

62-1 溶接職種(手溶接作業)

2010.8.26

<p>作業の定義</p>	<p>アーク溶接機を使用し、手作業による溶融溶接(融接)を行う。                  参考 溶接は、その接合の仕方により「融接」、「圧接」及び「ろう接」に分類される。融接は、被溶接材(母材)の接合しようとする部分に熱を加え、母材と溶加材(溶接棒、ワイヤ等)を融合させてきた溶融金属を凝固させて接合する方法である。</p>
<p>必須作業(移行対象職種・作業で必ず行う作業)</p>	<p>(1)手溶接作業                  ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業                  ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業                  ③中板(9mm程度)を使用したV形突合せ継手の下向き姿勢での溶接作業                  (2)安全衛生作業                  ①雇入れ時等の安全衛生教育                  ②作業開始前の安全装置等の点検作業                  ③溶接職種に必要な整理整頓作業                  ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業                  ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業                  ⑥安全装置の使用等による安全作業                  ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業                  ⑧異常時の応急措置を修得するための作業                  ⑨溶接作業に関係する特別教育(注)                  (技能実習1号の実務開始前に行うこと。)                  ⑩危険又は有害な業務(溶接作業を除く。)に関係する特別教育</p> <p style="text-align: right;">※</p> <p>注 特別教育(アーク溶接等の業務)の実施(労働安全衛生規則第36条3号)                  特別教育に係る学科及び実技教育の内容は、以下のとおりである。                  i) 学科の科目                  ・アーク溶接等に関する知識(1時間)                  ・アーク溶接装置に関する基礎知識(3時間)                  ・アーク溶接等の作業の方法に関する知識(6時間)                  ・関係法令(1時間)                  ii) 実技教育の内容                  ・アーク溶接装置の取扱い及びアーク溶接等の作業の方法(10時間以上)</p>
<p>関連作業、周辺作業(上記必須作業に関連する技能等の修得に係る作業等で該当するものを選択すること。)</p>	<p>(1)関連作業                  ①半自動溶接作業                  ②設計図書の読図作業                  ③破壊試験作業                  ④非破壊試験作業                  ⑤溶接準備作業及び溶接仕上げ作業                  ⑥ガス溶接作業(作業主任者免許、技能講習が必要。)                  ⑦ガス溶断作業(作業主任者免許、技能講習が必要。)                  ⑧スポット溶接作業                  ⑨揚重・運搬機械運転作業(各種機械に応じて特別教育、技能講習等が必要。)                  ⑩玉掛け作業(特別教育又は技能講習が必要。)                  ⑪高所作業車運転作業(特別教育又は技能講習が必要。)                  (2)周辺作業                  ①溶接製品の梱包・出荷作業                  ②溶接製品の運送作業(加工場から現場)                  ③プラスチック溶接作業                  ④ろう付け作業                  ⑤溶接製品の錆(さび)止め作業                  (3)安全衛生作業(関連作業、周辺作業を行う場合は必ず実施する作業)                  上記※に同じ</p>
<p>使用する素材(材料)(該当するものを選択すること。)</p>	<p>①鉄鋼材料(1.から3.のうち一つ以上必ず使用すること。)                  1.鋼                  2.溶接構造用鋼                  3.JIS G 3101(一般構造用圧延鋼材)のSS400、JIS G 3106(溶接構造用圧延鋼材)のSM400(A-C)、JIS G 3103(ボイラ及び圧力容器用炭素鋼及びモリブデン鋼板)のSB410                  ②溶接材料(必ず使用すること。)                  JIS Z 3211(軟鋼用被覆アーク溶接棒)に適合する概ね直径3.2mm以上の溶接棒</p>
<p>使用する機械、設備、器具等(該当するものを選択すること。)</p>	<p>下記のうち、1.は必ず使用し、2.から7.は一つ以上必ず使用すること。                  1.アーク溶接機及び付属機器                  2.各種手工具                  3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ                  4.やすり、万力、ディスクグラインダ                  5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤                  6.ガス切断機及び付属機器                  7.ガス溶接機及び付属機器</p>
<p>製品の例</p>	<p>溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、橋、ダムのような鉄骨構造物も製品と考えられる。</p>
<p>移行対象職種・作業とはならない作業例</p>	<p>1.自家用使用製品の溶接作業(棚製作・床養生用鉄板補修等)                  2.上記の関連作業及び周辺作業のみの場合</p>