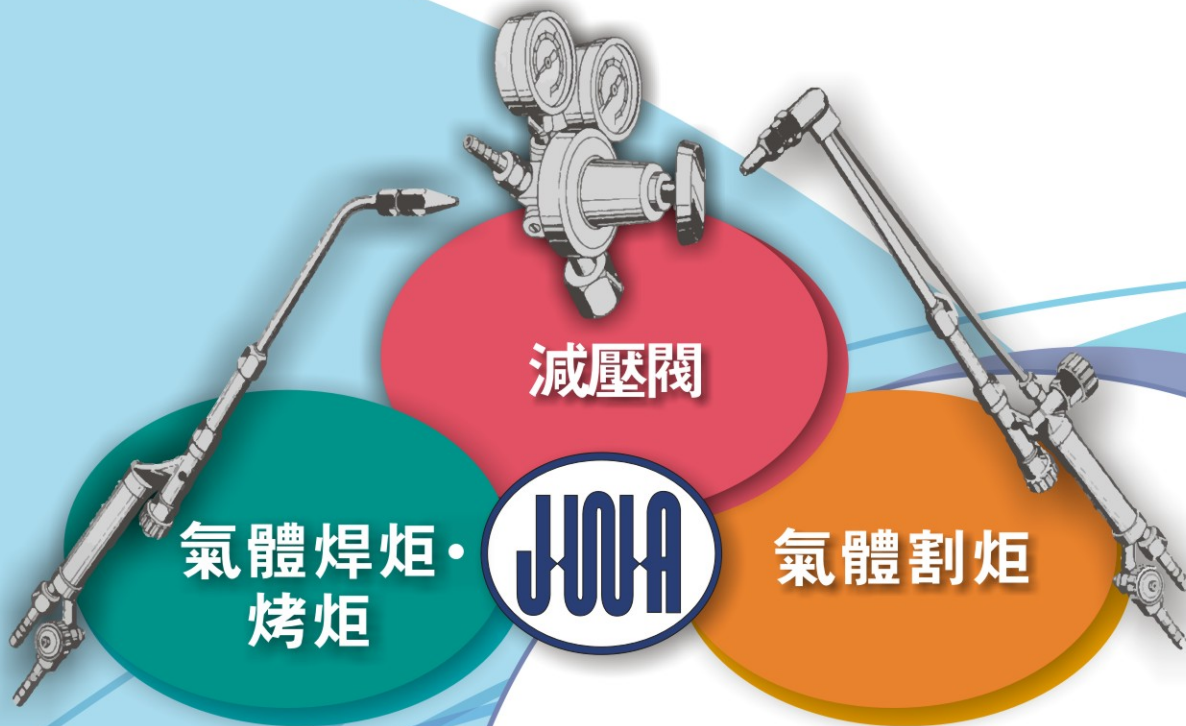




值得信賴的 JWA 標志

2017年6月，

根據勞動安全衛生綜合研究所技術方針(JNIOOSH-TR-48:2017)，
從生產年月起超過一定期間的氣體焊割炬^{注)}，
推薦到廠家或者廠家指定的地方進行定期檢查。

注) 氣體焊割用割炬、焊炬、烤炬及減壓閥

氣體焊割炬為「一般社団法人日本溶接協会」的認定產品

一般社団法人
日本溶接協会

〒101-0025
東京都千代田区神田佐久間町4-20
TEL: 03-5823-6324 FAX: 03-5823-5244
<http://www.jwes.or.jp/>

您使用的氣體焊割炬是認定產品嗎？

確認放心、使用放心的  標誌！

帶有 標誌的“氣體焊割炬”的特徵

根據ISO基礎上的JIS標準，為進一步提高安全性能及基本性能，還追加實施了日本獨用的實驗。

「JIS B 6801 手動ガス溶接器、切断器及び加熱器/JIS B 6803 溶断器用圧力調整器」

試驗・檢查項目

手動氣體割炬/手動氣體焊炬

- ◆ 火焰調整試驗
- ◆ 燃氣流量試驗 / 逆流試驗
- ◆ 持續性回火試驗
- ◆ 對風的穩定性試驗
- ◆ 氣密性試驗
- ◆ 切割試驗 (祇針對割炬)
- ◆ 外觀・尺寸檢查
- ◆ 材料檢查

