

アーク溶接作業安全基準

項 目	基 準	急 所
01 検査	<p>現場に持ち込む溶接機は、所定の手続きにより工事担当課の検査を受けねばならない。</p> <p>検査に合格すれば、検査合格証を溶接機本体に取り付ける。合格証の無い溶接機は使用してはならない。</p> <p>検査合格証の有効期間は原則として6ヶ月である。引き続き使用する場合は、有効期間内に再検査を受ける。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 検査合格証には有効期限が表示してある。有効期限の過ぎた溶接機はしようしてはならない。
02 作業資格	<p>公のアーク溶接講習を受講して受講修了書を交付され且つ客先の構内作業安全講習を受け受講修了書を交付された者でなければならない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 講習会は定期及び臨時に行われる。工事担当課より所定の手続きを経て受講する。
03 使用の許可	<p>工事電源使用許可を受ける。</p> <p>火気使用許可を受ける。</p> <p>工事打ち合わせを済ませる。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 夫々の許可証は作業現場の見易い場所に掲示する。
04 設置場所	<p>工事前電源に近い場所。</p> <p>開閉器の操作に支障の無い場所。</p> <p>危険場所でない場所。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 工事担当課の支持を受ける。 雨、湿気または酸、その他の液体を被るおそれの無い場所。 振動または傾斜の無い場所。 落下物の心配の無い場所。 道路上に置かない。
05 機体の接地	<p>外函アース線は溶接機の外函（接地端子）にビスまたは溶接で固定する。</p> <p>アース線は太さ14mm²（7/1.6）以上の、600Vビニル電線以上のものを使用する。</p> <p>アース極への接続は、ビスまたは万力で固く締め付ける。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 接合面は十分に磨く。
06 溶接用ケーブル	<p>導線用（アース側）ケーブルは、1種または2種導体用ケーブルを、ホルダー用（ホルダ側）ケーブルは1種または2種ホルダーケーブルを使用する。</p> <p>ケーブル相互の接続はケーブルコネクタを使用する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ケーブルはJIS-C3404による。 ケーブルの被覆に損傷、割れ、膨潤のないこと。 ケーブル相互を直接接続してはならない ケーブルコネクタの絶縁物破損、差込部の摩耗、緩みの無い物。

アーク溶接作業安全基準

項 目	基 準	急 所
	<p>溶接機端子への接続は圧着端子を使用し、ボルト・ナットで確実に締め付け絶縁テープを巻く。</p> <p>導線ケーブルは溶接機に万力で確実に締め付ける。</p> <p>溶接機の定格に適合した太さのケーブルを使用する。</p> <p>ケーブルは道路を横断して布設する場合は、金属管または金属樋等でケーブルを防護する。作業場所の通路、または錯綜した場所に布設する場合も同じとする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・以上全ての締め付け部のネジに摩耗、錆付きのないこと。
07 溶接棒ホルダー	<p>ホルダーはすべて絶縁形ホルダーとし、ケーブルに適合したものを使用し、確実にケーブルと接続する。</p> <p>溶接作業を中断して作業場所を離れる時は電源及び溶接機のスイッチを切り溶接棒を取外し、ホルダーを安全な場所に置く。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ホルダーは JIS-C9302 による。 ・ホルダーの点検は絶縁部に破損、亀裂がなくスプリングが弱っていないこと、くわえ口に焼損や摩耗がなく、アゴ取替部のビスに緩みのないこと。
08 自動電撃防止装置	<p>自動電撃防止装置のない溶接機は使用してはならない。</p> <p>使用前に必ず作動テストを行い良好であることを確認する。</p> <p>正常な作動の状態で使用し、ロック（作動しない様に細工する）などしてはならない。</p>	
09 保護具	<p>作業者は電撃及びアーク光線、アーク熱による火傷などを防止するために保護具を確実に使用する。</p> <p>保護具は作業前に十分に点検し、完全なものを使用する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・油脂の付着した作業衣は不可。 ・鉄鉾を打った靴を使ってはならない。 ・電気溶接用手袋。腕抜、腕当、靴カバー、安全靴、前掛、安全帽、耳栓、遮光眼鏡等
10 点検	<p>各部の緩み、過熱、絶縁物の破損がないか点検する。</p> <p>スイッチ、電流調整ハンドルが確実に作動するかを点検する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・軽く動くか、目盛板と指標とが合っているか。

アーク溶接作業安全基準

項 目	基 準	急 所
11 防火措置	<p>溶接作業場所には消火器を準備する。</p> <p>可燃物のある場所、及び溶接で損傷の恐れのある場所で作業をしてはならない。</p> <p>架構、スタンド、足場上など高所で作業する場合には、火花の飛散防止をする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・可燃物：油脂、ウエス、紙屑板切れ、 ・塩ビ配管、電気の配管、ケーブルラックに注意。
12 作業終了時の処置	<p>電源スイッチを切り、一次線を外す。</p> <p>溶接機のスイッチを切り、各線を正しく巻き取る。</p> <p>溶接機及び付属機器は作業終了と同時に撤収しなければならない。</p> <p>作業が長期にわたる場合でも、当日の作業終了と同時に電源及び溶接機のスイッチを切り、ケーブルを巻き取り整理する。</p> <p>作業場所は清掃し、スクラップなどは所定の場所に整理し散水する。</p>	