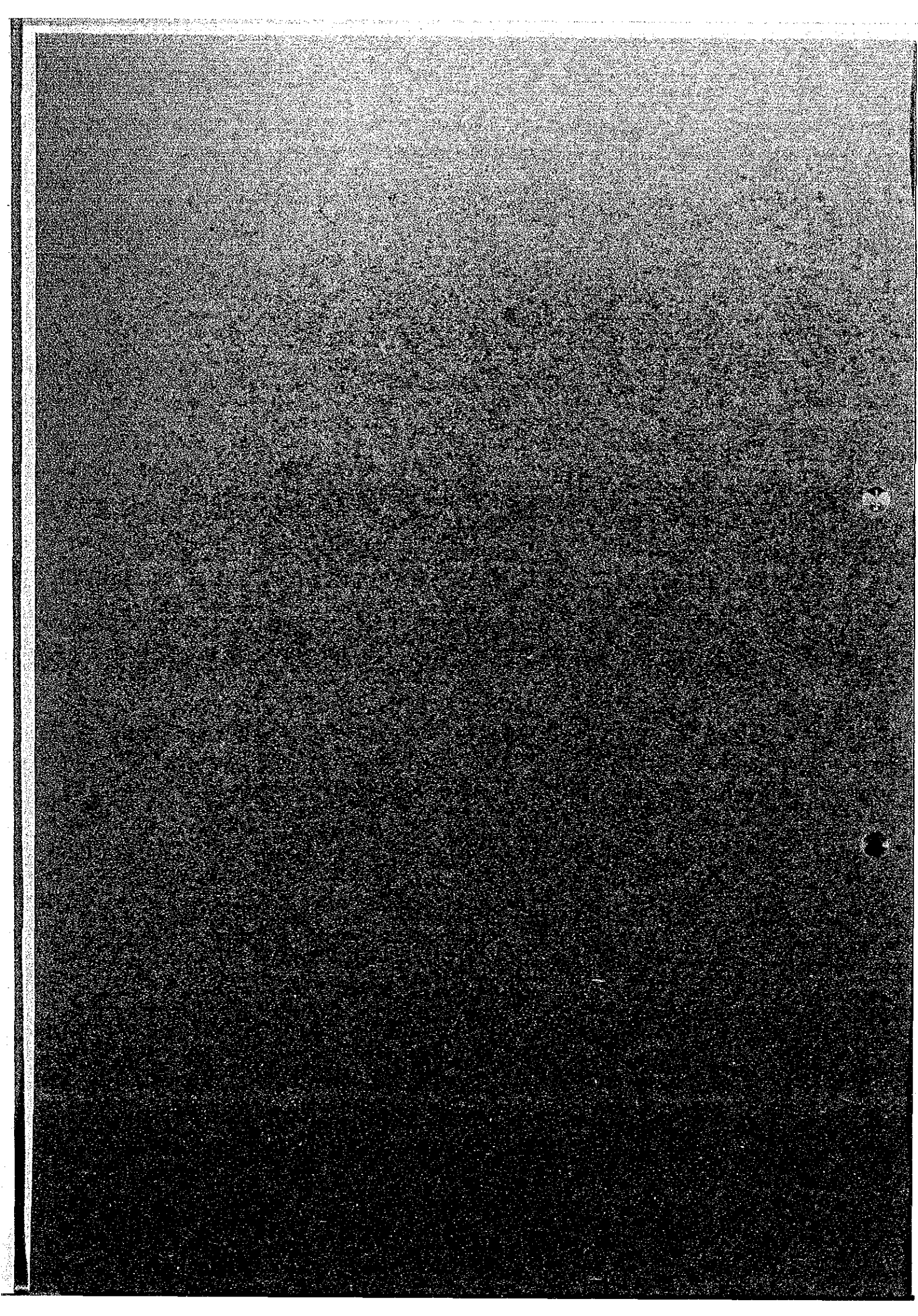


**APPENDIX-III**  
**PHOTOGRAPHS**





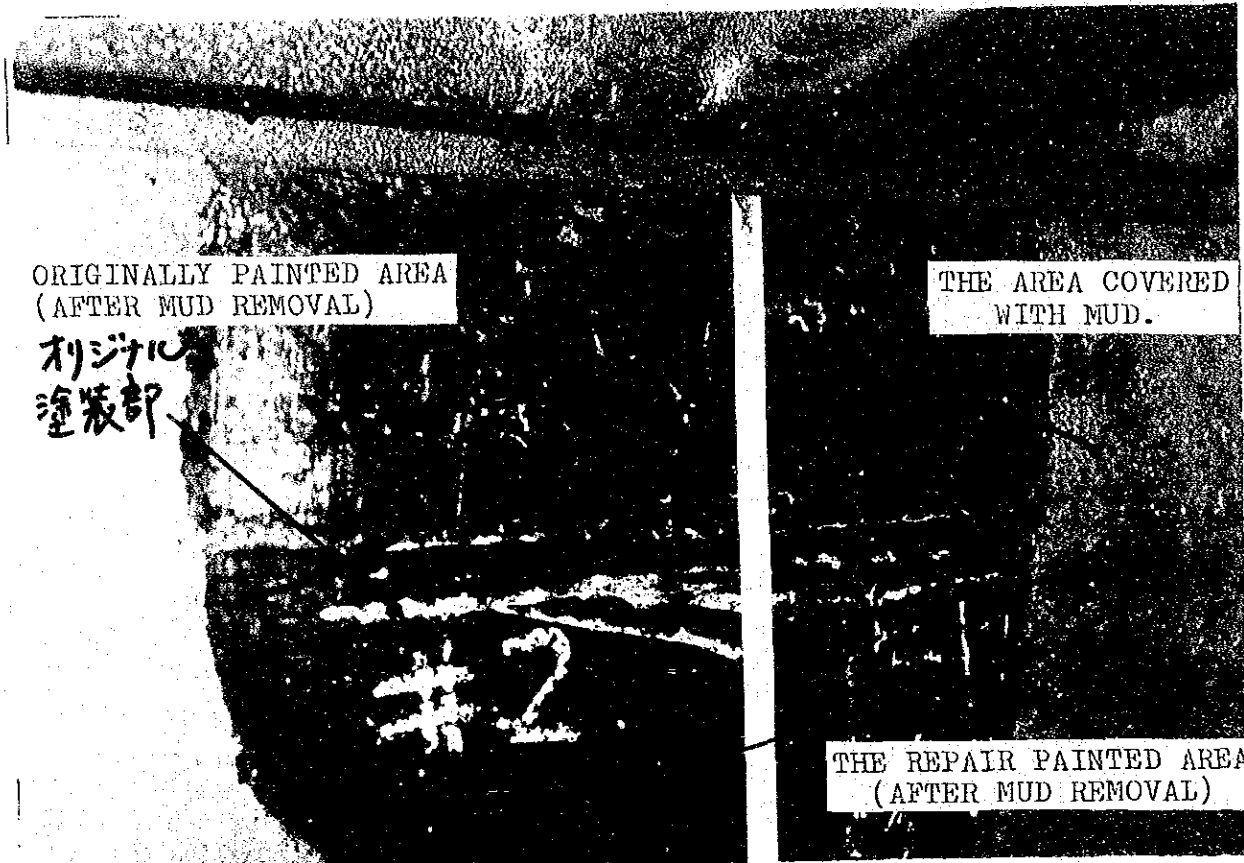


写真-1 ティスチャージリング付近の状況(2号機)  
 PHOTO-1 THE DISCHARGE RING BELOW RUNNER (UNIT NO. 2)

