

HQジョイント 組立・漏れ検査ライン

KOJIMA物流センターの業務開始に伴い、「HQジョイントの組立・漏れ検査ライン」を導入しました。当ラインは、従来のものと異なり、組立と検査が同一ライン上で行えるようさまざまな新しい工夫が施されています。実際に組立・検査している風景を、動画および写真で紹介いたします。

●検査の流れ

HQ組立・漏れ検査ラインは、4つの工程に分けられています。

一次組立工程		<ul style="list-style-type: none"> ●上部継手と下部継手の組立工程です。 ●上部継手と下部継手の突き合わせフランジ間にシートパッキンを介装し、Tボルト・ナットを適正締付トルク(20N・m)で締め付けます。
漏れ検査工程		<ul style="list-style-type: none"> ●継手内を検査水で満水にします。 ●検査水を空気で加圧して鋳物素材の欠陥、組立不具合による漏水の有無を検査します。^{注1)}試験圧:空気圧0.09[MPa] 加圧時間:20秒 ●検査水には防錆剤を添加し、循環して再利用しています。 ●継手の背面側には、鏡を2枚配置し、裏側の漏れを確認しています。
エアードロ工程		<ul style="list-style-type: none"> ●継手内部の水滴を、エアードロで飛ばします。 ●上部継手胴部にタイプ、バリエーションの表示を行います。

注1)

検査規格 TS1013-1(参考資料)による。

●関連リンク

2000.10.31号 全数検査 水没式ジョイント漏れ検査
 2007.3.31号 Kojima物流センターが移転しました。