

L-レーザーアライメント次回作業

12/18(木) Cラインレーザー位置修正後の測定結果は、ほぼ代表ラインになっているので
次回作業は A-Bレーザーラインとの相関性を測定する事とする。

作業手順

(1) ABレーザーの位置修正

(1) A1上流とB8下流を通る線上に
レーザーを合わせる。

(2) 全ユニット位置測定

OKならお次に移る。

(2) 基準4-个所の追加

(1) B8下流基準点より 8,000の真に
設置。

(3) Cラインレーザーの位置修正

(1) 12/18修正位置に合わせる。

(4) 基準4-个所の追加

(1) C1上流基準点より 12,800の真に
設置。

(5) 高さ測定

(1) 測量点

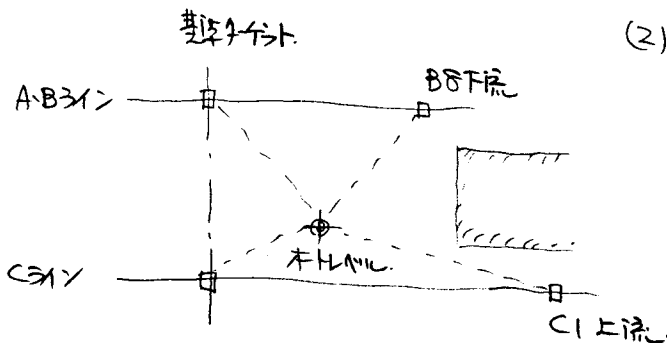
A-Bライン : 基準4-个所と B8下流

Cライン : " と C1上流

NOTE: B8下流にはカラス4-个所を
取付ける。

その他の所はカラスを直接
4-个所として使う。

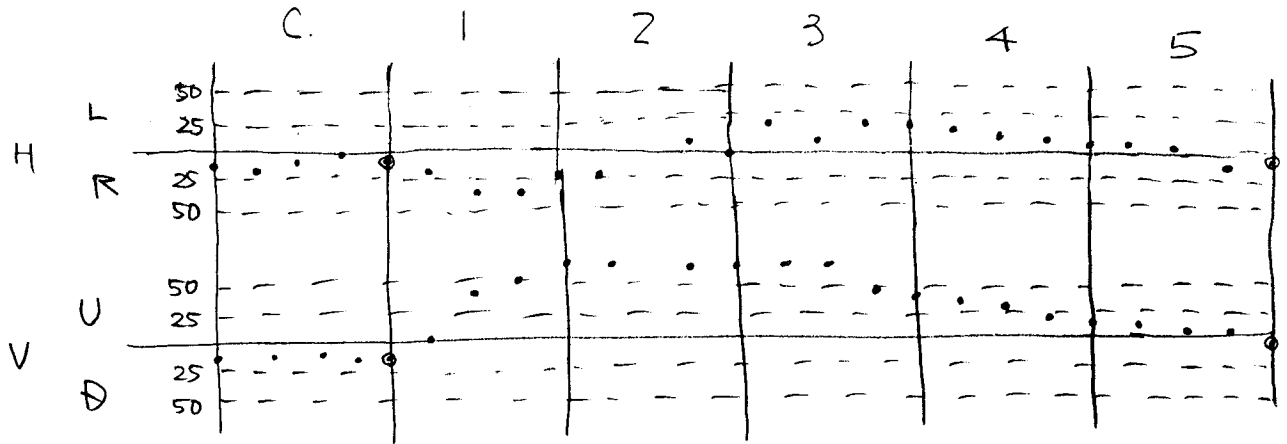
(2) 高さ測定 --- オートレベル



Cライソ L-ザーアライメント要領

13/11(木)測定結果に基き L-ザー位置を修正し再測定の事とする。

1. 13/11(木)の測定結果



(1) H方向はほぼ代表ラインに L-ザーが乗っている。

(2) V方向は L-ザーをもう少し上げる。

2. 13/18(木)実施要領

1. L-ザー位置の確認

2. " の修正 ----- H: 13/11の位置とする。

3. エリート抜き取り測定 ----- V: L-ザーをもう少し上げる。LOWレンジで20位

(以上)

CサインL-サインポイント (750回) 97.12.18(木) 13:00~
(武井, 近井, 倉野)

1. 基準値の確認.

