



值得信赖的 JWA 标志

2017年6月,

根据劳动安全卫生综合研究所技术方针(JNIOOSH-TR-48:2017),
从生产年月起超过一定期间的气体焊割炬^{注)},
推荐到厂家或者厂家指定的地方进行定期检查。

注) 气体焊割用割炬、焊炬、烤炬及减压阀

气体焊割炬为「一般社团法人日本溶接協会」的认定产品

您使用的气体焊割炬是认定产品吗?

确认放心、使用放心的  标志!

带有 标志的“气体焊割炬”的特征

根据ISO基础上的JIS标准, 为进一步提高安全性能及基本性能, 还追加实施了日本独有的实验。

「JIS B 6801 手动ガス溶接器、切断器及び加熱器/JIS B 6803 溶断器用压力調整器」

试验・检查项目


手动气体割炬/手动气体焊炬

- ◆ 火焰调整试验
- ◆ 燃气流量试验 / 逆流试验
- ◆ 持续性回火试验
- ◆ 对风的稳定性试验
- ◆ 气密性试验
- ◆ 切割试验 (只针对割炬)
- ◆ 外观・尺寸检查
- ◆ 材料检查

焊割炬用减压阀

- ◆ 压力调整机构试验
- ◆ 压力变动率试验
- ◆ 关闭时压力上升率试验
- ◆ 排气能力试验
- ◆ 安全阀动作试验 (只针对氧气减压器)
- ◆ 点火试验 (只针对氧气减压器)
- ◆ 安全试验 ◆ 气密试验
- ◆ 耐压试验 ◆ 表示的耐久性试验
- ◆ 材料检查 ◆ 尺寸检查
- ◆ 外观检查

 标志的产品, 是「一般社団法人日本溶接協会」负责任地提供的产品。

 标志的产品, 是经过严格检定实验后合格的产品。

 标志的产品, 附有「PL保险」。(仅限日本国内使用)

认定企业一览表

(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
埼玉県神入郡三芳大字竹間沢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

厂家定期检查注意事项

- ① 定期检查中, 必须准备好替代产品。
- ② 定期检查费用外, 检查产品的运费有可能额外产生。
- ③ 定期检查需要一定的时间, 所以请确认好时间。

◎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>

请做好气体焊割炬的检查

气体焊割作业时使用的**减压阀及割炬和焊炬**等，如果没能发现不良状况，在维修保养不及时充分的状态下继续使用，会发生火灾或对人身造成伤害等重大事故。为防止事故的发生，日常检查和自主定期检查以及厂家定期检查极为重要。

为了安全地使用气体焊割炬
必须进行自主检查！

破裂事故
逆火事故
气体泄漏事故



注1：使用可燃性气体和氧气进行金属焊接、切割和加热作业时，必须是经过气体焊接技能培训合格「ガス溶接技能講習修了者」或者持有气体焊接工作负责人执照「ガス溶接作業主任者の免許」的人员。

「労働安全衛生法第61条、及び施行令第20条」



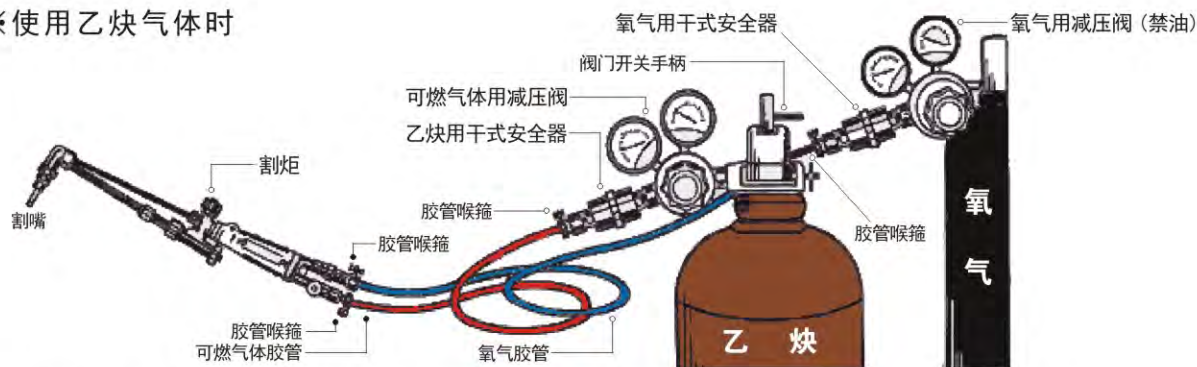
当产品出现漏气等不良情况下不要继续使用，请及时委托厂家进行修理。
因为有可能导致重大事故的发生，所以，使用者绝对禁止对产品进行拆解、修理。
对已老化的减压阀、气体割炬和焊炬、经常逆火的焊割炬以及龟裂的胶管等产品，必须尽早更换新产品。