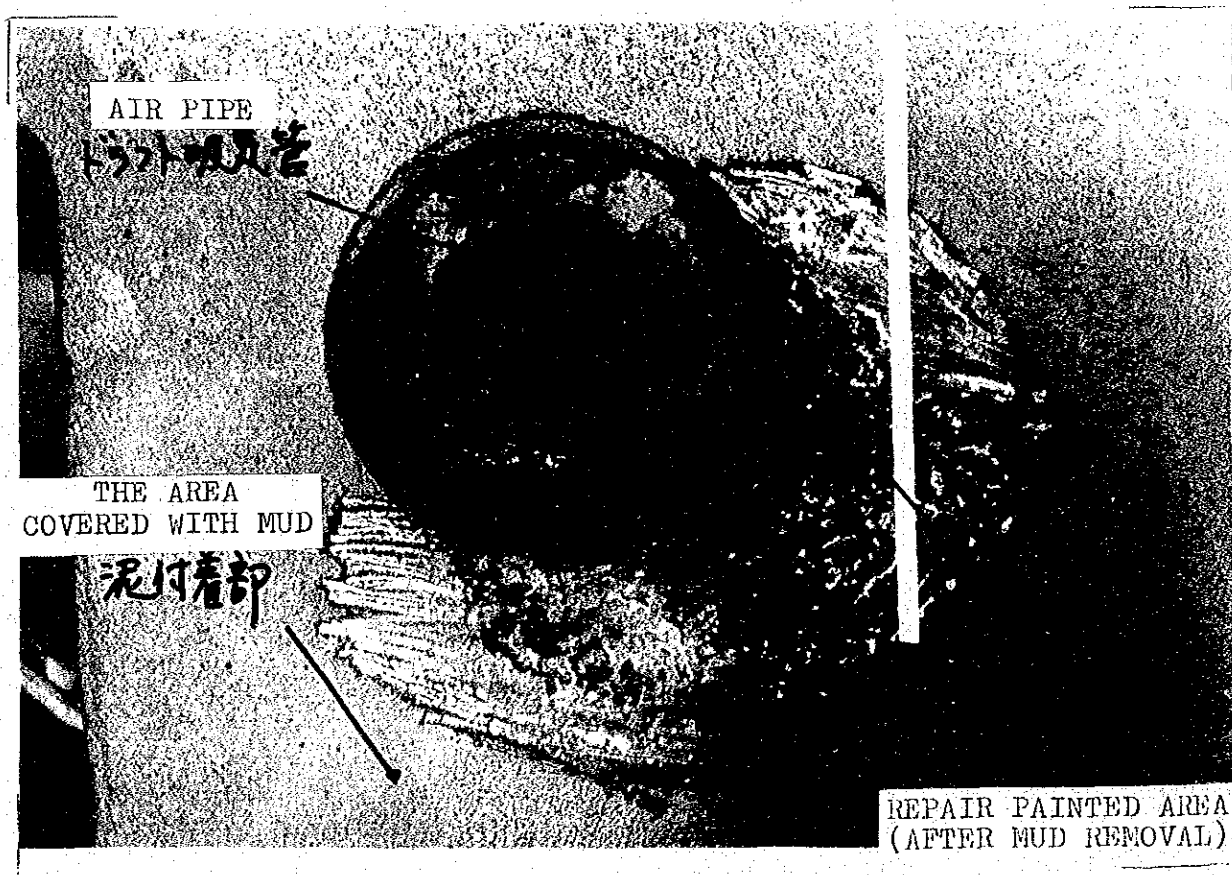


写真-2 吸気管(脱落)付根付近状況(2号機)

PHOTO-2 DRAFT TUBE INSIDE AROUND AIR PIPE (UNIT NO. 2)



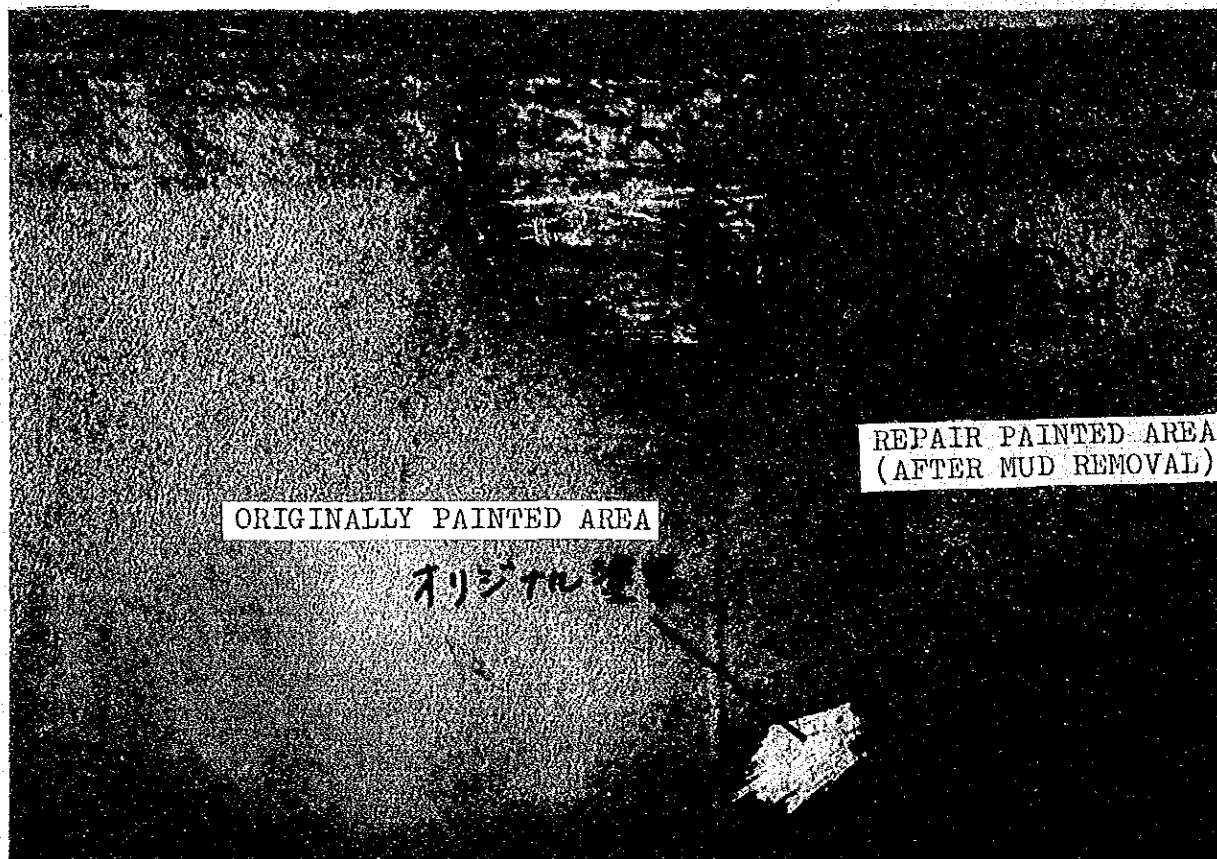


写真-3 ドラフトチューブ状況 (2号機)

PHOTO-3 DRAFT TUBE INSIDE WALL (UNIT NO. 2)



写真-4 吸気管取付部亀裂発生状況 (2号機)

PHOTO-4 CRACK BELOW THE AIR PIPE (UNIT NO. 2)