	今回値		前回値	
	H	V	H	V
C1上流	(R9)	(D17)	(R12)	(H19)
I-1 "	(R2)	(D14)	(R8)	(D16)
3-5 "	(L24)	(U50)	(L15)	(U119)
E2 臭	(L8)	(D2)	(±0)	(±0)
44C(1)	6.62987		6.62982	
21A11L(2)	3.22537		3.22537	
Y(1)	5.42500		5.42500	
X(2)	8.61063		8.61063	
Z(3)	13.94574		+	

(): LOW L=3

2. L-サイン値修正

H: そのまゝとする.

V: かつ上がる. → LOW L=3で20位

(14:30~)

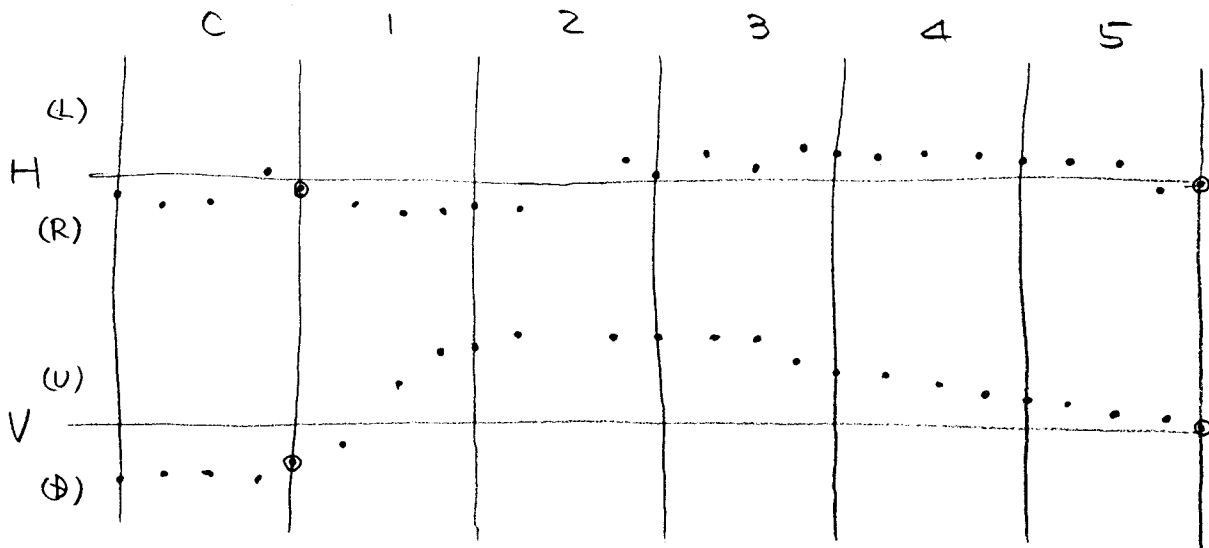
	修正前	→ 1回目	→ 2回目	→ 3回目	→ 4回目	
I-1上流	H	(R2)	赤ラック (R1)	(R6)	赤ラック (L3)	(R6)
	V	(D14)	(D40)	(D11)	(D46)	(D18)
	Y(1)	5.42500	5.24150		3.970750	
	X(2)	8.61063	8.61063		8.61063	
E2 臭	H	(L8)	赤ラック (L40)	(±0)	赤ラック (Lオーバー)	(±0)
	V	(D2)	(D45)	(D1)	(Dオーバー)	(D2)
	44C(1)	6.62987		6.63653		6.64739
	21A11L(2)	3.22537		3.22073		3.21742

	→ 50A	→ 60A	→ 70A	→ 80A
H上流 H	(R10)	(R6)	赤ラシヨ (R16)	(R5)
V	(D46)	(D22)	(D42)	(D26)
Y(1)	3.58050		2.98500	
X(2)	8.61063		8.55086	
		V20修正	(R20)→(R16)	
E2臭 H	赤ラシヨ (R20)	(±0)	赤ラシヨ (±0)	(±0)
V	(D20)	(D1)	(D22)	(±0)
414(1)		6.65143		6.65607
2114(2)		3.21782		3.22162

赤ラシヨ
C上流 H (R10)
V (D26)
____ (16100)

3. 工場測定 --- 括弧内). T-台は別紙
(16105' ~ 17100')

4. 測定結果.