气体焊割炬的检查项目

- ★氧气用减压阀
- ★可燃性气体用减压阀
- ★手动式气体割炬
- ★手动式气体焊炬
- ★其他（胶管、干式安全器等）



※使用乙炔气体时



注2：焊接及切割用的乙炔气瓶一定要安装逆火防止装置（干式安全器等）。

（一般高压ガス保安規則 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（JN1OSH-TR-48:2017））

【减压阀的检查】

☆ 具体的检查方法请参照各厂家的使用说明书，或咨询各厂家。

检查项目

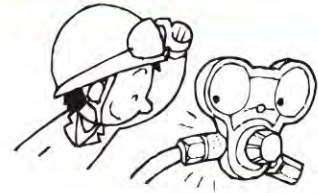
定期检查请按以下项目进行。

检查项目	日常检查	每年的自主 定期检查
外观	○	○
外部漏气 (气密检验)	○	○
直流 (气密检验)	○	○
确认使用压力范围		○
确认压力是否过低		○



使用满7年，推荐返厂家
定期检查或者更换

外观没问题
气体不泄漏！



日常检查 每天一次，作业前必须进行。

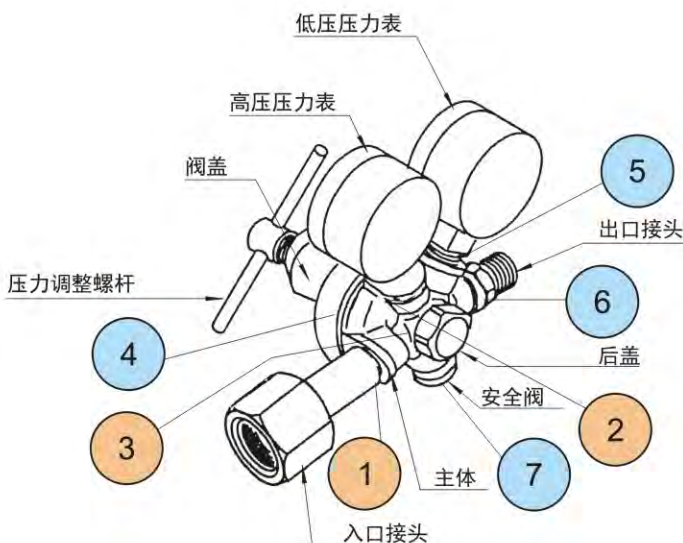
1) 外观检查

- 减压阀的主体、阀盖处是否有龟裂和腐蚀？
- 入口、出口及压力表处是否有破损或是变形？
- 入口与气瓶的连接处及螺纹是否有伤、变形或是附着异物？
- 压力表外壳是否有变形、指针是否归零？

2) 气密检查

- ① 压力调整螺杆调整至松动状态下，进行气体供给，并用检漏液确认是否有气体泄漏。
 - 确认下图①~③处是否有漏气？
 - 出口处是否有气体流出（是否直流）？
- ② 关闭出口并设定好使用压力的状态下，用检漏液确认是否有气体泄漏。
 （※根据检漏液的成分不同，可能含有造成塑料等的老化、损伤等物质成份。请确认检漏液的成分及使用方法后再使用。）
 - 确认下图④~⑦处是否有漏气？

当发现有上述不合格情况时，必须委托厂家进行修理。



- ① 入口接头螺纹部分
- ② 高压压力表螺纹部分
- ③ 后盖螺纹部分※
- ④ 主体和阀盖螺纹部分
- ⑤ 低压压力表螺纹部分
- ⑥ 出口接头螺纹部分
- ⑦ 安全阀部分※

