

안전작업 기준



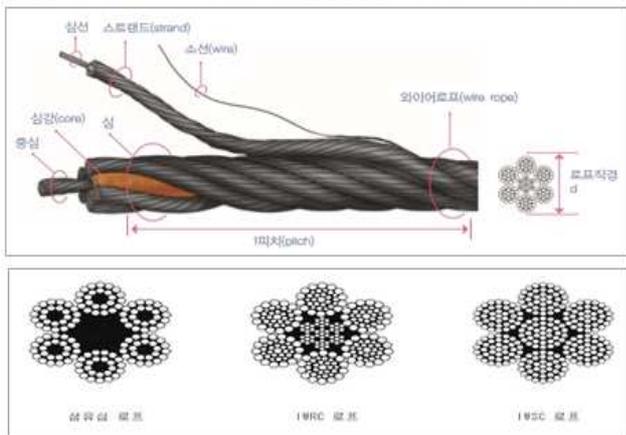
“와이어로프 사용기준”

와이어로프 구성, 단말가공 하중효율, 클립체결 기준, 스프라이스 가공표준, 와이어로프 폐기기준을 이해하고자 함

■ 와이어로프 사용기준

1. 와이어 로프 구성

와이어로프 구성은 심(CORE), 소선(WIRE), 심선(STRAND-CORE), 스트랜드(STRAND)로 구성됨



2. 단말가공 하중효율 및 클립체결 기준

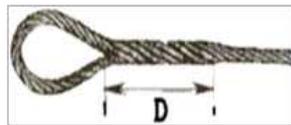
가공방법	하중효율	로프직경	클립 수	간격 (mm)			
쇼켓 가공	100%	9~16	4개	80			
		18	5개	110			
		22	5개	130			
스웨이저 가공	95~100%	24	5개	150			
		28	5개	180			
		32	6개	200			
턱크 가공	95~100%	36	7개	230			
		38	8개	250			
턱지 가공	75~90%	(적립)					
					(부적합)		
물림 가공	50~80%	(부적합)					
					(부적합)		
슬링 가공	10m ±: 80%	(적립)					
					20m ±: 70%	(부적합)	

- 1) 가급적 클립 수는 4개 이상
- 2) 클립과 와이어로프 간에 틈새가 없어야 함
- 3) 클립은 균등하게 체결될 것
- 4) 클립간의 간격은 로프직경의 6배가 적정

3. EYE 스프라이스 가공 표준

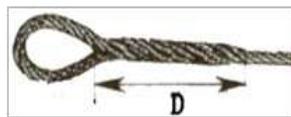
1) 감아넣기 가공

; D : 로프경의 약 18배



2) 엮어넣기 가공

; D : 로프경의 약 20배



1) 감아넣기 : 단말부의 스트랜드를 로프의 꼬임 결 방향대로 꼬아 넣는 방법

2) 엮어넣기 : 단말부 스트랜드를 로프 본체의 꼬임 반대방향으로 밀어 넣는 방법

4. 와이어로프 폐기기준

- 1) 이음매가 있는 것
- 2) 한 꼬임에서 끊어진 소선수 10% 이상인 것
- 3) 지름의 감소가 공칭지름의 7%를 초과하는 것
- 4) 꼬인 것
- 5) 심하게 변형되거나 부식된 것
- 4) 열과 전기충격에 의해 손상된 것