ラインレーザーライント測定記録

測定日	97.12.18.
測定者	武田 潤井

Point NO	区分	Cセクター			1セクター			2セクター			3セクター			4セクター			5セクター		
		H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考
1	上流	(R10)	(D26)	赤ランプ	(R4)	(D23)		(R20)	(U78)		(L3)	(U82)	赤ランプ	(L22)	(U99)	赤ランプ	(L12)	(U20)	
	下流																		
2	上流																		
	下流																		
3	上流	(R15)	(D29)	赤ランプ	(R15)	(R14)		(R20)	(U11)	赤ランプ	(L20)	(U11)	赤ランプ	(L20)	(U40)	赤ランプ	(L10)	(U18)	
	下流																		
4	上流																		
	下流																		
5	上流	(R14)	(D29)		(R23)	(U23)					(L17)	(U11)	赤ランプ	(L22)	(U22)	赤ランプ	(L9)	(U10)	
	下流																		
6	上流																		
	下流																		
7	上流	(L1)	(D25)		(R23)	(U45)	赤ランプ	(L15)	(U11)	赤ランプ	(L25)	(U47)	赤ランプ	(L22)	(U29)	赤ランプ	(R5)	(U5)	
	下流																		
8	上流																		
	下流																		
仮	上流																		
	下流																		

E2点 H(0) V.(01)

測定は全てLOWレンジ

区分	H	V	時刻
測定開始前			
Cセクター終了後			
1 "			
2 "			
3 "			
4 "			
5 "			

E2点

記入要領 (1) H: HORIZONTAL, V: VERTICAL を示す。

(2) 上記の記入 H: LEFTはLxx, RIGHTはRxx.
V: DOWNはDxx, UP はUxx.

(3) 測定レンジはHとする。但しオーバースケールの時はLレンジとし、測定値を()で示す。

(4) LEVEL不足で赤ランプ発火の時は備考欄に「赤ランプ」と記入。

(5) 測定不能の時は+で示し備考欄に理由を記入。(例) +, 赤ランプ
+, スケールオーバー
+, 動作不良

ラインガーアライメント (74 回目) 97.12.11 (木) 13:00 ~ 17:10
 (西田, 湯井, 野石 参加)

1. 基準点の確認.

	今回値		前回値	
	H	V	H	V
C1 上読.	R11	Ø28	R28	Ø33
1-1 "	±0	Ø20	±0	Ø10
3-5 "	(L24) ^{赤ペン}	(V11)	(L10) ^{赤ペン}	(V11)
E2 点.	R10	Ø5	±0	Ø2.
44(1)	6.60777		6.60777	
2114(2)	3.21885		3.21885	
Y (1)	8.30000			
X (2)	6.12558			
Z (3)	13.94574			

±10-U 点 H V
 E2 点 尺鏡計 RS Ø8
 (137100')

2. L-ガー位置修正

1-1 上読で HL=337 (1)
 H: 右へずらす (逆時計) → 20 位 (7) LOW L=337
 V: 下へずらす。 → 50 位 (17)

修正前	→ 1回目	→ 2回目	→ 3回目	→ 4回目
H (±0)	(R8)	(R7)	(R7)	(R5)
V (Ø6)	(Ø26)	(Ø12)	(Ø23)	(Ø14)
Y(1) 8.30000	6.55100		5.80100	
X(2) 6.12558	7.70788		7.70788	
<hr/>				
H (+)	赤ペン (R16)	(±0)	(R20)	(±0)
V (+)	(Ø26)	(V2)	(Ø20)	(±0)
44(1) 6.60777	6.60777	6.61325		6.61907
2114(2) 3.21885	3.21885	3.22093		3.22162

