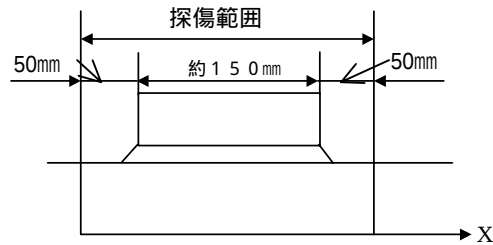
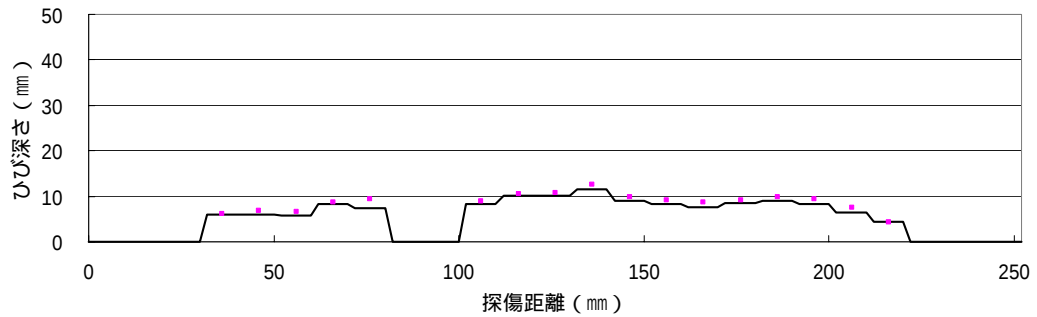