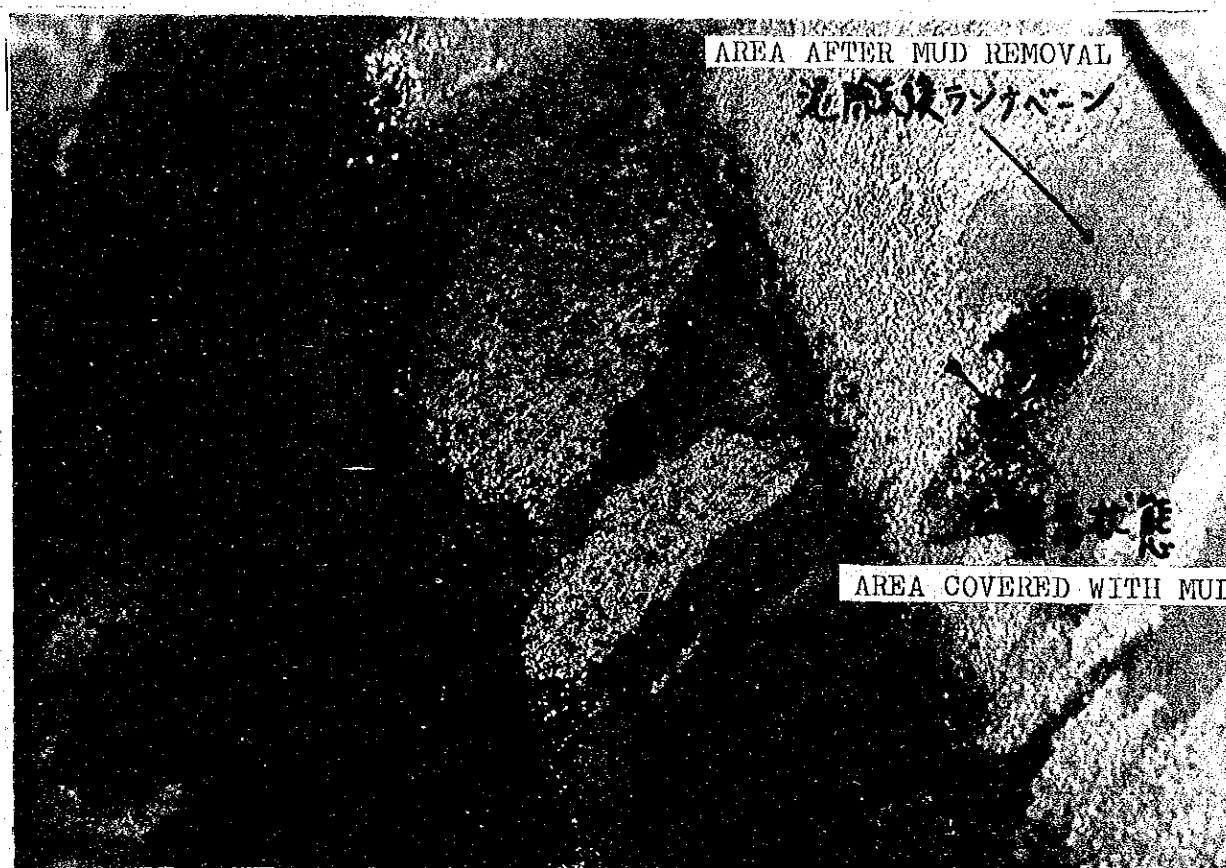


写真-5 ランナベーン状況 (1号機)  
 PHOTO-5 RUNNER VANE (UNIT NO. 1)

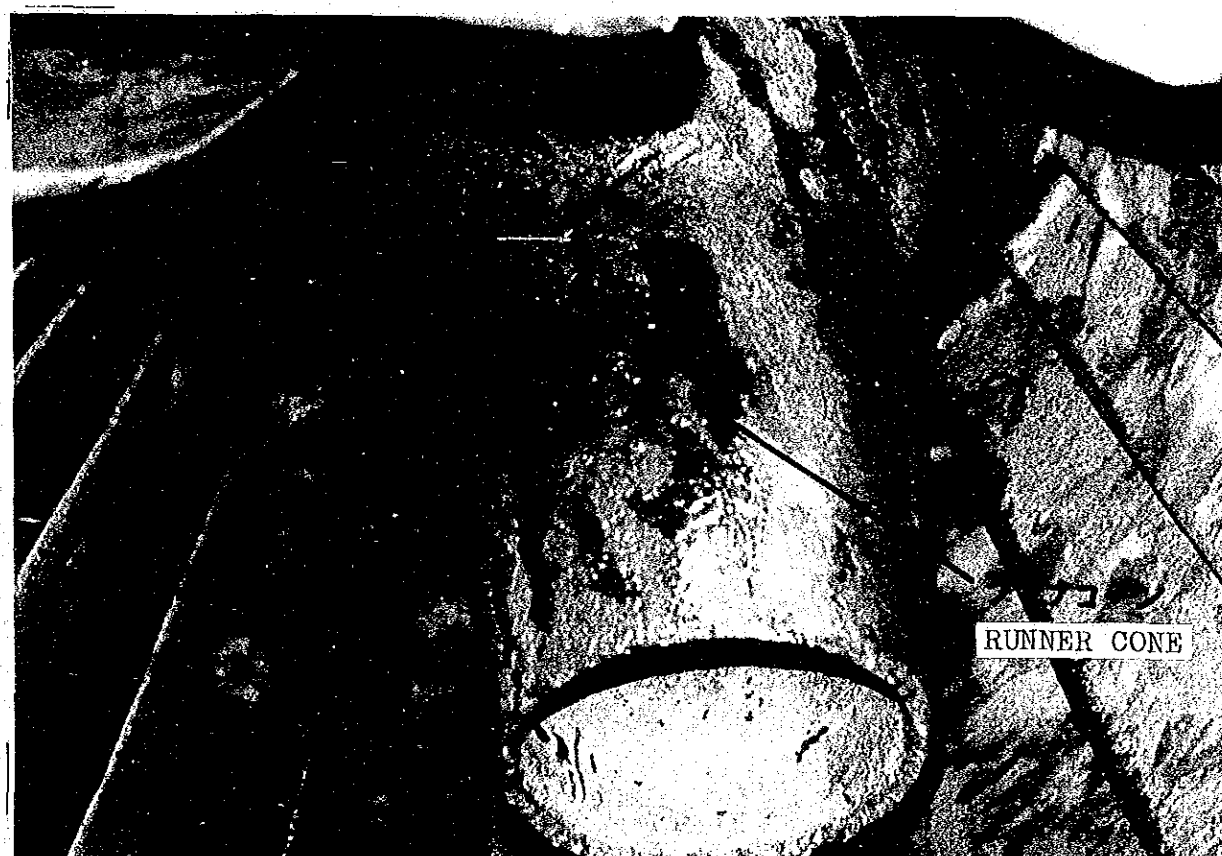


写真-6 ランナコーン状況 (1号機)  
 PHOTO-6 RUNNER CONE (UNIT NO. 1)







FIXING BOLT OF  
RUNNER CONE

ランナコーン  
取付ボルト

RUNNER KEY

キー

PHOTO-7 RUNNER CONE AND RUNNER KEY SEEN FROM BELOW (UNIT NO. 1)

写真-7 ランナコーン取付状況及びキー状況  
(1号機)

RUNNER BALANCE HOLE

ランナバランスホール

PHOTO-8 SHAFT SEAL SEEN FROM BELOW  
THRU RUNNER B. HOLE (UNIT NO. 1)

写真-8 ランナカップリング部(シール部)状況  
(1号機)