	50目	60目	70目	80目	90目	100目
H	(R5)	(R5)	(R5)	(R4)	(R9)	(R8)
ト1上流 V	(D24)	(D15)	(D20)	(D16)	(D21)	(D16)
Y(1)	5.55050		5.45850		5.42500	
X(2)	7.70788		7.70788		8.61063	
H	(R20)	(±0)	(L12)	(±0)	(R18)	(±0)
V	(D6)	(±0)	(D18)	(±0)	(D20)	(±0)
414(C1)		6.62385		6.62449		6.62982
2114(C2)		3.22251		3.22502		3.22537

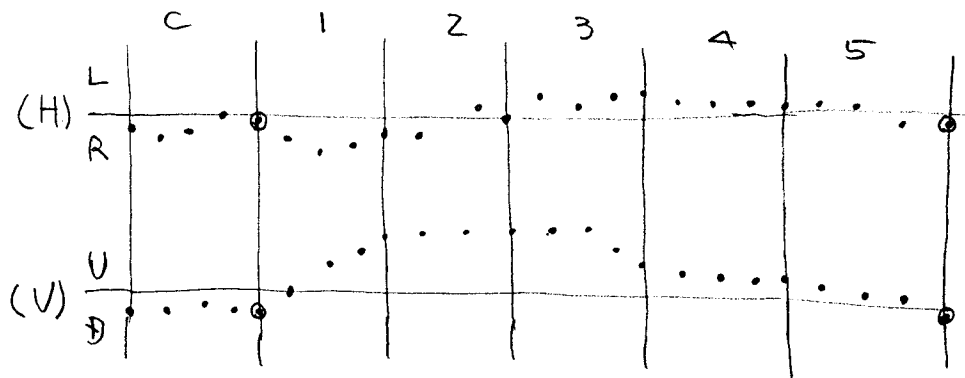
3-5上流H 赤マフ (L15)
 V (D14バー)
 C1上流 H (R12)
 V (D19)
 ○ (16420)

3. 振動測定 C1 ~ : データはP3.

時間不足のため各セクタ-の正しく1, 3, 5, 7の
 上流側のみを測定

○ (17410)

4. 測定結果



H方向はほぼ代表線の上にL-サ-が垂っている。

V " はもうかL-サ-に上サ-が良ス。

(以上)

コンクリート測定記録

測定日	97.12.11
測定者	豊田 聖井 山岡

Point NO	区画	Cセクター			1セクター			2セクター			3セクター			4セクター			5セクター			
		H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	H	V	備考	
1	上流	R12	B19	LOWレンジ	R8	B16	LOWレンジ	R(24) U(16)	LOWレンジ赤	±0	U(16)	LOWレンジ赤	L(22) U(16)	LOWレンジ赤	L6	U16	LOWレンジ			
	下流																			
2	上流	岸																		
	下流																			
3	上流	R20	B16	LOWレンジ	R22	±0	LOWレンジ	R(24) U(16)	LOWレンジ赤	L(22)	U(16)	LOWレンジ赤	L(20) U(16)	LOWレンジ赤	L(30) U(16)	LOWレンジ赤	L6	U10	LOWレンジ	
	下流																			
4	上流																			
	下流																			
5	上流	R14	B14	LOWレンジ	R(25) U(16)	LOWレンジ赤	R(24) U(16)	LOWレンジ赤	L(10)	U(16)	LOWレンジ赤	L18	U18	LOWレンジ	L3	U3	LOWレンジ			
	下流																			
6	上流																			
	下流																			
7	上流	H0	B16	LOWレンジ	R(33) U(15)	LOWレンジ赤	L(3)	U(16)	LOWレンジ赤	L(20)	U(16)	LOWレンジ赤	L16	U20	LOWレンジ	R12	U2	LOWレンジ		
	下流																			
8	上流																			
	下流																			
仮	上流																			
仮	下流																			

U: E2点, R10, R5. W: 3.5上流, L(4) U(16) 赤ラジウム
 例 1-1. 上流 - L.R10 R.20.