中間部リング溶接線近傍の超音波探傷検査結果

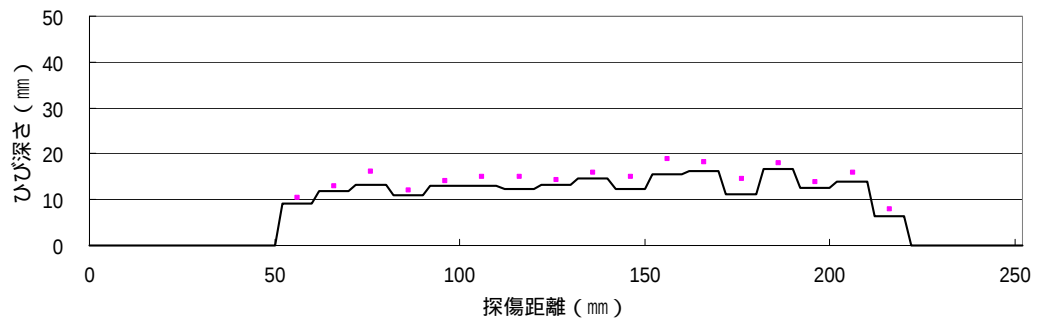


深さ測定は、端部エコー法で2mm間隔で実施し、
10mm毎の平均値と最大値を求めた。
・：最大値（幅10mm）
-：平均値（幅10mm）

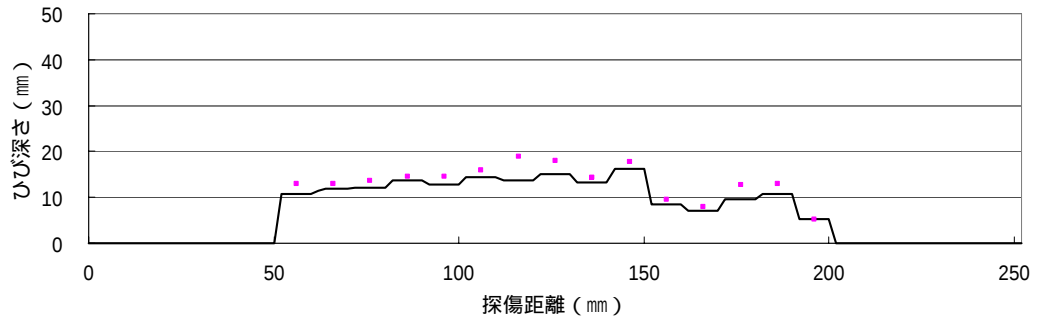
上部格子板用ベース 120°



上部格子板用ベース 150°

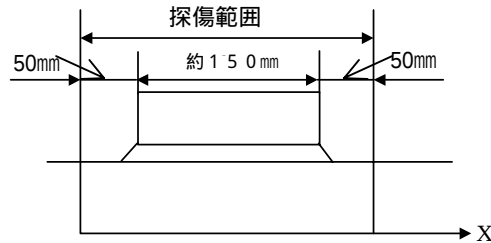


上部格子板用ベース 210°



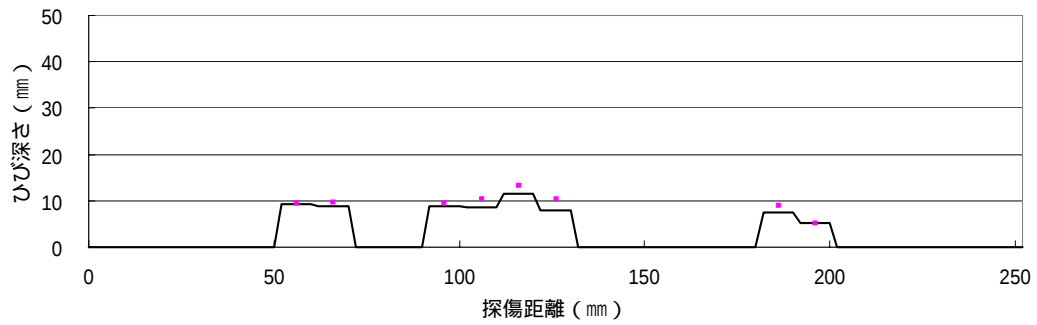
注) 中間部リング厚さ：約 200mm

中間部リング溶接線近傍の超音波探傷検査結果

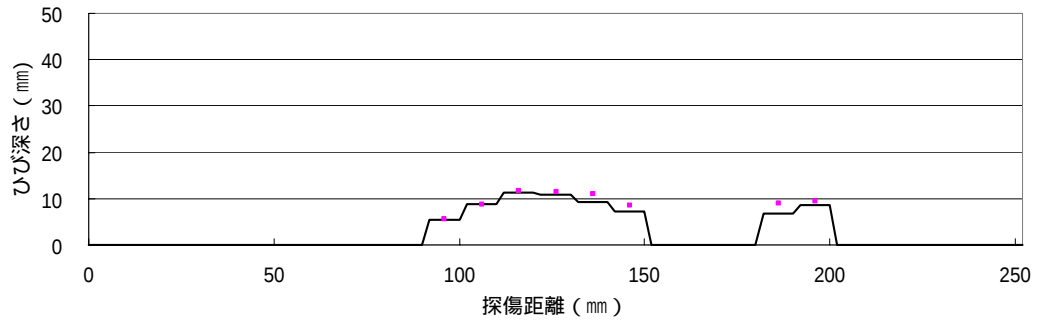


深さ測定は、端部エコー法で2mm間隔で実施し、
10mm毎の平均値と最大値を求めた。
・ : 最大値 (幅10mm)
- : 平均値 (幅10mm)

上部格子板用ベース 300°

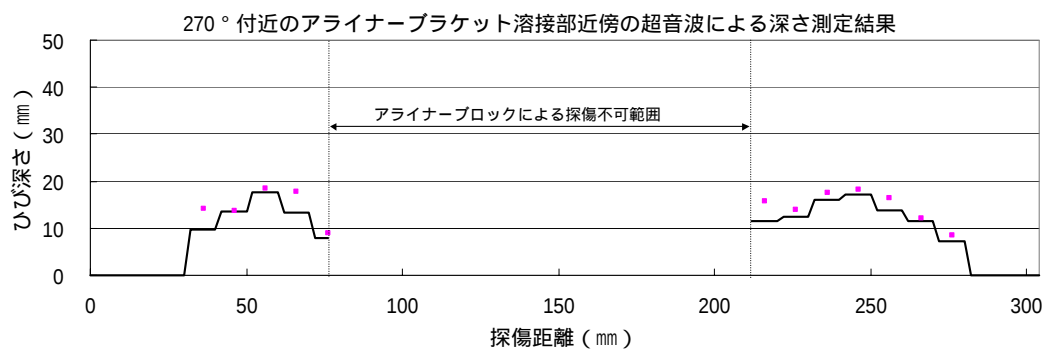
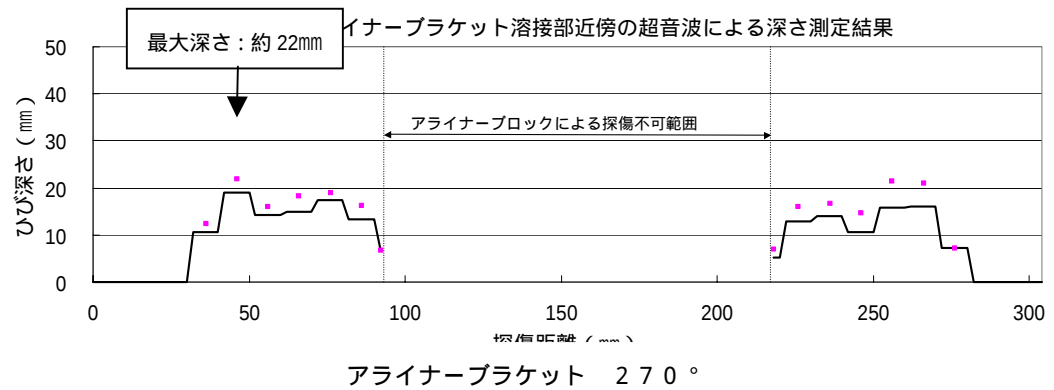
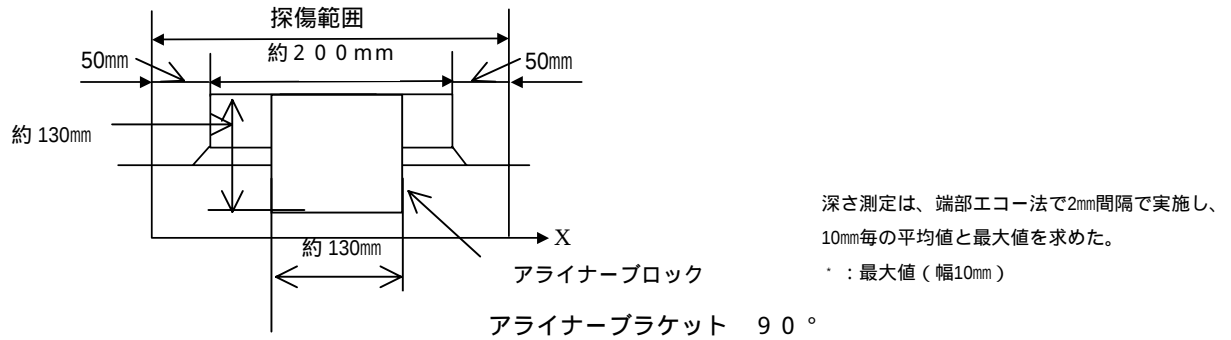