焊割炬用減壓閥

- ◆ 壓力調整機構試驗
- ◆ 壓力變動率試驗
- ◆ 關閉時壓力上升率試驗
- ◆ 排氣能力試驗
- ◆ 安全閥動作試驗 (祇針對氧氣減壓器)
- ◆ 點火試驗 (祇針對氧氣減壓器)
- ◆ 安全試驗 ◆ 氣密試驗
- ◆ 耐壓試驗 ◆ 表示的耐久性試驗
- ◆ 材料檢查 ◆ 尺寸檢查
- ◆ 外觀檢查

 標誌的產品，是「一般社団法人日本溶接協会」負責任地提供的產品。

 標誌的產品，是經過嚴格檢定實驗後合格的產品。

 標誌的產品，附有「PL保險」。(僅限日本國內使用)

認定企業一覽表

(株) 千代田精機

〒653-0022
兵庫県神戸市長田区東尻池町7-9-21
TEL 078-681-8844 FAX 078-681-8849

日酸TANAKA (株)

〒354-8585
埼玉県神奈川郡三芳大字竹間沢11
TEL 049-258-4412 FAX 049-258-4858

NIPPON CUTTING&WELDING EQUIPMENT CO.LTD.

1/10 Moo5 Rojana Road, Karnharm, U-thai,
Ayutthaya 13210, Thailand.
TEL (66 35) 33127 FAX (66 35) 330136

ヤマト産業 (株)

〒544-0004
大阪府大阪市生野区巽北4-11-17
TEL 06-6751-1151 FAX 06-6752-0577

小池酸素工業 (株)

〒130-0012
東京都墨田区太平3-4-8
TEL 03-3624-3111 FAX 03-3624-3124

(株) 阪口製作所

〒581-0081
大阪府八尾市南本町9-5-4.
TEL 072-993-1212 FAX 072-992-5200

(株) ハンシン

〒660-0087
兵庫県尼崎市平左衛門町18-25
TEL 06-6419-2091 FAX 06-6419-2090

(株) 群馬コイケ

〒372-0855
群馬県伊勢崎市長沼町宇西河原221-1
TEL 0270-32-4318 FAX 0270-32-4137

廠家定期檢查注意事項

- ① 定期檢查中，必須準備好替代產品。
- ② 定期檢查費用外，檢查產品的運費有可能額外產生。
- ③ 定期檢查需要一定的時間，所以請確認好時間。

◎ガス溶断器認定委員会のHP
<http://www.jwes.or.jp/mt/etc/gap/>

◎認定銘柄一覧のHP
<http://www.jwes.or.jp/mt/etc/gap/archives/2011/07/2341.html>

請做好氣體焊割炬的檢查

氣體焊割作業時使用的**減壓閥及割炬和焊炬**等，如果沒能發現不良狀況，在維修保養不及時充分的狀態下繼續使用，會發生火災或對人身造成傷害等重大事故。為防止事故的發生，日常檢查和自主定期檢查以及廠家定期檢查極為重要。

為了安全地使用氣體焊割炬 必須進行自主檢查！

破裂事故
逆火事故
氣體泄漏事故



注1: 使用可燃性氣體和氧氣進行金屬焊接、切割和加熱作業時，必須是經過氣體焊接技能培訓合格「ガス溶接技能講習修了者」或者持有氣體焊接工作負責人執照「ガス溶接作業主任者の免許」的人員。

