

修繕項目	1 日				2 日				3 日				4 日				5 日				6 日				7 日						
	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14	16	10	12	14
(特大) 外火室 S4-5口 内火室 C.S.T.BX ST X	蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体						
(大) 内火室 C.S.T.BX C外火室前 焼却部切替 暖房切替	蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体						
上記に ST Xを含む 場合	蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体						
(中) 内火室 T.BX S2-3口	蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体						
(小) 内火室 S(2-3口は 6-7) TX B相金X	蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体				蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体 蒸気室取出し (27時地内取込) 蒸気室解体						

注 / 修繕程度は大別して特大大中小の4段階に区分した。
 2 C/S, C/2, C// 形式の車入れは原則として中修繕以下の場合はノ日短縮される。
 3 入湯日の修繕工程は大修繕参照のこと。

なる的確に表現することが可能なので、もっとも信頼できる検査法として今日重要な溶接構造物に広く採用されている検査法である。

この方法は X 線の透過力を応用して、被検物にある欠陥をそのまま影絵写真として写真フィルムに感光させる方式である。X 線管内の陰極フィラメントを加熱して発生させた熱電子を、陽極と陰極との間の高電圧で加速させて、真空中を高速で運動させる。これを陽極に衝突させて X 線を発生させる。X 線は物質に対する透過力が強いが、物質の種類とその厚みによって透過力が異なる。したがって物体の背後にフィルムを置くと、物体の吸収によって種々の強さの減少変化した X 線量を X 線フィルムが受ける。X 線フィルムは X 線を吸収して X 線量に

じた潜像が乳剤膜中にできる。これを現像定着処理すると X 線写真が得られる。高電圧の X 線ではフィルムに対する感光性が減少するので、感光性を高めるため一般に蛍光増感板あるいは鉛箔等の増感板を使用する。もし溶接継手の内部に不融合の部分や巣があれば、その部分は鉄の肉厚が薄いことになるので透過する X 線は他の部分にくらべて強く、したがってフィルムは他の部分より多く黒化されることになる。すなわちこの検査法は撮影した X 線写真フ

