

作業開始前《重点》点検表

機械・装置名	交流アーク溶接機	機械番号		平成 年 月度
ユニット	被覆アーク溶接 2 (水平すみ肉溶接 薄板下 向き溶接)	分類番号	MU202-0062-1	
点検項目	点検内容	日付		
		点検者		
		確認者		
電源	漏電遮断器の点検ボタンを押して作動する。			
ケーブル	被覆のはがれ、接続部のゆるみがない。			
溶接機本体	外箱の損傷、ボルトナットのゆるみ、水ぬれがない。			
接地	溶接機の外箱、溶接作業台を接地している。			
溶接棒ホルダ	絶縁部の損傷がない。			
溶接アースクランプ	母材又は作業台に取付けられている。			
自動電撃防止装置	自動電撃防止装置の点検ボタンを押して作動する。			

(特記) 要注意・不良個所があれば必ず記入し、担当指導員に報告すること。

(関係法令)

労働安全衛生規則第332条

事業者は、船舶の二重底若しくはピークタンクの内部、ボイラーの胴若しくはドームの内部等導電体に囲まれた場所で著しく狭あいなところまたは墜落により労働者に危険を及ぼすおそれのある高さが2メートル以上の場所で鉄骨等導電性の高い接地物に労働者が接触するおそれのあるところにおいて、交流アーク溶接機等（自動溶接を除く）の作業を行うときは、交流アーク溶接機用自動電撃防止装置を使用しなければならない。

判定種別 良好：○ 不良：×