「労働安全衛生法第61条、及び施行令第20条」



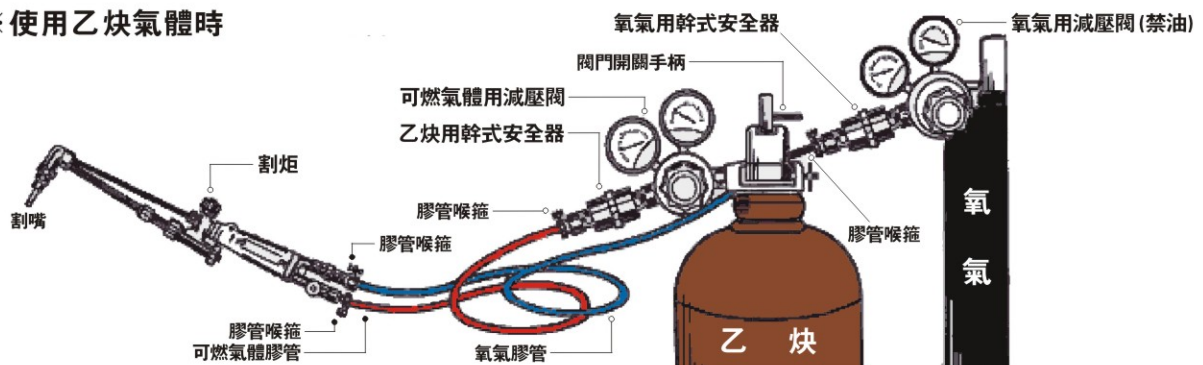
當產品出現漏氣等不良情況下不要繼續使用，請及時委托廠家進行修理。
因為有可能導致重大事故的發生，所以，使用者絕對禁止對產品進行拆解、修理。
對已老化的減壓閥、氣體割炬和焊炬、經常逆火的焊割炬以及龜裂的膠管等產品，必須盡早更換新產品。

氣體焊割炬的檢查項目

- ★ 氧氣用減壓閥
- ★ 可燃性氣體用減壓閥
- ★ 手動式氣體割炬
- ★ 手動式氣體焊炬
- ★ 其他(膠管、幹式安全器等)



※ 使用乙炔氣體時



注2: 焊接及切割用的乙炔氣瓶一定要安裝逆火防止裝置(幹式安全器等)。
(一般高圧ガス保安規則 第60条第1項13号、及び例示基準79、労働安全衛生総合研究所技術指針 (JN10SH-TR-48:2017))