※由于减压阀的种类及构造的不同，有的产品没有后盖和安全阀。



每年自主定期检查

在日常检查的「外观检查」及「气密检查」的基础上，追加下列检查项目。请1年进行1次定期检查或委托厂家进行检查。

3) 确认使用压力范围

- 将减压阀的出口堵住，从入口供给气体，旋转压力调整手轮，是否可以正常地调整至最高使用压力？
- 安全阀出口处是否有气体排出？

如果不能正常设定压力，或者安全阀在还未达到最高使用压力时，就已开始排气的话，请务必委托厂家进行修理。

4) 确认压力是否过低

- 当使用状态有气体流动时，高压压力表指示压力是否降低？

如有此情况，说明入口侧的过滤器有堵塞的可能，所以，必须委托厂家进行修理。



旋转压力调整手轮，确认压力是否可以升到最高使用压力。

厂家定期检查

从制造年月起7年内，请在厂家进行定期检查。

2017年6月，根据劳动安全卫生综合研究所技术方针(JN10SH-TR-48:2017)，对于从制造年月起超过7年的产品，推荐到厂家或厂家指定的地方进行定期检查或更换。

关于制造年月的表示，请阅读厂家的使用说明书，确认表示方法及表示位置。如有不明，请咨询厂家。

销售方的确认

转让无法确认安全性的产品、通过网络拍卖等方式进行的买卖一直在进行着。销售方不明的产品，检查是否进行无法确定，因此无法确定产品是否安全。所以，想要购买产品的话，请务必确认好销售方。

疏忽检查的危险性

疏忽检查的话，有可能造成「气体泄漏事故、逆火事故、爆炸事故」等危险性事故。特别是使用氧气时，还有以下的危险性。

当气瓶的阀门突然急剧地打开时，如果过滤器被脏东西或异物堵塞，因绝热压缩热可造成减压阀起火、燃烧。

绝热压缩热是指气体在和外界没有热交换的情况下，对气体进行压缩时所产生的热量。

如果氧气从标准大气压开始，急剧压缩至15MPa(兆帕)的话，压缩热的温度可达约1000°C左右。除过滤器堵塞以外，下列场合也有可能因绝热压缩热造成起火、燃烧。

- ① 有油、黄油附着时
- ② 没有使用专用的氧气减压阀时

因绝热压缩热造成起火、燃烧的氧气减压阀



气体割炬 · 焊炬 · 烤炬的检查

☆ 具体的检查方法请参照各厂家的使用说明书，或咨询各厂家。

检查项目

定期检查请按以下项目进行。

检查项目	日常检查	每年的自主 定期检查
外观	○	○
阀门漏气 (气密检验)	○	○
确认火焰状态	○	○
外部漏气 (气密检验)		○



使用满5年，推荐返厂家
定期检查或者更换

日常检查

日常检查，每天一次，作业前必须进行。

1) 外观检查

- 本体、胶管接头及胶管处是否有龟裂和腐蚀？
- 各阀处是否有破损或是变形？
- 火口的密封处、胶管接头的密封处、螺纹处是否有伤或是变形？
- 火口是否有变形或是熔化损伤？

