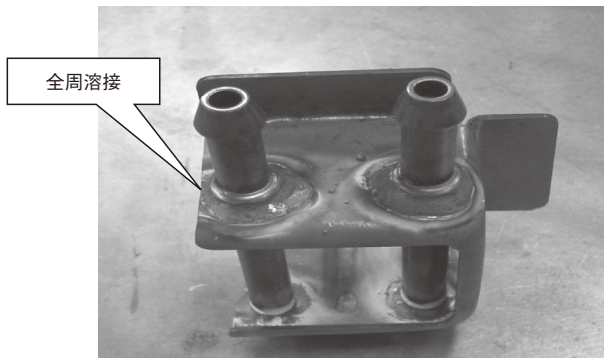


| | |
|-----|-------------------------------|
| 区分 | 生産性(品質) |
| テーマ | 溶接治具改善による作業時間短縮と溶接品質向上 |

改善前

BKTにパイプを4カ所全週溶接時トーチ側をパイプに沿って回転させ、全周を何回かに分けて溶接していた。
連続溶接ができず作業性が悪く、溶接品質の確保が難しい。

4カ所溶接所用時間 6分/個

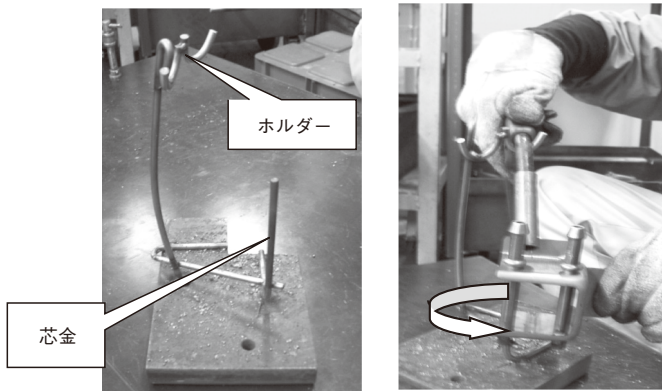


着眼点

- ①パイプ側を回転させ1回で全周溶接を可能とする治具の作成
- ②溶接ホルダーを固定しブレ防止

改善後

- ①パイプに芯金の丸棒を通して、パイプを中心にBKTが回転する治具作成
- ②トーチ固定用ホルダーを作成し、トーチを乗せ固定して全周溶接



効果

- ①1回のセットで全周が溶接でき作業性の向上
- ②トーチが固定され溶接品質の確保

4カ所溶接所用時間 2分/個

作業性向上 4分/個