【減壓閥的檢查】

☆ 具體的檢查方法請參照各廠家的使用說明書，或諮詢各廠家。

檢查項目

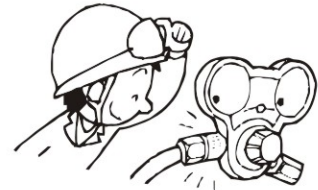
定期檢查請按以下項目進行。

檢查項目	日常檢查	每年的自主定期檢查
外觀	○	○
外部漏氣 (氣密檢驗)	○	○
直流 (氣密檢驗)	○	○
確認使用壓力範圍		○
確認壓力是否過低		○



使用滿7年，推薦返廠家
定期檢查或者更換

外觀沒問題
氣體不泄漏！



日常檢查 每天一次，作業前必須進行檢查。

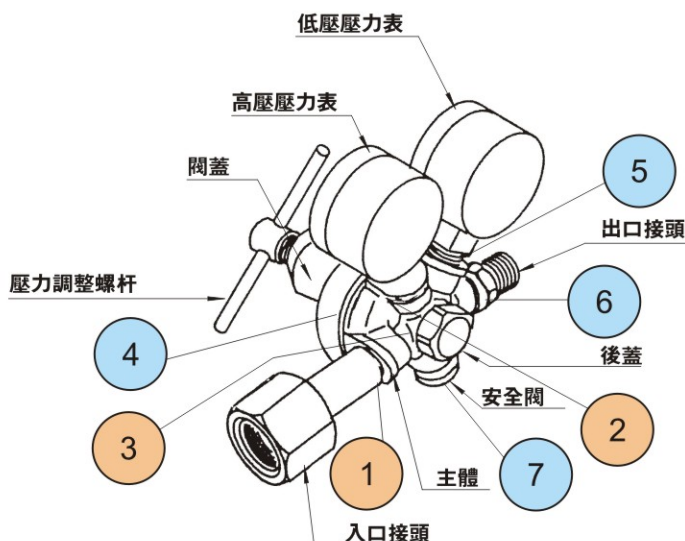
1) 外觀檢查

- 減壓閥的主體、閥蓋處是否有龜裂和腐蝕？
- 入口、出口及壓力表處是否有破損或是變形？
- 入口與氣瓶的連接處及螺紋是否有傷、變形或是附着異物？
- 壓力表外殼是否有變形、指針是否歸零？

2) 氣密檢查

- ① 壓力調整螺桿調整至鬆動狀態下，進行氣體供給，并用檢漏液確認是否有氣體泄漏。
 - 確認下圖①～③處是否有漏氣？
 - 出口處是否有氣體流出（是否直流）？
- ② 關閉出口并設定好使用壓力的狀態下，用檢漏液確認是否有氣體泄漏。
 （※根據檢漏液的成分不同，可能含有造成塑料等的老化、損傷等物質成份。請確認檢漏液的成分及使用方法後再使用。）
 - 確認下圖④～⑦處是否有漏氣？

當發現有上述不合格情況時，必須委託廠家進行修理。



- ① 入口接頭螺紋部分
- ② 高壓壓力表螺紋部分
- ③ 後蓋螺紋部分※
- ④ 主體和閥蓋螺紋部分
- ⑤ 低壓壓力表螺紋部分
- ⑥ 出口接頭螺紋部分
- ⑦ 安全閥部分※

※ 由于減壓閥的種類及構造的不同，有的產品沒有後蓋和安全閥。



每年自主定期檢查

在日常檢查的「外觀檢查」及「氣密檢查」的基礎上，追加下列檢查項目。
請1年進行1次定期檢查或委托廠家進行檢查。

3) 確認使用壓力範圍

- 將減壓閥的出口堵住，從入口供給氣體，旋轉壓力調整手輪，是否可以正常地調整至最高使用壓力？
- 安全閥出口處是否有氣體排出？

如果不能正常設定壓力，或者安全閥在還未達到最高使用壓力時，就已開始排氣的話，請必須委托廠家進行修理。

4) 確認壓力是否過低

- 當使用狀態有氣體流動時，高壓壓力表指示壓力是否降低？

如有此情況，說明入口側的過濾器有堵塞的可能，
所以，必須委托廠家進行修理。



旋轉壓力調整手輪，確認壓力
是否可以升到最高使用壓力。

廠家定期檢查

從制造年月起7年內，請在廠家進行定期檢查。

2017年6月，根據勞動安全衛生綜合研究所技術方針（JNIOOSH-TR-48:2017），對於從制造年月起超過7年的產品，推薦到廠家或廠家指定的地方進行定期檢查或更換。

關於制造年月的表示，請閱讀廠家的使用說明書，確認表示方法及表示位置。
如有不明，請諮詢廠家。

銷售方的確認

轉讓無法確認安全性的產品、通過網絡拍賣等方式進行的買賣一直在進行着。
銷售方不明的產品，檢查是否進行無法確定，因此無法確定產品是否安全。
所以，想要購買產品的話，請必須確認好銷售方。