記入要領 (1) H: HORIZONTAL, V: VERTICAL を示す。

(2) 上記の記入. H: LEFTはLxx, RIGHTはRxx.
 V: DOWNはDxx, UP はUxx.

(3) 測定レンジはHとする。但しホビーレベルの場合はレンジとし、測定値を()で示す。

(4) LEVEL不足で赤ラジウム発光の場合は備考欄に「赤ラジウム」と記入。

(5) 測定不能の場合は「+」で示し備考欄に理由を記入。(例) +, 赤ラジウム不足

区分	H	V	時刻
測定開始前			
Cセクター終了後			
1 "			
2 "			
3 "			
4 "			
5 "			

E2点

E2点,
 HILソング
 R15
 B8
 17H00'

+ , 赤ラジウム不足

Cチャンネル試験(ネ3回目) 1/2(木) 13:00~

(E2桌モーターの変わりは済みと出ていない。)

Xナンバー: 船野, 西井

1. 1-1 上流 4-4ト BOX 交換 ----- 前回交換したものがハンドルが固く動かなくなつたので、H9工事整備4-4トBOX残り1つと交換した。(特注U.外U.モーター修理要)
動作確認 OK. (14:30)

2. 現在位置確認

	(今回値)		(前回値)		
	H	V	H	V	
C1上流	R30	D36	R30	D36	
1-1 "	R8	U8	R10	±0	
3-5 "	(L14)	(±0)	(L5)	(U46)	(): LOW L=3
E2桌	(L20)	(U18)	±0	±0	
44(1)	6.61690		6.61690		
Z(1)(2)	3.22300		3.22300		(15:00)

3. 位置修正

修正前	修正前		→ 1回目	→ 2回目	→ 3回目	→ 4回目
	1-1上流	H R8	V U8	R16 U2	R4 ±0	R6 D16
	Y(1)	7.76950		7.80250		7.87450
	X(2)	7.57111		6.72882		6.55457
	Z(3)	13.94574				
E2桌	H (L20)	V (U18)	±0	L30 U36	L7 ±0	L40 U40
44(1)	6.61690		6.61453		6.61157	
Z(1)(2)	3.22300		3.22162		3.22132	(15:30)

(16440') L12-5 回作終了

1-1 区 H ±0 B10 V	X(2) Y(1)	11月
F2 棟 H ±0 B2 V	414(1) 2414(2)	6.60777 3.21885
3-5 区 H (L16) V (07-11)		
C1 区 H R28 V		

5月	H ±0 R4 V B12	Y(1) X(2)	7.90950 6.12972	6月
F2 棟 414(1) 2414(2)	H ±0 R4 V B3		6.61181 3.22093	6月
	H ±0 R2 V B8		6.61098 3.22053	7月
	H ±0 R8 V B14		6.61148 8.18000	8月
	H ±0 R8 V B14		6.60782 3.21900	9月
	H ±0 R8 V B14		6.12558 8.32000	10月

C=インレー試験 (62回目) 1/20(木) 13400~16450'

X=14: 小川, 坂井, 飯野

1. 現在位置42.7 ---- 62回目最終値の確認.

	(今回値)		(前回値)	
	H	V	H	V
C1上流	±0 (*)-1	±28	R6	±34
H1 "	L25 (*)-2	U16	L10	U30
3-5 "	(L18) (*)-4	(U50)	+	+
E2戻	L20 (*)-3	±6	R30	±40
414(1)	6.61103		6.61103	
2114(2)	3.22162		3.22162	

(*)-1 振れ ≈ 0

(*)-3 振れ大 中 20~30

(*)-2 " 中 ≈ 10~20

(*)-4 LL=シ 赤うし、振れ中 ≈ 6

2. 位置修正 ----- H1上流戻と E2戻を通過後上にレザ-を合わせる.