2) 确认阀是否漏气

- 阀密封处是否有漏气？

3) 确认火焰的状态

- 能否顺利地调整火焰？
- 切割用氧气气流是否正常？

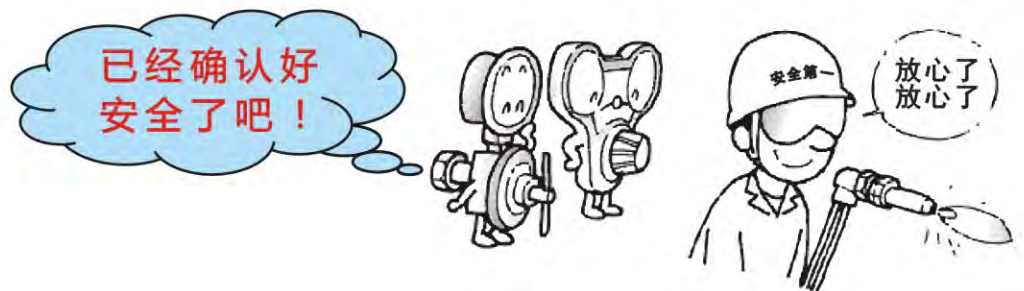
每年自主定期检查

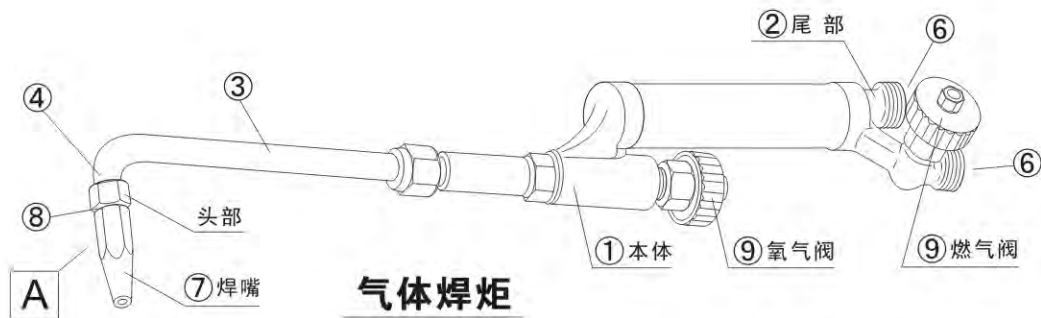
4) 确认外部是否漏气

- 火口组装部是否漏气？
- 阀和部件组装部是否向外漏气？

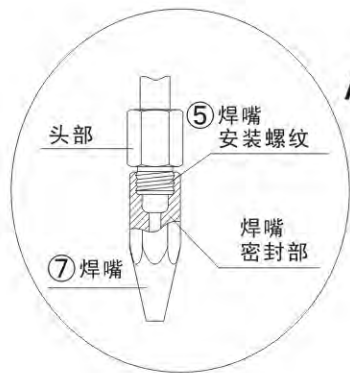
当发现有上述不合格情况时，
必须委托厂家进行修理。

但是，如果火口不合格时，请及时购买新品更换。

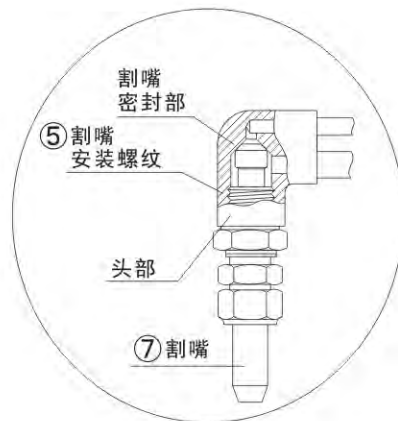




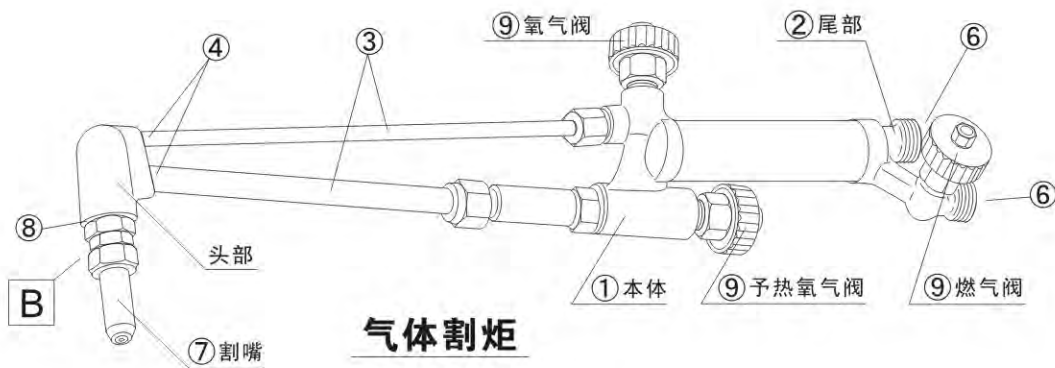
气体焊炬



A部



B部



气体割炬

- | | | |
|-----|------------|-----------|
| ①本体 | ④焊接处 | ⑦焊(割)嘴 |
| ②尾部 | ⑤焊(割)嘴安装螺纹 | ⑧焊(割)嘴安装部 |
| ③管 | ⑥胶管接头 | ⑨阀 |