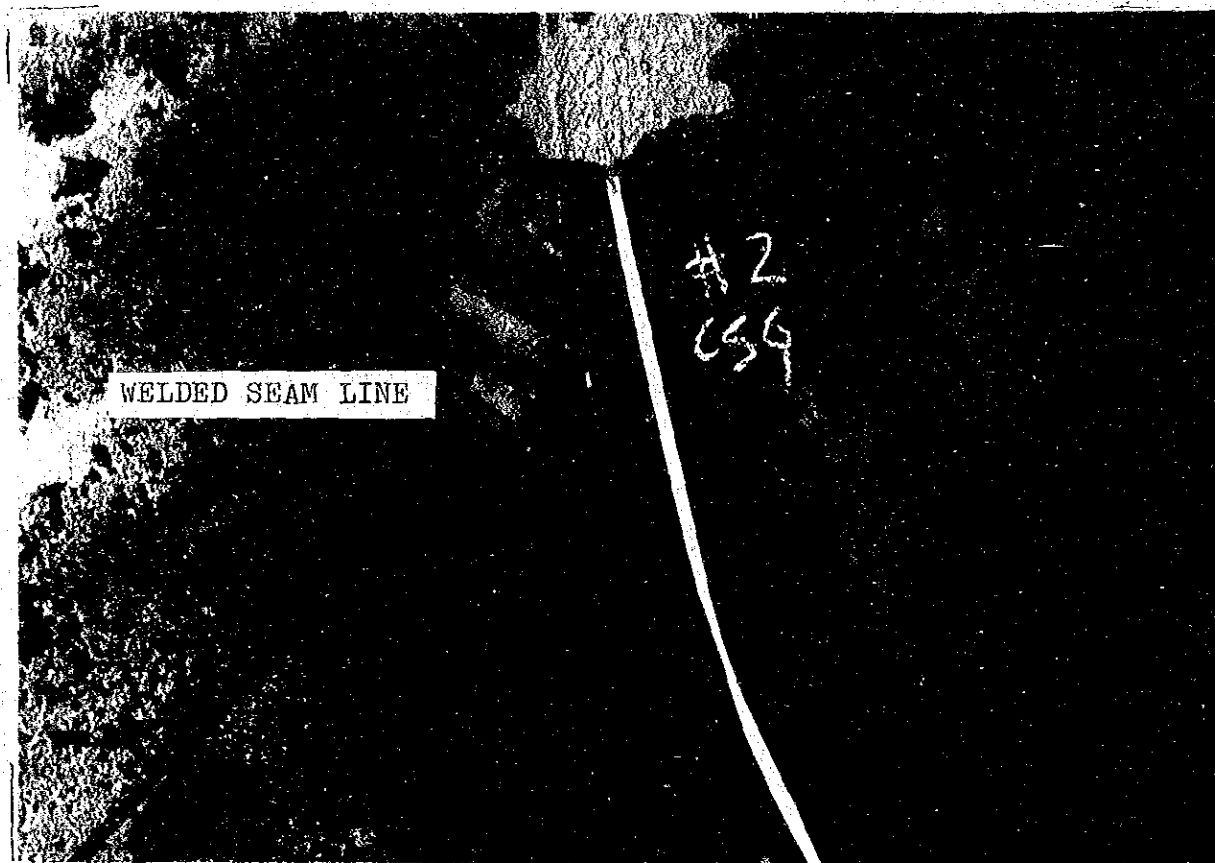


写真-9 ケーシング内部状況 (2号機)

PHOTO-9 INSIDE OF SPIRAL CASE (UNIT NO. 2)





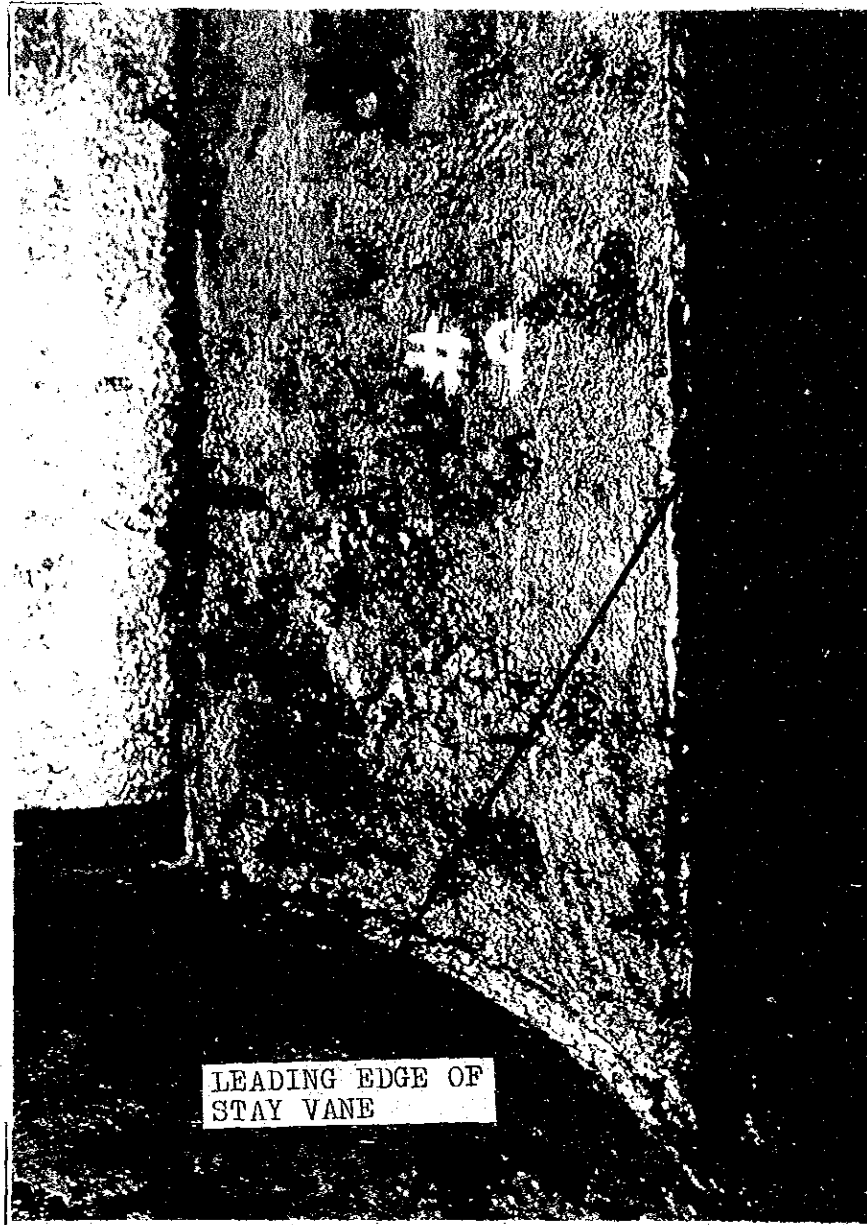


写真-10 ステーション表面及び  
端面状況 (1号機)

PHOTO-10 LEADING EDGE & SURFACE CONDITION OF STAY VANE

(UNIT NO. 1)