	修正前	→ 1回目	→ 2回目	→ 3回目
H1上流	H	L25	±0	±0
	V	U8	±8	U30
	Y(1)	8.41500	8.51100	8.27050
	X(2)	4.41821	4.73095	7.53348
	Z(3)	13.94574	同左	
E2戻	H	L20	(R32) LL=シ	(L30) LL=シ
	V	±6	(±8) 赤うし 戻減	±7
	414(1)	6.61103		6.61473
	2114(2)	3.22162		3.22349

	→ 4回目	→ 5回目	→ 6回目	→ 7回目	→ 8回目
1-1上流	H R10 V U10	L1 ±0	R8 U8	L10 D20	(L25) → L25 ±0 → ±0
Y(1)		8.14900		7.80950	
X(2)		7.07164		4.27385	
E2上流	H R5 V ±0	(L16) L1 → (D5)	±0 U2	(R16) (D20)	±0 → ±0 (L意味) ±0 → ±0
4-4(1)	6.61177		6.61295		6.61630
2-1-1(2)	3.22181		3.21885		3.22186

ハナハナ水出し、
CRC E軸部に
穴を空け。
↓
糸引改善のため。

	→ 9回目	→ 10回目	→ 11回目	→ 12回目
1-1上流	H ±0 V U2	L20 ±0	±0 ±0	R10 ±0
Y(1)	7.80950 (7.80950)		7.76950	
X(2)	4.65692		7.57111	
E2上流	H (R30) 糸引 V ±0	±0 U4	(L30) 糸引 (±0) 糸引	±0 ±0
4-4(1)		6.61621		6.61690
2-1-1(2)		3.22399		3.22300
C1上流	H V			R30 D36
3-5上流	H V			(L5) (U46)

以上今回作業終了。E2上流からモーターを始める。(11月5日)

Cラインレーザー試験(元1回目)

11/3(木) 13:00~17:30

Xoパー: 小川先生, 酒井, 飯野

1. 現在位置修正

C1 上記

H: V
R4 ±0

H "

測定不能 (右A20位は材料違い)

2. L-レーザー修正1回目

C1 上記

L44 ±0

(台上下方向を軽く
たて直しを修正)

H "

±0 0.6

3. L-レーザー修正2回目

C1 上記

±0 ±0

(スリッジをX方向)

H "

(R20) (U8)

(Y) 1: 10.90950

(X) 2: 0.00000 → 3.04074

(Z) 3: 13.94574

4. L-レーザー修正3回目

C1

L8 ±0

(たて直しを修正)

H

L4 U6

3-5

測定不能 (下A20位は材料違い)

5. L-レーザー修正4回目

(スリッジを4回)

C1

(4回) 1: 6.59844 → 6.61438

H

(スリッジ) 2: 3.21200 → 3.21599

3-5 ±0

6. L-レーザー修正5回目 (小川)

(4回) 1: 6.61438 → 6.59361

H (C-1 23外 24内)

(スリッジ) 2: 3.21599 → 3.21284

H 測定不能

(1-1 ターゲットとBのTの交換)

7. L-レーザー修正6回目 (小川)

(4回) 1: 6.59361 → 6.59025

3-5 修正

(スリッジ) 2: 3.21284 → 3.21417

10mm中心 H range ±10 45C

(2-a部分 open 調整済)

8. L-サ-位置修正7回目(1P2.401)

(FL)1: 6.59025 → 6.59134

(RW)2: 3.21417 → 3.21353

(3-5)=2

L-サ-自身始回定位置の再10を

9. L-サ-位置修正8回目(1P4) --- (16'40')

(FL)1: 6.59134 → 6.59899

(RW)2: 3.21353 → 3.21481

(5-8 end)

最初は LNIL (赤)

上には大きくなる211Tの2訂正をLT= (3-5を合わせたのを当然か) 中心 ±10~20 3-5よりよい

この状態を 3-5 2の読みで測れる :

(3-5) LNIL 赤

(Low Range) 赤

L15 U45

(幅5目盛ゆれ)

