

## 電撃防止装置内蔵形及び外付け形交流アーク溶接機をご使用の皆様へ

平素はダイヘン溶接機をご愛用いただき、誠にありがとうございます。

さて、交流アーク溶接機用電撃防止装置につきましては、その機能をフルに発揮していただくために安全についての法律がありますので、ご使用者の方に周知徹底いただきますようお願い申し上げます。

この法律の指針は、労働安全衛生法第28条第1項の規定に基づき、技術上の指針公示第12号として昭和55年7月30日公表されたもので、内容は溶接現場で感電防止に使用する電撃防止装置の選定、接続、使用上の注意、点検及び定期点検について示されています。

この指針のうち、実際に溶接作業に従事される方に特に関連の深い日常点検、定期点検の要点は下記の通りで、電撃防止装置を取付けた溶接機を使用するときはこれらの実施が義務付けられています。

### 日常点検/定期検査

電撃防止装置は、労働安全衛生規則第352条により、その日常点検、定期検査が義務付けられています。日常点検、定期検査で異常を認めるときは、直ちに補修し、又は取り換えてください。

- 作業の前に点検ボタンを押して、電撃防止装置が正常に動作することを確認すること。(日常点検)
- 定期的に電撃防止装置の検査を行い、その結果を記録すること。(定期検査)

点検内容その他の詳細については、取扱説明書をご参照ください。

### その他のご注意

電撃防止装置は、溶接休止中の溶接機の出力電圧を低減し、不用意な感電を防止するためのものですが、溶接終了後やアーク切れ後の約1秒間、ホルダーには溶接機の無負荷電圧が発生します。したがって、電撃防止装置を使用している場合でも次のような注意が必要です。

- ホルダーは JIS 規格(JIS C 9302)に適合した安全ホルダーを使用すること。
- 乾いた皮製保護手袋・作業着、絶縁性の安全靴など、適正な保護具を着用すること。

その他の注意事項については、取扱説明書をご参照ください。

### (ご参考)電撃防止装置について

交流アーク溶接機は、「労働安全衛生規則」第332条によって、以下の項目に該当する場所では電撃防止装置の使用が義務付けられています。

- 船舶の二重底、ピークタンクの内部、ボイラの胴またはドームの内部など、導電体に囲まれた場所で著しく狭いところ。
- 墜落により労働者に危険を及ぼす恐れのある高さが2メートル以上の場所で、鉄骨など導電性の高い接地物に労働者が接触する恐れがあるところ。

安全に溶接作業を行っていただくために、上記以外の場所でも電撃防止装置を備えた交流アーク溶接機のご使用をお奨めいたします。