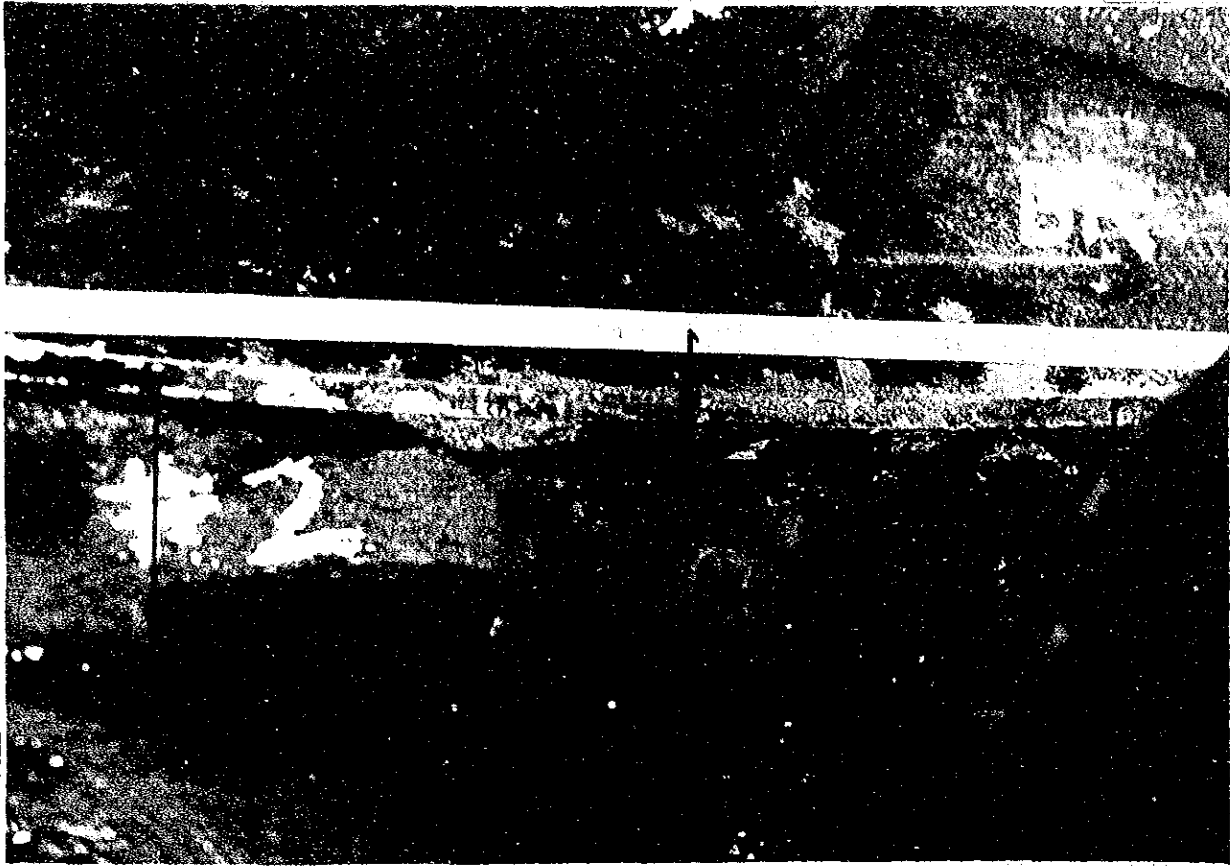


写真-11 スピードリング欠損状況 (2号機)  
 PHOTO-11 LOSS OF METAL BETWEEN STAY RING AND BOTTOM RING  
 (UNIT NO. 2)

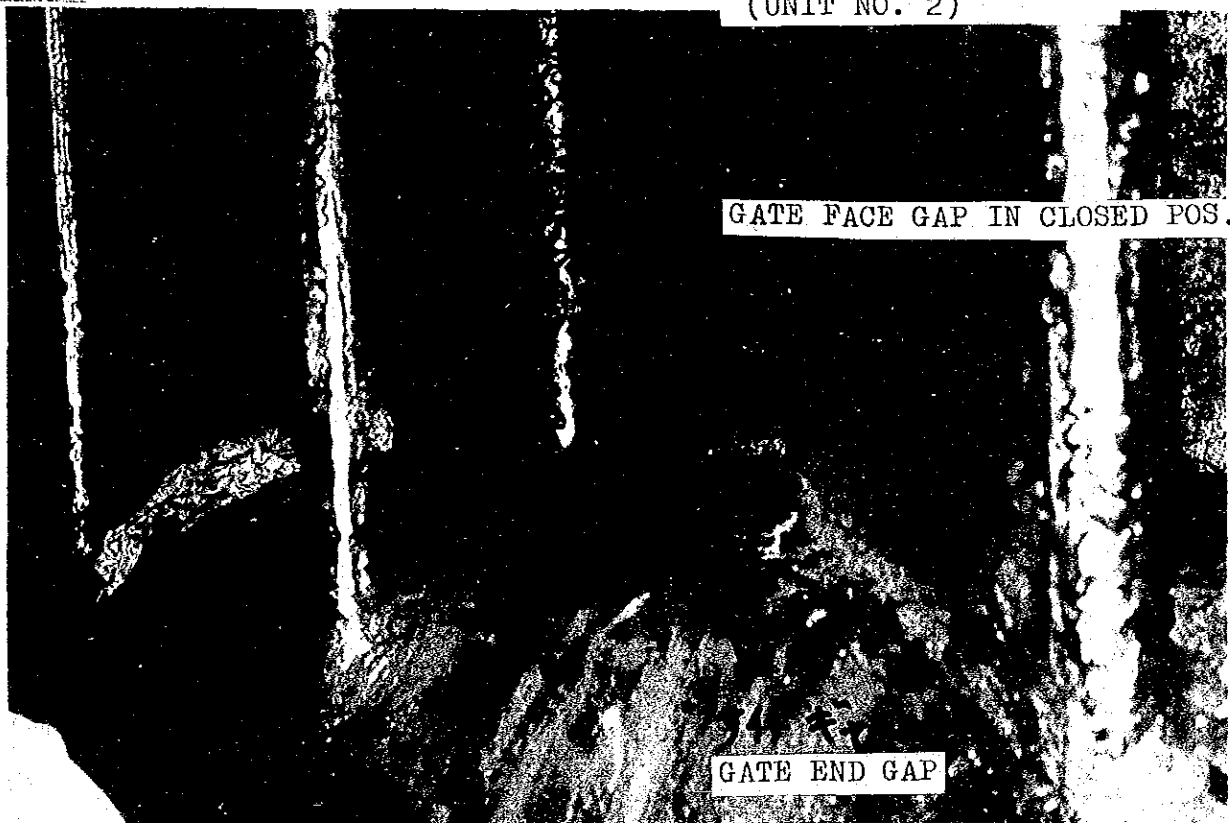


PHOTO-12 SURFACE CONDITION OF STAY VANE (UNIT NO. 1)

写真-12 ガイドベーン腐食状況 (1号機)





