に垂れないよう、つりロープ等をつなぎ合わせる。

(6) トラックからの取卸し

- (a) あおりを開き、荷に異常がないかを確認する。
- (b) (5)の(a)から(e)に準ずる。
- (c) 前方の列の荷を取り卸すときに、コンテナをフォークリフトで引っ張ったり、斜めづりを行ってはならない。

(7) 低床ホームからの無蓋貨車への積込み及び取卸し  
トラックへの積込み及び取卸しに準ずる。

5. クレーン等による荷役運搬作業

(1) クレーン等の準備

- (a) 天井クレーン、橋型クレーン等
  - (i) 荷の質量が定格荷重を超えないことを確認する。
  - (ii) 作業開始前点検を実施し異常のないことを確認する。
- (b) 移動式クレーン
  - (i) 荷の質量、作業半径を検討し、定格荷重を超えずに作業が実施できることを確認し設置する。
  - (ii) できるだけ平坦な地を選び周辺に障害物のないことを確認する。
  - (iii) 架空電線に近接して設置しないこと。やむを得ず作業を行う場合は、充電電路に、絶縁用防具を装着するなど感電防止措置を行う。
  - (iv) アウトリガーは完全に張り出す。軟弱地盤や不整地の場合はもちろんであるが、通常の地盤であっても敷板を敷いてフロートを固定する。
  - (v) 作業開始前点検を実施し異常のないことを確認する。
- (c) 運転業務従事者  
使用するクレーン等の運転士免許を有する者に運転業務を行わせる。
- (d) 玉掛業務従事者  
玉掛技能講習修了者に行わせる。

(2) 玉掛け作業

- (a) つりロープ等を点検し異常のないことを確認する。
- (b) すべてのつりロープ等をフックに掛ける。
- (c) 2袋以上の場合は、玉掛用具を用意し、極端な斜めづりにならないようにすること。また、図19のようなつり方をしてはならない。

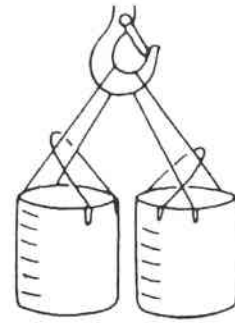


図19

(3) 巻上げ作業

- (a) 玉掛け等の合図者の合図により巻上げを行う。
- (b) 地切り数センチメートルで一旦停止し、荷の安定等を確認して巻き上げる。
- (c) 走行、横行、旋回のときに障害物に接触する恐れのない高さまで巻き上げる。

(4) 走行、横行、旋回

- (a) 始動及び停止を急激に行ってはならない。
- (b) 急速な旋回は行ってはならない。
- (c) 荷の運動範囲に作業者を入ってはならない。

(5) 巻下げ作業

- (a) 巻下げの速度は、巻上げの速度より遅くする。
- (b) 床面から30センチメートル位のところで一旦停止し、荷の振れを止め、玉掛け等の合図者の合図によりゆっくり所定の位置に卸す。

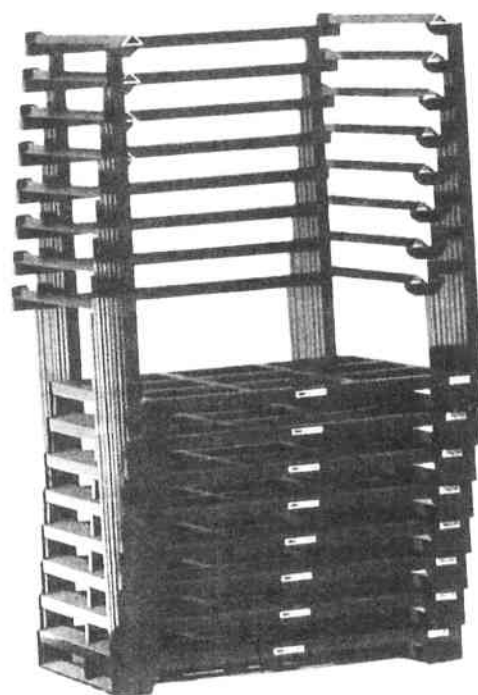
## V コンテナの保管貯蔵に関する留意事項

### 1. 保管貯蔵場所

- (1) コンテナの保管場所は原則として、屋内で床面に台木、パレット等を敷き、コンテナが直接地面に接することのないようにする。
- (2) やむを得ず屋外に保管する場合はできる限り短期間とし、平坦な場所を選び、(1)と同様に直接地面に接することのないように留意するとともに、直射日光、蓄熱、雨露等による劣化及び浸水などを防止すること。
- (3) 火器、ボイラ、蒸気パイプ等の熱源の近くは保管しないこと。
- (4) 床面が、水、油、酸、アルカリ等で汚れている場所や突起物の上に保管しないこと。
- (5) 空コンテナを保管する場合は、(1)～(4)によるとともに異物の混入等を防ぐこと。

