

鉄骨工事 Q&A	工事現場溶接	電磁波	制定	2012年9月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 工事現場溶接時の電磁波が、既存の病院の機器類に与える影響を防ぐには？

A.

一般のガスシールドアーク溶接では電流は200～300A程度ですが、影響が懸念される場合の対策として、

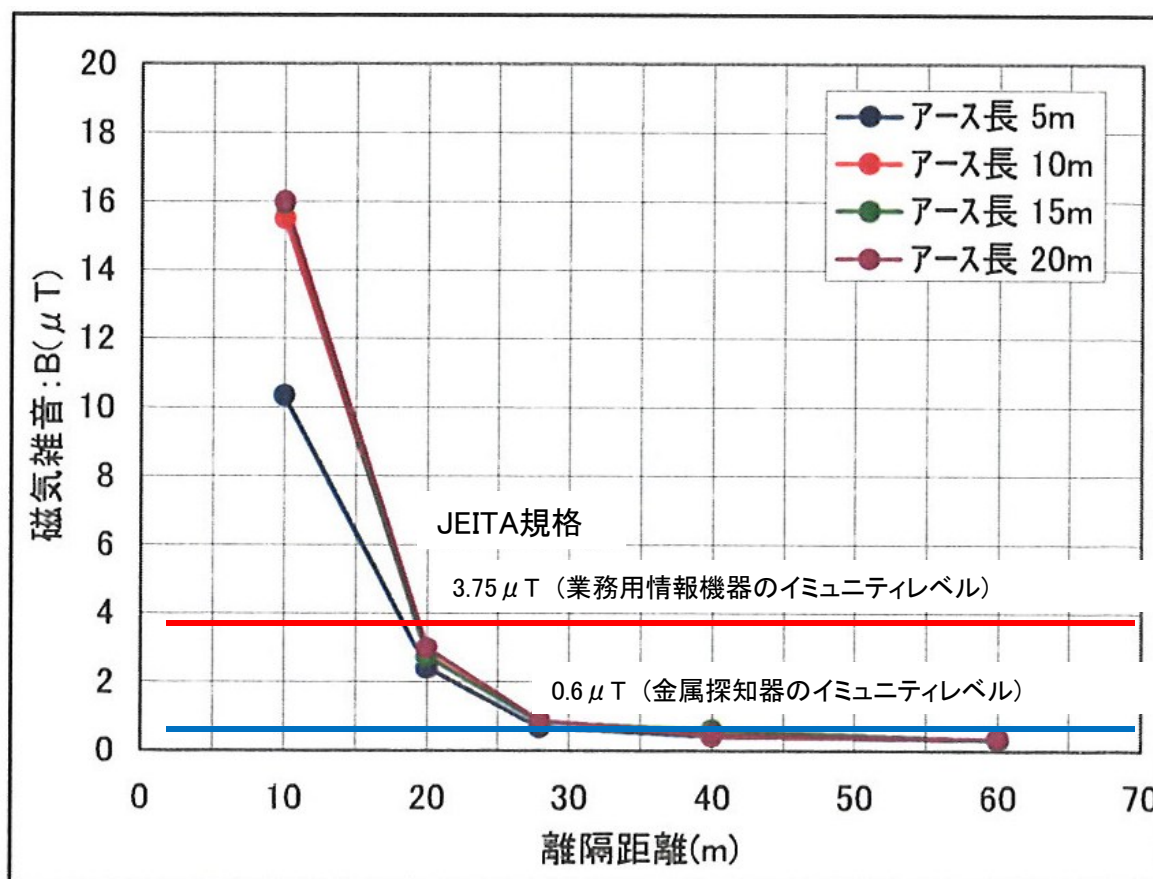
- ・ 電気の流れ道(キャブタイヤケーブル)から機器までの離隔を大きくする。
- ・ 電流を小さくする。
- ・ アースを溶接位置に近づける。

等があげられます。

ちなみにスタッド溶接は1回あたりの電流が2000A前後となり、影響が大きくなります。

磁気センサを用いた離隔距離、アース長を各々変えて、溶接時の磁気雑音の大きさを磁気センサーなどで測定する実験等で、確認をしたほうが望ましいと考えます。

参考データ



離隔距離(アース長)と磁気雑音の大きさの関係

(注)

JEITA : (一社) 電子情報技術産業協会

immunity level : 特定の機器、装置、またはシステムにおいて、それらが要求される程度の性能で動作しうる電磁妨害の最大印加レベル