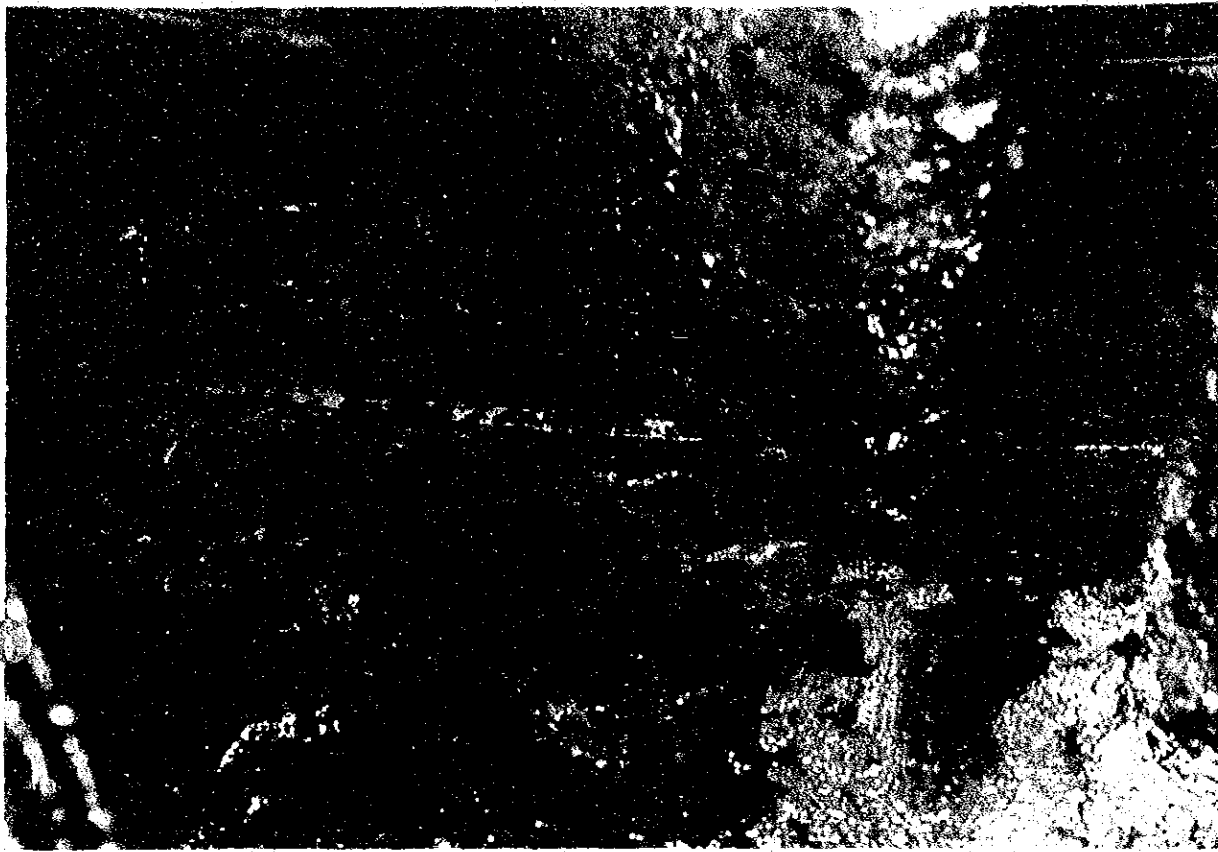


写真-13 ガイドベーン腐食状況(端面拡大図)(1号機)

PHOTO-13 LEADING EDGE OF GUIDE VANE (UNIT NO. 1)



上カバー締付  
ボルト及びナット

HEAD COVER FIXING  
BOLT & NUT

写真-14

上カバー取付部状況  
(2号機)

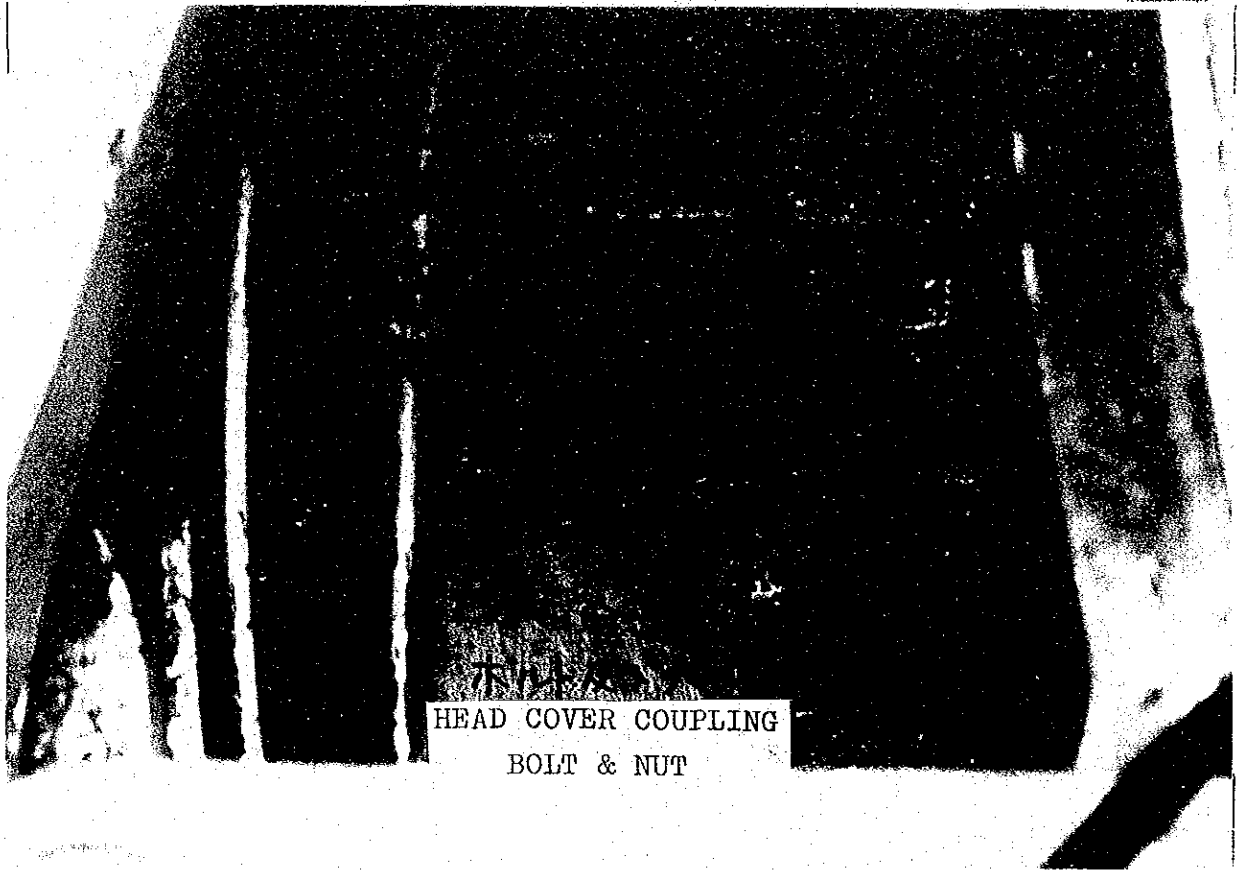
PHOTO-14

HEAD COVER

FIXING BOLT

(UNIT NO. 2)

