

**Maintenance Effectiveness**  
Environmental Test Technology Unit

## 1. 背景

図 1 設備保全のライフサイクル

この図は、設備保全のライフサイクルを示すフローチャートである。縦軸は「時間経過による」変化を示し、横軸は「設備の劣化」を示す。ライフサイクルは以下の段階から構成される：

- 予防保全：劣化の発生を未然に防止し、故障を未然に防止する。
- 故障発生：予防保全が失敗した場合、故障が発生する。
- 設備保全：故障発生後、設備を正常な状態に戻すための作業を行う。
- 事後保全：設備が故障した後に、故障の原因を調査し、再発防止策を講ずる。
- 計画事後保全：事後保全の結果、設備の劣化が深刻化した場合、計画事後保全を行う。
- 状態監視保全：設備の劣化が深刻化した場合、状態監視保全を行う。
- 時間経過による：設備の劣化が深刻化した場合、時間経過による劣化を防止するための対策を行う。

図 2 設備の劣化と設備保全の関係

この図は、設備の劣化と設備保全の関係を示すグラフである。縦軸は「設備の劣化」を示し、横軸は「時間経過による」変化を示す。設備の劣化は、時間経過とともに増加する。設備保全は、設備の劣化を抑制するための作業を行う。設備保全の効果は、設備の劣化を抑制し、設備の寿命を延ばすことに貢献する。

図 3 設備の劣化と設備保全の関係

この図は、設備の劣化と設備保全の関係を示すグラフである。縦軸は「設備の劣化」を示し、横軸は「時間経過による」変化を示す。設備の劣化は、時間経過とともに増加する。設備保全は、設備の劣化を抑制するための作業を行う。設備保全の効果は、設備の劣化を抑制し、設備の寿命を延ばすことに貢献する。

**時間計画保全 (YBM: Time Based Maintenance)**

時間経過後保全と定間隔保全とを比べられる、一定の間隔でメンテナンスを実施することにより信頼性を高めるという考え方。手動検出地上試験設備に係る保全計画は、現在では主にTBMを基にした保全計画を立案している。保全計画は、電力推進年度用実績を基に設定することになり、安否のために極めて設定されがちであるが、従に設備を点検することを目指すものでないことが誤解されている。

時間経過後保全と定間隔保全とを比べられる

電力推進年度用実績を基に設定することになり

時間

[illegible][illegible]

**計画事後保全 (PBM: Planned Breakdown Maintenance)**

不具合が発生する前に、全体検査を行うという考え方。予防保全に対しては不具合が発生してから修繕を行うという考え方。緊急事態が発生し「緊急事態対応」が抑制された場合、想定していない不具合コストが発生する可能性はある。必要となった場合は多大な不具合コストが発生する可能性がある。

メリット

- ・ 予防保全に対しては保全コストが削減できる。
- ・ 予定していない不具合が発生した場合、多大な不具合コストが発生する可能性は低い。

デメリット

- ・ 予定していない不具合が発生した場合、多大な不具合コストが発生する可能性は高い。

図 10-1-10 PBM (Planned Breakdown Maintenance) の考え方

図 10-1-10 は、PBM (Planned Breakdown Maintenance) の考え方を示している。図の左側には「設備管理」の建物があり、その下には「設備の点検・修理」の作業が示されている。図の中央には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。図の右側には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。図の下部には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。

人間に例えると……

図 10-1-10 は、PBM (Planned Breakdown Maintenance) の考え方を示している。図の左側には「設備管理」の建物があり、その下には「設備の点検・修理」の作業が示されている。図の中央には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。図の右側には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。図の下部には「設備の故障」のグラフがあり、故障の発生確率が時間とともに増加していることが示されている。

[illegible]

第14回試験技術ワークショップポスター発表 2016年10月20日 JAXA環境試験技術ユニット

松坂の炭田、炭坑、信濃路、松坂に亘る化野谷の全長、建設2。

[illegible]

### 3. ワイブル分析を用いた機器寿命予測の1600m3音響試験設備への試行例

機器製作に際しては、ワイヤ分析を主要な検査手段として実施している。過去10年分の設備稼働実績と、分類した装置・線路単位での試験結果（不具合発生件数）を原資とし、最大推定法を用いて、重要制御系や計測制御装置等の機器は、保全周期が短いにも関わらず定期的な点検が必要であることが分かった。また、本手法が適用できる

1600mm<sup>2</sup>管型鋼鉄設備

[illegible]

#### 4. まとめ

[illegible]