上部格子板用ベース 330°



注) 中間部リング厚さ : 約 200 mm

中間部リング溶接線近傍の超音波探傷検査結果



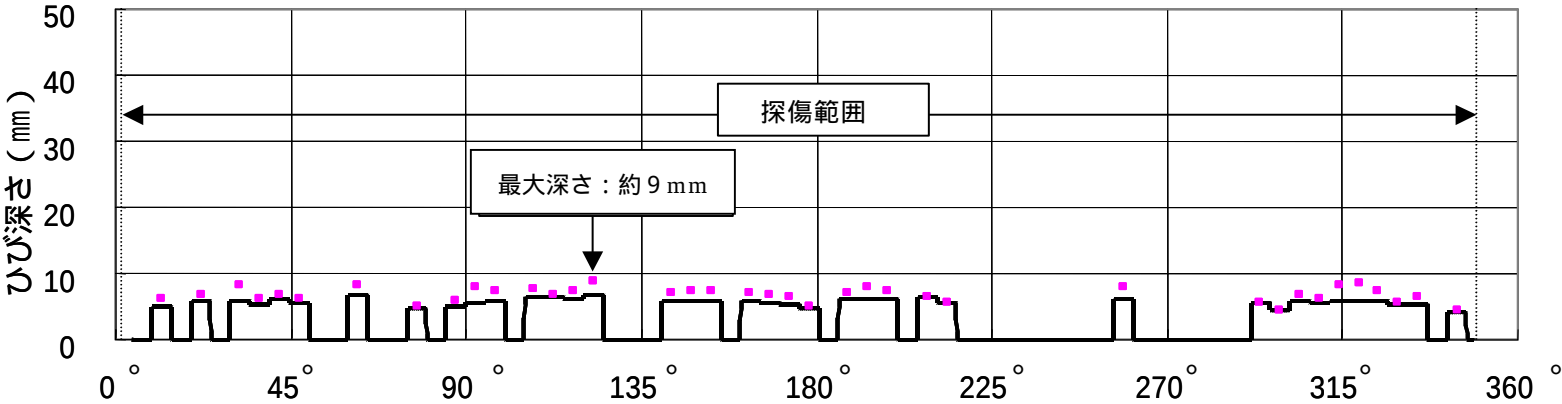
注) 中間部リング厚さ: 約 200 mm

サポートリングの溶接線近傍の超音波探傷検査結果

深さ測定は、端部エコー法で4mm間隔で実施し、
200mm毎の平均値と最大値を求めた。

- ・：最大値（幅200mm）
- ：平均値（幅200mm）

超音波による深さ測定結果（シュラウド・サポ-トリグ 内側）



シュラウド方位

注) サポートリング厚さ：約60mm

炉内構造物（差圧検出配管）との干渉により一部
（0°～4°、350°～0°付近）探傷不可範囲有り

