

行した方が、運転の安全を確保しかつ経済的であるという考え方から設けられた分類である。

検査期限を示すとつぎのとおりである。

1 仕立検査

A級の貨車 55日 B級の貨車 50日 C・E級の貨車 40日 D級の貨車 30日。

2 一般検査

A級の貨車 4年 B級の貨車 4年 C級の貨車 3年 D級の貨車 2年 E級の貨車 1年。

A級の貨車とは新製後第1回の一般検査を施行しない貨車(ボギー有蓋(かい)車・有蓋緩急車・冷蔵車・豚積車・活魚車・ボギー無蓋車・土運車(歯車転倒式)・ホッパ車(砂利散布用)・車掌車・雪かき車および耐速性能を有する2軸車を除く)で、昭和31・12末現在4,773両ある。

B級の貨車は構造が比較的近代的なもので、昭和31・12末現在52,824両ある。

C級の貨車はB級より構造が古い形のもので、構造は近代形であるが期限を短くして検査をした方がよいと考えられる形式をあつめたもので、昭和31・12末現在38,774両ある。

D級の貨車は構造が古いものと、構造は近代形であるが期限を短くして検査した方がよいと考えられる形式(耐速性能を有する貨車・冷蔵車・車掌車等)をあつめたもので、昭和31・12末現在14,881両ある。

E級の貨車は特殊構造の貨車で使用も特殊なもの(活魚車・雪かき車)で昭和31・12末現在295両ある。——客貨車の検査。(永井卯三郎)

かしやく 貨車区 国鉄の鉄道管理局の現業機関。おもな担当業務は貨車および蓄電池機器の検査・修繕および整備ならびにかつ大品・危険品および特種貨物の積載検査および輸送上の検査である。検査業務は所定によって列車検査・仕立検査・局部検査・臨時検査および運転検査を行うことになっており、貨車区で行わない一般検査その他の検査および修繕は、受持工場において担当することになっている。

もとの車電区と検車区の貨車関係の担当業務を一元化し、これを合理的・能率的に運営するために設置された機関であって、客貨車区・客車区とともに昭和25・2にまず北海道においてテストケースとして実施し、のち昭和26・4にこれを全国的に施行するに至ったものである。その数は21で札幌、青函船舶、盛岡、仙台、高崎、東京、名古屋、大阪、岡山、広島および門司の各鉄道管理局に置かれている。本区を置く程度に至らない8地区には支区が置かれている。

貨車区長が置かれ鉄道管理局長の指揮を受けて支区長・助役・事務掛・客貨車検査掛・車両掛・修車掛・諸機掛・整備指導掛

および整備掛を指揮監督し、貨車区に属する一切の業務を処理している。これらの職員を貨車区従事員といい約2,800人いる。(宮坂正直)

かしやけいそう 貨車継送 貨車を輸送する際に、途中駅において到着列車と異なる列車に引継ぎ輸送すること。貨車を目的地まで輸送する場合に、つねに発着駅間を発駅で連結した列車で直送されるとはかぎらず、多くの場合輸送途中の駅でその列車と異なる列車に連結して輸送される。

たとえば発着駅間の途中甲駅において、発駅甲駅間をA列車で輸送し、甲駅から着駅までB列車で輸送するというのである。この場合におけるB列車を甲駅における**継送列車**という。

(菅野次)

かしやじどうしわけそうち 貨車自動仕訳装置 貨車を自動的に仕訳けるハンプ操車場の装置。ハンプ操車場における仕訳線の転轍(てんでつ)器の途中転換は、転轍器箇所軌道回路を作り、これによって転轍鎖錠装置を施せば防止できる。しかしもっとも短時間に転轍器の転換を終えてかつ仕訳を正確に行うということは、熟練を要する作業で僅かの取扱遅れも次の貨車の仕訳に影響するのである。すなわち貨車が転轍器を通過し終ったことを確認してこそ操作するのであるが、転轍器転換の時期を失すれば軌道回路の制御をうけて、所定の転換ができず異線に貨車を転落せしめる結果となる。ゆえに人為的に転轍器を転換することなく転轍器を含む軌道回路を貨車が通過し終れば、つぎにくる貨車の通過する方向に転轍器が自動的に転換される方法を講ずれば、もっとも能率的にしかも安全に仕訳作業を完了することができる。

この装置は散転を始める前に分解票によって全分解の順序に転轍器の転換を蓄積しておき、貨車自体により転轍器をつぎの貨車の通る方向に選別転換させるもので、制御盤と継電器群から成立っている。制御盤には仕訳線図が画かれ、その転轍器部分には軌道回路に貨車が存在しているか否かを示す軌道表示灯があり、かつ分岐点の所には手動式によって転換できるようにてこが設けられる。また盤面には自動扱と手動扱とを区別するため自動切換てこと自動分解蓄積のための回転スイッチが設けられる。回転スイッチは1箇列車の全分解数に応じてその個数が決定され、各回転スイッチの表面円周には仕訳線全部の線番号目盛が記されている。また中心には自由に回転する取手がある。

自動仕訳するときの操作はまず分解順位にしたがって回転スイッチの取手を左から順次その仕訳線番号の位置に回転しておき、自動切換てことを自動の位置におく。以上によって自動仕訳作業準備が完了したこととなる。

こうして第1分解に対する仕訳線の進路中の各動力転轍器は

貨車自動仕訳装置

