

トピックス

溶接時に発生するヒュームガスが特化則の対象に指定されました

金属アーク溶接作業について健康障害防止措置が義務付けられ『溶接ヒューム』については特化則の特定化学物質として規制の対象となります。尚、労働安全衛生法施工令、特定化学物質障害予防規則等の改正・告示は令和3年4月1日から施行・適用されます。（一部令和4年3月31日までの経過措置があります）

今後 事業場では下記の対応が必要となってきます。（屋内作業場の場合）

【1】全体換気装置による換気等（令和3年4月1日より実施）

溶接ヒュームを減少させるため、全体換気装置による換気の実施、またはこれと同等以上（プッシュプル換気装置や局所排気装置など）の措置が必要

【2】溶接ヒュームの測定、その結果に基づく呼吸用保護具の使用及びフィットテストの実施等

（令和4年3月31日までの経過措置あり） **ただし現時点でも粉じん則の規定により、金属アーク溶接作業従事者には有効な呼吸用保護具（マスク等）を使用させる義務があります。**

【3】特定化学物質作業主任者の選定（令和4年3月31日までの経過措置あり）

「特定化学及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習」を修了した者から作業主任者を選任し、安全な作業方法の決定・予防装置の点検・保護具の使用状況監視などをおこなわせる必要があります

【4】特殊健康診断の実施等（令和3年4月1日より実施）

6ヶ月以内ごとに1回、定期的に規定の健康診断を実施（1次健診）医師が必要と認めた場合規定の2次健診を実施する。診断結果は労働者に通知し、5年間の保存義務がある。特定化学物質健康診断結果報告書は労働基準監督署への提出が必要。尚上記とは別に「じん肺健康診断」の実施も必要です。

新製品情報

イサム塗料より光硬化パテが遂に登場！ ライトアップ Plus

専用の照射機で発した光によって硬化する、超速乾型の光硬化パテ LIGHT UP ライトアップPlusが登場しました。パテ・オン・パテ（厚盛）が可能で成型が容易です。ハンドリング性と研磨性は2液型パテと同等以上で、パテ塗布工程で面を出すことにより、研磨作業時間の短縮が可能です。



○使用方法

下地処理はP120ペーパーで足付け、脱脂を行います。パテはしごき付けの後、必要な膜厚までパテ付けし

スケール等で面をだします。この時、無駄なパテはスケール等で取り除き、周辺もワックスオフライト等で拭き取っておくと研磨作業時間の短縮化が図れます。

パテ塗布後、専用照射機にて光を照射し硬化させます。

I（紫の光）ボタンでの照射ではパテ内部は硬化しますが表面にタックがのこります。このタックを利用してパテ・オン・パテが可能となります。

II（黄白い光）を照射すると表面も硬化し、タックがなくなります。

照射はパテまで極力近づけ、塗布厚みに応じて30秒から40秒以上しっかりとパテ周辺部も含めて行います。尚、気温が10℃以下の場合+10秒程度照射を増やします。



I ボタン：長波長（紫の光）を照射し、パテを初期硬化させる
II ボタン：短波長（黄白い光）を照射し、硬化の仕上げを行う



※使用時は必ず専用ゴーグルを着用してください。
※使用については照射機の説明書をご確認ください。

ライトアップ Plus が目指す作業

従来のパテ作業（ビルドサンディング工法）



1回で基準面より高く盛り、削っていく工法。
常温・加熱乾燥後に研磨、研ぎ量が増え時間がかかる。

作業時間：60～120分程度

ライトアップ Plus の考え方（パテ・オン・パテ工法）



パテ付けと同時に面出しを行う工法。
研ぎ時間が圧倒的に少なくなる。

作業時間：15～60分程度