疏忽檢查的危險性

疏忽檢查的話，有可能造成「氣體泄漏事故、逆火事故、爆炸事故」等危險性事故。
特別是使用氧氣時，還有以下的危險性。

當氣瓶的閥門突然急劇地打開時，如果過濾器被臟東西或異物堵塞，因絕熱壓縮熱可造成減壓閥起火、燃燒。

絕熱壓縮熱是指氣體在和外界沒有熱交換的情況下，對氣體進行壓縮時所產生的熱量。

如果氧氣從標準大氣壓開始，急劇壓縮至15MPa(兆帕)的話，壓縮熱的溫度可達約1000℃左右。
除過濾器堵塞以外，下列場合也有可能因絕熱壓縮熱造成起火、燃燒。

- ① 有油、黃油附着時
- ② 沒有使用專用的氧氣減壓閥時

因絕熱壓縮熱造成起火、燃燒的氧氣減壓閥



氣體割炬・焊炬・烤炬的檢查

☆ 具體的檢查方法請參照各廠家的使用說明書，或諮詢各廠家。

檢查項目

定期檢查請按以下項目進行。

檢查項目	日常檢查	每年的自主 定期檢查
外觀	○	○
閥門漏氣 (氣密檢驗)	○	○
確認火焰狀態	○	○
外部漏氣 (氣密檢驗)		○

使用滿5年，推薦返廠家
定期檢查或者更換

日常檢查

日常檢查，每天一次，作業前必須進行。

1) 外觀檢查

- 本體、膠管接頭及膠管處是否有龜裂和腐蝕？
- 各閥處是否有破損或是變形？
- 火口的密封處、膠管接頭的密封處、螺紋處是否有傷或是變形？
- 火口是否有變形或是熔化損傷？

2) 確認閥是否漏氣

- 閥密封處是否有漏氣？

3) 確認火焰的狀態

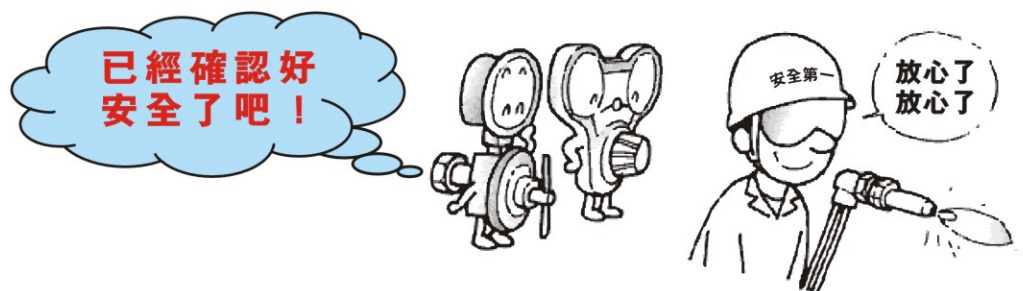
- 能否順利地調整火焰？
- 切割用氧氣氣流是否正常？

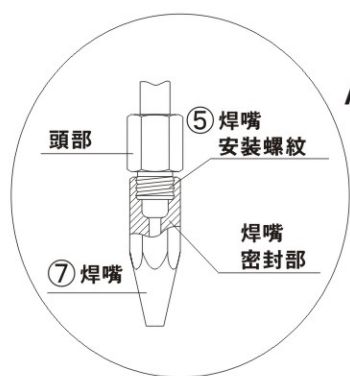
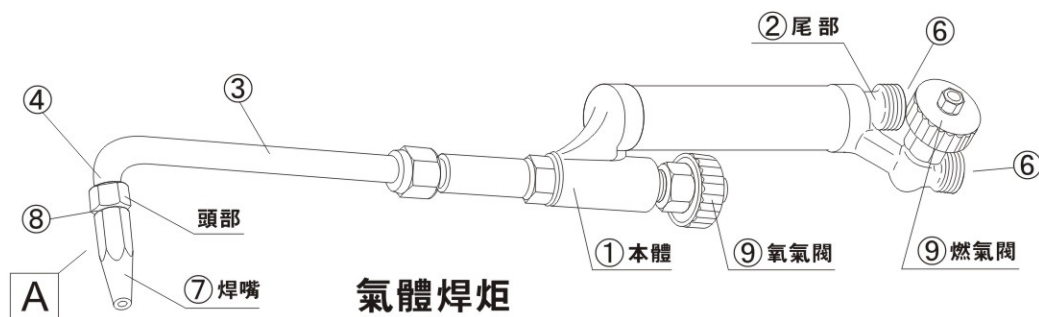
每年自主定期檢查

