

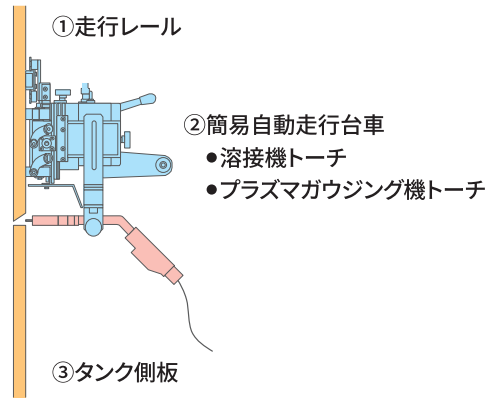
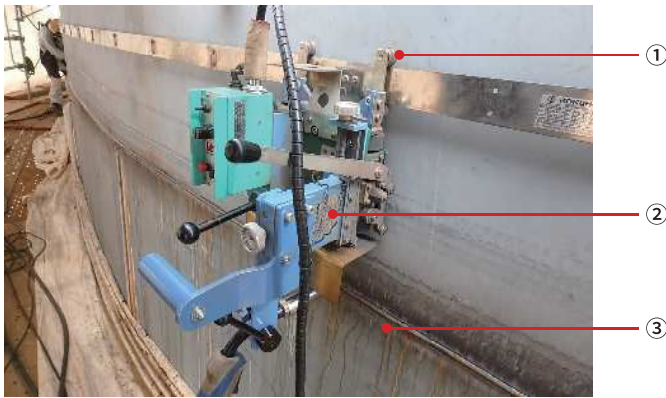
タンク側板水平継手における CO₂溶接自動化工法

タンク側板水平継手の自動溶接化

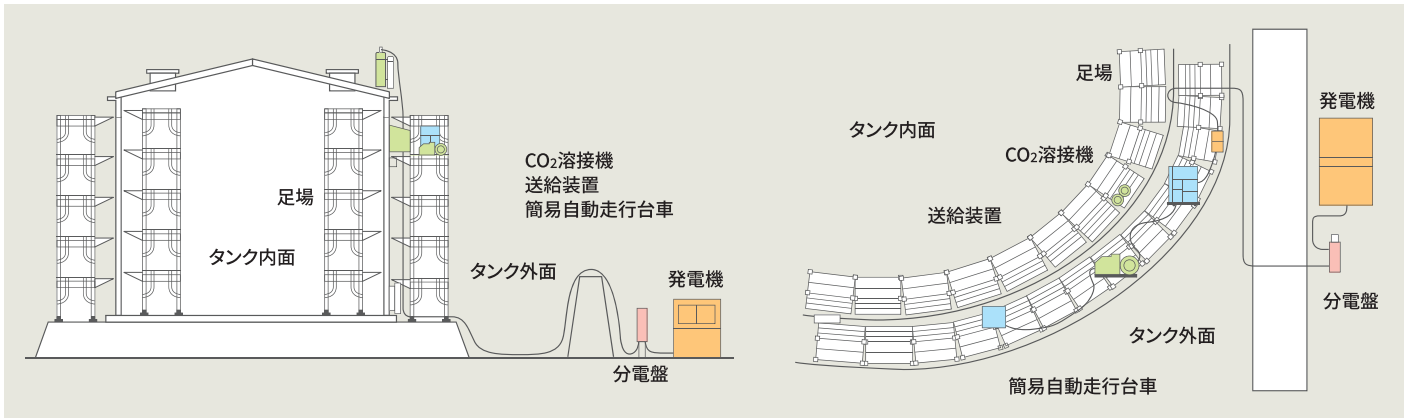
- 簡易自動台車と半自動溶接機、あるいはプラズマガウジング機を組合わせ、側板の自動溶接化を確立することで、溶接工不足の解消および溶接品質や作業効率が向上

CO₂溶接による現場溶接施工方法

- 作業効率化や作業環境の改善、ハツリ後形状の均一化のため、プラズマガウジング機で裏ハツリを実施
- CO₂溶接は溶接時に外気と遮断するため、シールドガスにCO₂ガスを使用して溶接欠陥の発生を防ぐ溶接方法を採用。トーチ部などに専用の部品を取り付けることで風速5m/secまで溶接が可能（※現場での風の影響による）



CO₂溶接の現場施工



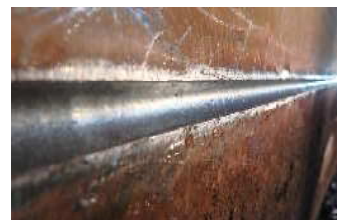
溶接状況



裏ハツリ状況



溶接外観



裏ハツリ外観