この状態を 1-1 でみる :

(1-1) (Low Range) LNIL OK

L10 U22

10. L-サ-位置修正9回目(1P111)

(FL)1: 10.90950 → 10.22000

(RW)2: 3.04074 → 3.58657

1-1 を中心に合わせた。

この状態を →

(5-8) 赤 LNIL

Low Range

R26 D20

High Range

L4 ±10 U4 ±10

11. L-サ-位置修正10回目(1P111)

(FL)1: 6.59899 → 6.60318

(RW)2: 3.21481 → 3.21634

(1-1) LNIL OK

Low Range

L10 U20

High Range OK

12. L-サ-位置修正11回目(1P111)

(FL)1: 10.22000 → 9.92700

(RW)2: 3.58657 → 4.11736

(5-8) 赤 LNIL

Low Range

R16 D16

High Range

±10 9 10 11 OK

13.

(FL)1: 6.60318 → 6.60653

(RW)2: 3.21634 → 3.21752

14

(FL)1: 9.92700 → 9.63400

(RW)2: 4.11736 → 4.27883

(1-1) LNIL OK

Low Range

L7 U20

OK

15

(7/4)1: 6.60653 → 6.60752

(2/1/1)2: 3.21752 → 3.22112

16

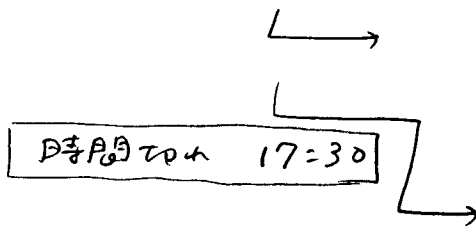
(上F)1: 9.63400 → 8.94500

(左石)2: 4.27883 → 4.41821

17

(7/4)1: 6.60752 → 6.61103

(2/1/1)2: 3.22112 → 3.22162



(5-8) 森 LNW → U72y. 3/4 2/1/1

Low Range

R20 D2018

↓

H.R.

±10 1/4

(1-1)

H range LNL OK

L20 U48

↓

OK

(5-8)

H range 森 LNL OK

R30 D40

↓

R±10 UD±5 1/4 OK

(1-1)

H range LNL OK

L10 U30

(C-1)