4) 確認外部是否漏氣

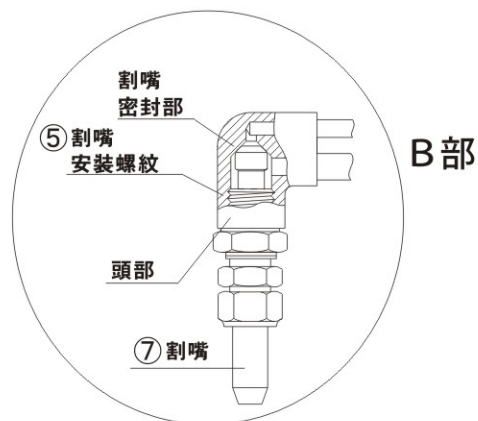
- 火口組裝部是否漏氣？
- 閥和部件組裝部是否向外漏氣？

當發現有上述不合格情況時，
必須委托廠家進行修理。
但是，如果火口不合格時，請及時購買新品更換。

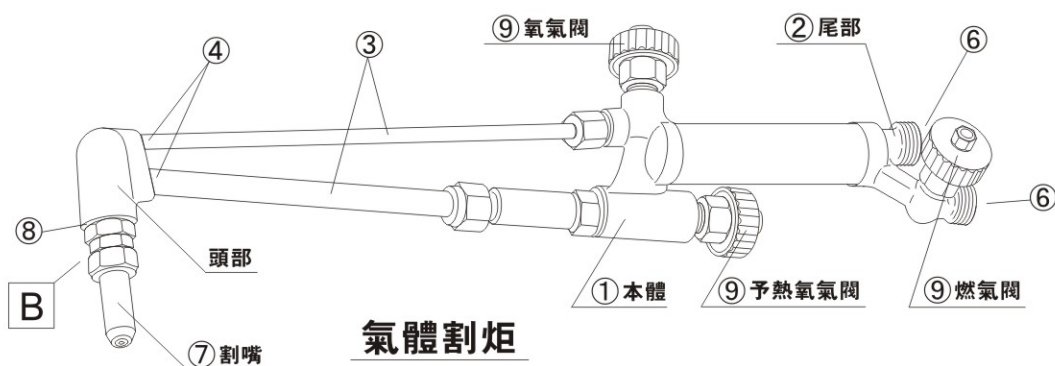




A部



B部



氣體割炬

- | | | |
|------|-------------|------------|
| ① 本體 | ④ 焊接處 | ⑦ 焊(割)嘴 |
| ② 尾部 | ⑤ 焊(割)嘴安裝螺紋 | ⑧ 焊(割)嘴安裝部 |
| ③ 管 | ⑥ 膠管接頭 | ⑨ 閥 |