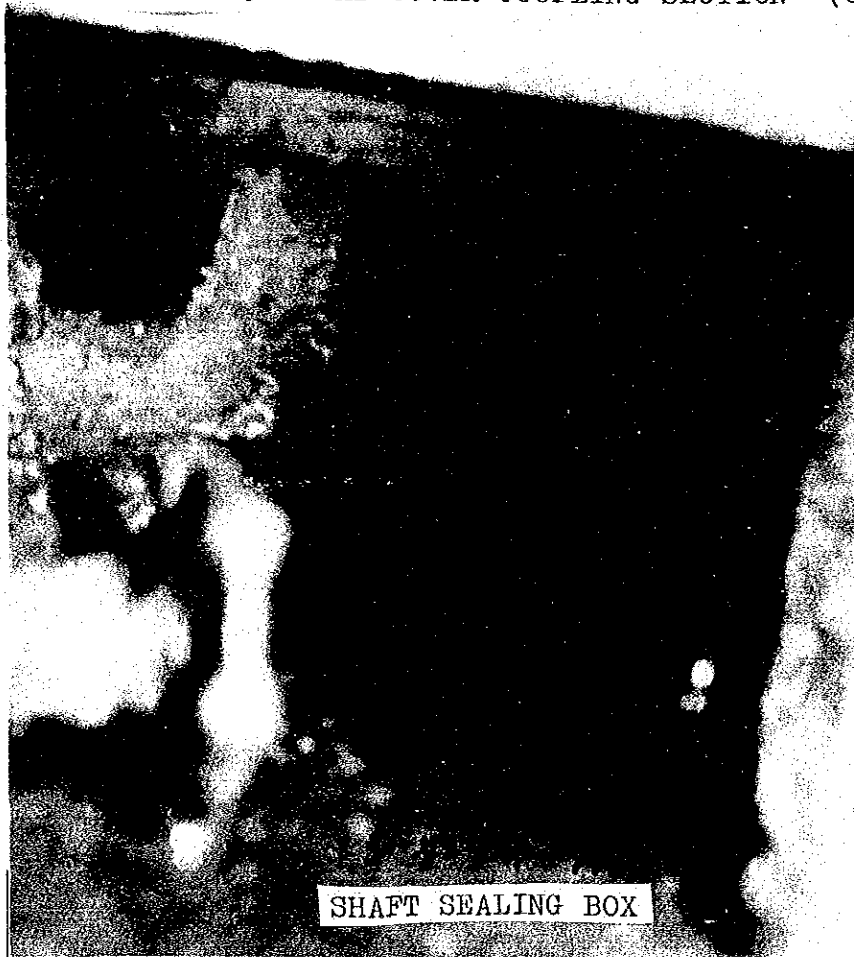




HEAD COVER COUPLING  
BOLT & NUT

写真 - 15 エカバー 合せ目状況 (2号機)

PHOTO-15 HEAD COVER COUPLING SECTION (UNIT NO. 2)



SHAFT SEALING BOX

写真 - 16

主軸封水部状況  
(2号機)

PHOTO-16

SHAFT SEAL

(UNIT NO. 2)





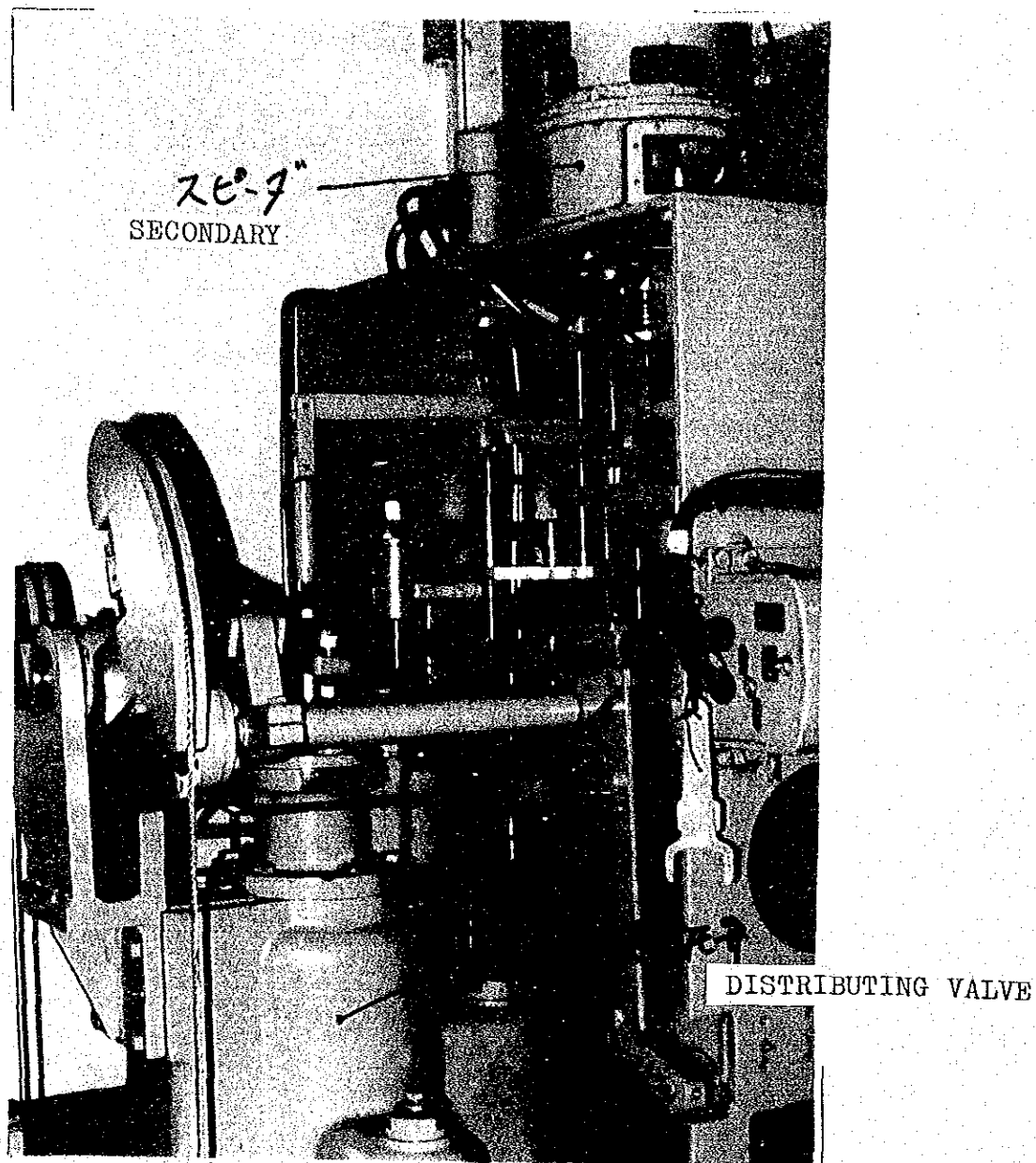


写真-17 調速機内部状況-1 (2号機)

PHOTO-17 INSIDE OF GOVERNOR ACTUATOR (UNIT NO. 2)