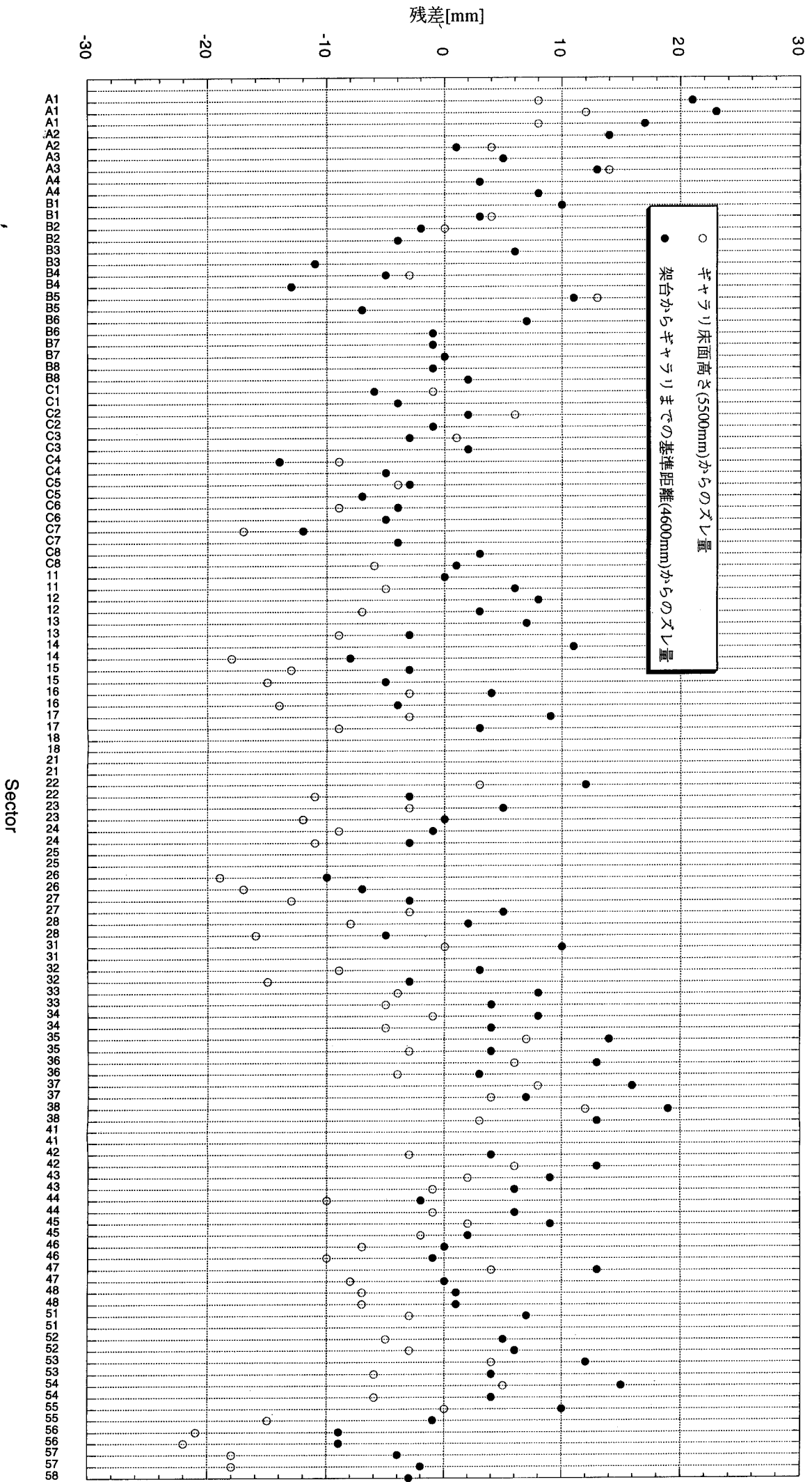
H range

R6 D34

今回の最終データ ⇒ もう少し合せ直し要

次回(1/20)実施予定

(以上)



PFX検査 L-ガンアライメント試験要領

アーク部設置前に A-Bラインと Cラインの位置を確定させる必要がある。

作業は木曜日の時間 (13:00~16:30) を利用して行う。

Cライン	10/30(本)	L-ガンのセッティング ----- 固定金具を交換しての再取り付け L-ガンの位置が動いているので位置を再セットする。
	11/6(本)	測定 ----- E2実決定作業等を再現。
	11/13(本)	位置決定 ----- 11/6測定の再行。
A-Bライン	11/20(本)	L-ガン位置決め ----- 現ユニットラインに合わせる。
	11/27(本)	測定
	12/4(本)	位置決定

アーク部作業 12/8(月) ~
 測定 12/11(木) ~ 13(土)

- 要処置事項
- (1) アーク部測定用の基準ターゲットの整備。
 - (2) 光軸管仮設対策 ----- (1)項設置に伴うもの。

10月30日 木曜X-テ時の作業

1. X-バー 三井, 山口(正), 倉野

2. 作業内容 C-インレーザーアライメント

(1) L-レーザーまわりの整備 ① 固定金具の取付け (改修品)

② フードの " (")

(2) L-レーザー粗位置調整 ----- 光軸管を外して目視合せ。
L-レーザー位置は台毎動かす。
上流側から順次見て行く。

① C1上流

② 1-1 "

③ 3-5 "

ここで通るL-レーザー台を固定し
光軸管を全口所取付ける。

(3) L-レーザー精位置調整 ----- 換土巻を使って位置モーター。

L-レーザー位置は調整力により動かす。

① E2真合せ

② 1-1上流真合せ

①と②の中心にレーザービームが来る様に
L-レーザーの位置を精調整。

(4) L-レーザー位置合わせ ----- 3-5上流真合せ測定

(以上)