廠家定期檢查

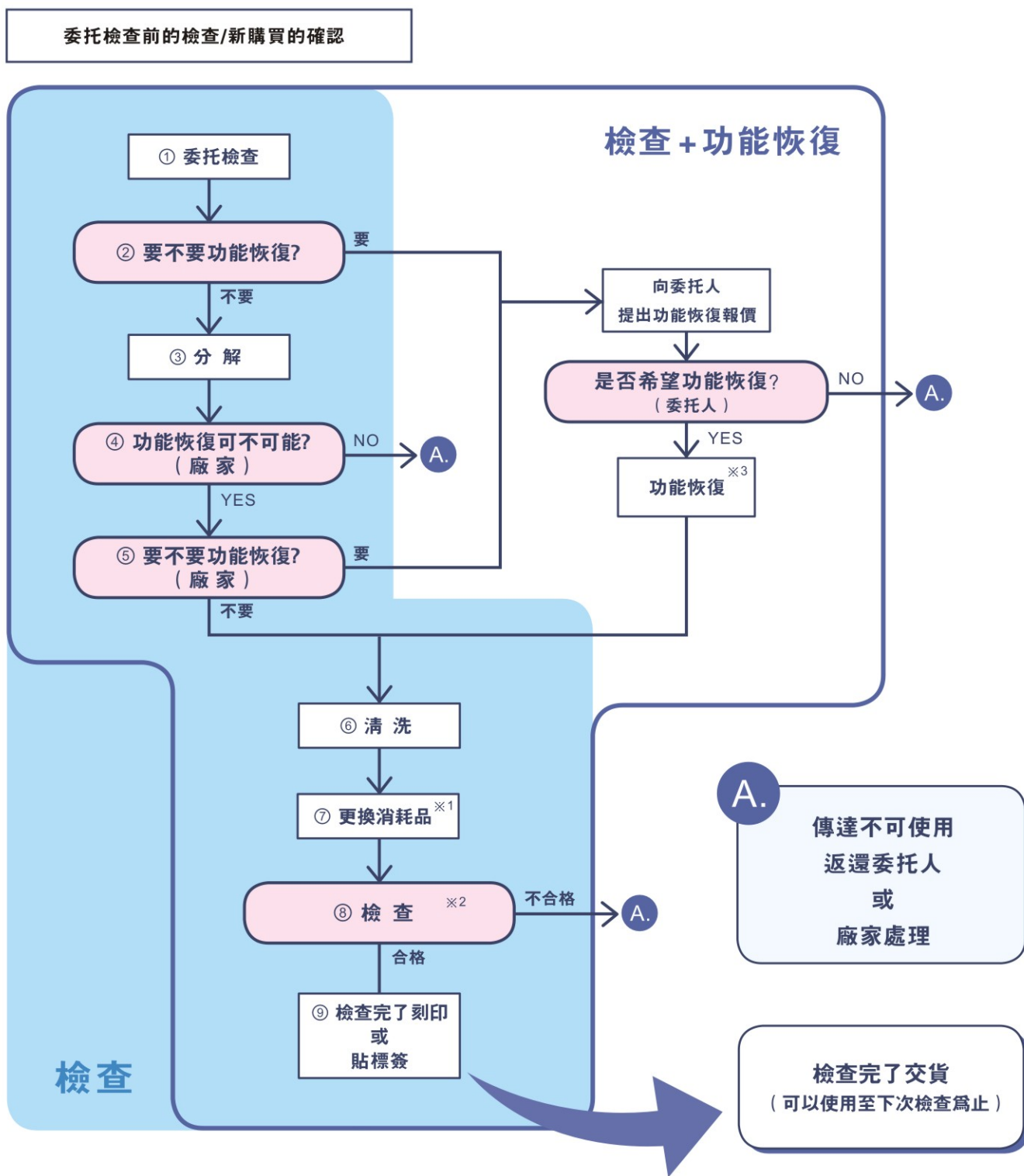
從制造年月起5年內，請在廠家進行定期檢查。

2017年6月，根據勞動安全衛生綜合研究所技術方針(JNIOOSH-TR-48:2017)，對於從制造年月起超過7年的產品，推薦到廠家或廠家指定的地方進行定期檢查或更換。

關於制造年月的表示，請閱讀廠家的使用說明書，確認表示方法及表示位置，如有不明，請諮詢廠家。

銷售方的確認

轉讓無法確認安全性的產品、通過網絡拍賣等方式進行的買賣一直在進行着。銷售方不明的產品，檢查是否進行無法確定，因此無法確定產品是否安全。所以，想要購買產品的話，請必須確認好銷售方。



廠家定期檢查的檢查·修理流程補充資料

※ 1 消耗品

減壓閥	割炬·焊炬
閥體	橡膠部品
隔膜	樹脂部品
過濾器	
安全閥	
其他墊圈等	

※ 2 繼續認定調查試驗及調查項目（一些項目除外）

進行常規的產品檢查。但是，最低限度繼續認定調查時包含有實施試驗和調查項目。

減壓閥	割炬·焊炬
外觀檢查	外觀檢查
氣密試驗	氣密試驗
安全閥動作試驗（祇針對S1、S2）	火災調整試驗

※ 3 功能恢復內容

· 功能恢復內容取決于各公司，在這裏不作決定。