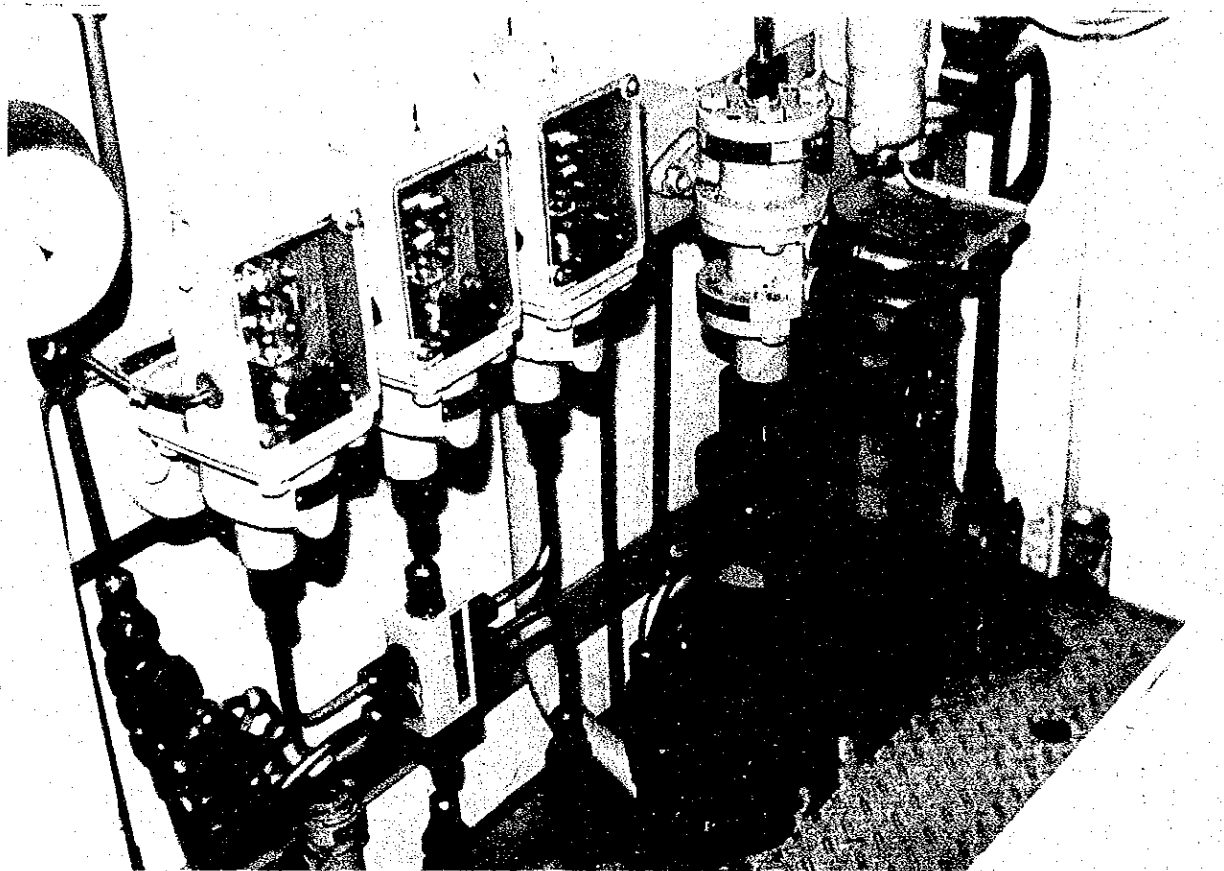


写真 - 18 調速機内部状況-2 (2号機)

PHOTO-18 INSIDE OF GOVERNOR ACTUATOR (UNIT NO. 2)

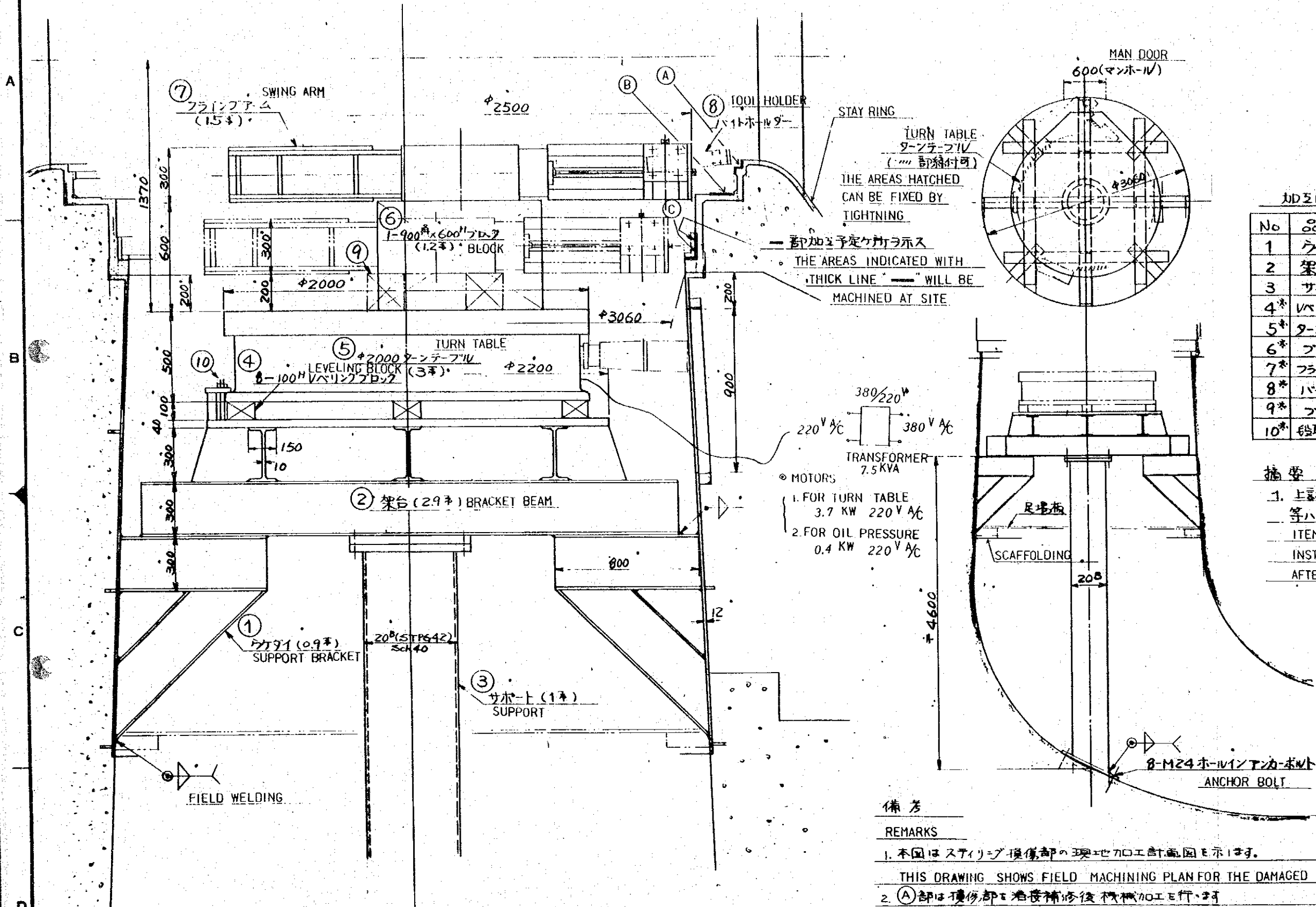




**APPENDIX IV**

**DRAWING**

# FIELD MACHINING PLAN



No	品名	買数	備考
1	ラケタイ	2式	
2	架台	1式	
3	サポート	1式	
4*	バッキングブロック	8	
5*	ターンテーブル	1	
6*	ブロック	1	
7*	フライングアーム	1	
8*	バイトホルダー	2	
9*	ブロック	4	
10*	鉛板芯柱互換	1式	

摘要 NOTE

1. 上記※印品、既に別途準備して搬送する  
等ハ加工完了後弊社へ持帰り野シマス。  
ITEMS MARKED WITH "※" AND ALL MEASURING  
INSTRUMENT WILL BE SENT BACK TO JAPAN  
AFTER FIELD MACHINING HAS BEEN COMPLETED.

本加工段取は最終方案に非ず、変更もあり得ます。

THIS PLAN IS QUITE PRELIMINARY.

IT MAY BE SUBJECT TO CHANGE.

備考

## REMARKS

1. 本図はステイリング損傷部の現地加工計画図を示します。

THIS DRAWING SHOWS FIELD MACHINING PLAN FOR THE DAMAGED AREAS OF STAY RING.

2. (A) 部は損傷部を直接補修後機械加工を行、対

THE AREA (A) WILL BE MACHINED AFTER REPAIR WELDING HAS BEEN COMPLETED.

3. ⑧部はボトムリフト分解後損傷状況により機械加工を行う。

THE AREA (B) MAY BE MACHINED IF SUCH AREA IS DAMAGED AND CONSIDERED TO BE MACHINED.

4. ③部は道とみ加エを行へず 状況によっては局部的に港接補修を行ふ事がある。

FURTHER MACHINING WILL BE DONE ON THE AREA (C). REPAIR WELDING MAY BE LOCALLY DONE BEFORE MACHINING.