厂家定期检查

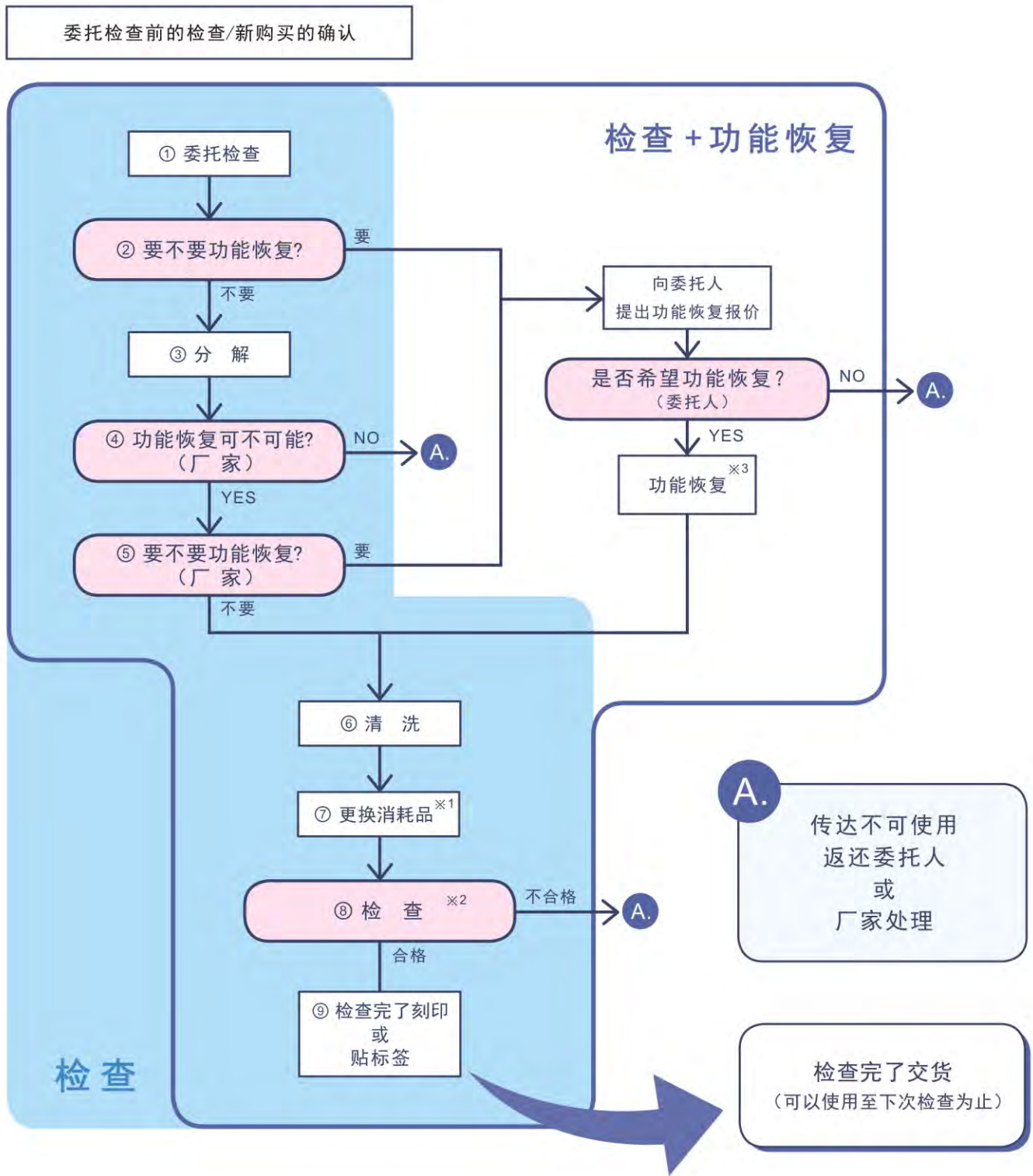
从制造年月起5年内，请在厂家进行定期检查。

2017年6月，根据劳动安全卫生综合研究所技术方针(JN10SH-TR-48:2017)，对于从制造年月起超过7年的产品，推荐到厂家或厂家指定的地方进行定期检查或更换。

关于制造年月的表示，请阅读厂家的使用说明书，确认表示方法及表示位置，如有不明，请咨询厂家。

销售方的确认

转让无法确认安全性的产品、通过网络拍卖等方式进行的买卖一直在进行着。销售方不明的产品，检查是否进行无法确定，因此无法确定产品是否安全。所以，想要购买产品的话，请务必确认好销售方。



厂家定期检查的检查·修理流程补充资料

※ 1 消耗品

减压阀	割炬·焊炬
阀体	橡胶部品
隔膜	树脂部品
过滤器	
安全阀	
其他垫圈等	

※ 2 继续认定调查试验及调查项目 (一些项目除外)

进行常规的产品检查。但是, 最低限度继续认定调查时包含有实施试验和调查项目。

减压阀	割炬·焊炬
外观检查	外观检查
气密试验	气密试验
安全阀动作试验 (只针对S1、S2)	火炎调整试验

※ 3 功能恢复内容

· 功能恢复内容取决于各公司, 在这里不作决定。