### 2. はい作業（倉庫、上屋、又は土場における作業）

- (1) 高さ2メートル以上のはい作業は、はい作業主任者の直接の指導のもとに作業を行う。
- (2) 原則として、はい積みは2段積み以下とし、目落とし積みとする。
- (3) 2段を越えてはい積みする必要のある場合は、ポータブルラック（ネステナー等）を用いるなどはい崩れの防止に留意すること。



## Ⅵ コンテナの修理に関する留意事項

### 1. ランニング J形の修理

#### (1) つりロープ

- (a) 同材質、同寸法のものに取替えること。
- (b) 取替え加工は、さつま加工を行い、差し込みは3回以上すること。
- (c) 長期に使用したつりロープの場合は、損傷したつりロープだけでなく、全体のロープの取替も検討する。

#### (2) つりベルト

- (a) 同材質、同寸法のものに取替えること。ただし、やむを得ず異なった寸法のものに取替えるときは、同等以上の強度を有するものであること。
- (b) つりベルトを取替える場合は、つりベルト取付布も同時に取替えること。
- (c) 前項において、取替えるつりベルト取付布は、その取付布の製作時の強度と同等以上の強度のものであること。

#### (3) つり金具

原則として（古いつり金具の場合は、同じものがないことがある）同材質、同寸法のものに取替えること。

#### (4) 本体布及び接合部の修理

- (a) 補修布は同材質のものを使用すること。
- (b) 樹脂加工布は、高周波融着加工方法により修理すること。
- (c) ゴム引き布は、接着剤塗布による接着修理、又はミシン縫製により修理する。
- (d) 2種の織布は、熱風溶着加工方法もしくは、ハイブリッド溶着加工方法により修理すること。

尚修理詳細に関しては、JFC901-2008ランニングJ形1種修理基準JFC801-2004ランニングJ形2種修理基準参考のこと

### 2. クロススタンダード形の修理

#### (1) 取替修理の禁止

次の部分については取替修理を行ってはならない。

- (a) つりロープ
- (b) つりベルト
- (c) 下面つりロープ
- (d) 本体布
- (e) つり部、胴、下、中間、上の接合部

#### (2) 取替修理

取替修理は同材質、同寸法のものをを用いること。

### 3. 洗浄及び乾燥

- (1) 洗浄機、洗浄液は、コンテナの品質に影響しないものを使用すること。
- (2) 洗浄液の温度は40℃以下とすること。
- (3) 乾燥温度は65℃以下とすること。

## Ⅶ 異常時の処置

### 1. 異常時の処置

事業者はあらかじめ処置基準を定めておき、その処置基準に基づいて処置することを原則とする。処置基準が定められていない場合は次の方法によって処置する。

- (1) 作業をただちに中止する。
- (2) 関係者以外の立ち入りを禁止する。
- (3) つり上げた状態で異常を発見した場合は、台木、パレット、シート等の上に静かに卸す。やむを得ず卸す場合は水、油、酸、アルカリ等で汚れている場所は避け、シート等を広げて、その上に卸す。
- (4) 作業指揮者、上司等に連絡し、指示をあおぐ。
- (5) 指示にしたがって処置する。
  - (注) 異常時と考えられる事態
  - (a) 荷の落下
  - (b) 本体の破損、荷の漏出
  - (c) コンテナの倒れ
  - (d) つりロープの切れ、又はロープ結節部（さつま）のはずれ
  - (e) つりベルトのはずれ、つりベルトの切れ
  - (f) つり金具の破損

### 2. 災害発生時の措置

- (1) 作業をただちに中止する。
- (2) 関係者以外の立ち入りを禁止する。
- (3) 作業指揮者の指揮にしたがって、切れ、はずれ、破損、又は、はく離していない部分がさらに切れ、はずれ、破損、又ははく離を起こさないよう静かに台木、パレット、シート等の上に卸す。
- (4) 作業指揮者の指揮にしたがって、露出する荷を一時停止させる処置、つりロープの取替え、荷の完全排出等を行い、可能であれば作業を続行する。
- (5) コンテナが倒れたときは、作業指揮者の指揮にしたがってフォークリフト、クレーン等により引き起こす。人力による引き起こし作業を行ってはならない。

## VIII コシテナの廃棄

1. コシテナを廃棄する場合は産業廃棄物にして廃棄する。
2. 政令、法令に定められた処理基準に従い自ら処理するか、許可を得た産業廃棄物処理業者に依頼し廃棄すること。



平成2年 4月 初 版  
平成13年 2月 改訂版  
平成21年 10月 改訂版  
【非 売 品】

発 行 所 陸上貨物運送事業労働災害防止協会  
東京都港区芝5丁目35番地1号  
電話 東京03-3455-3857(代)  
制作協力 日本フレキシブルコンテナ工業会  
東京都台東区柳橋2丁目22番13号  
電話 東京03-3864-4674(代)

