

# 溶 接 補 修

(2022年10月31日追補)

この追補は、2020年10月28日に改訂された“溶接補修”2020年版の追補である。したがって、今後、**JPI-8R-16-2020**とは、この追補も含むものとする。

なお、この追補は、石油学会ホームページ上で、該当箇所のみを示す。2022年10月31日の追補は次の箇所（赤字+下線部）である。

JPI-8R-16-2020 の該当頁：8頁（管理番号 8R-16-2020 追補1）…………… 2

JPI-8R-16-2020 の該当頁：8 頁（管理番号 8R-16-2020 追補 1）

## 8. 溶接施工

### 8.5 溶接機器

- a) アーク溶接機は、溶接方法に応じて選択し、使用される溶接棒に対して十分な電気容量をもち適正な電流を供給できるものとする。
- b) 自動溶接及び半自動溶接の場合には、電源部分のほかワイヤ送給装置、溶接ヘッド又は溶接トーチ、シールドガス用の圧力調整器、制御装置などは実際の作業に適した性能を有するものとする。
- c) 溶接機が溶接現場と離れた場所に設置される場合には、溶接機の設置場所の環境及びアースのセット位置の環境についても火気使用場所としての管理が必要である。

d) アースをセットする際は、アースピースの錆や汚れを除去し、十分な接地面積を確保したうえでアースクランプを確実に固定すること。接地面積が小さく異常発熱し、発火に至った事例がある。

(事例8)

下線部追記

管理番号：8R-16-2020 追補 1 の解説

(事例 8) 2020 年 9 月、千葉県の製油所で発生したタンク工事溶接用アース部付近からの小火発生事例を反映させた。本事例では接地面積不足とアースクランプが締め付け不足により異常発熱し、その付近のガス溶断用ホースが接触したことで発火に至った。(石連事故事例報告書 保安 No.857)