

97.10.15

# A-1部設置作業検討資料

	A-1部設置	
1. HQ冬工事スケジュール	1	} 配布済
2. A-1部磁石類に関する互向事項	2	
3. 床基礎プレート	2	
4. " の作り手	1	
5. " 設置スケジュール	2	
6. A-1部 30°BM 配置図	1	
7. A-1部 基礎床の設置並に付加手法	2	
8. A-1部 ヒール高とマキングプレートの設置	1	
9. 30°BM 基本打並にアライメント用 4×4	1	
10. 加圧ユニット部等の 4×4 台	1	
11. 30°BM アライメント法	2	
	16	

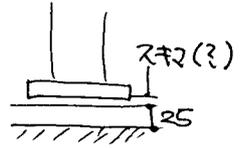


97.10.13

A-7部 最近類に関する査向事項

1. 脚の下面

床基礎プレート分はわかるがその上のスキマは(?)



2. C型セグ-BM

光軸管の所にはいりあり --- なせ(?)

A型Q --- OK

B型Q --- OK

6型Q --- (?) --- ABタイプ, Cタイプには乗らないのか

3. ステンピング

4. スリット

受台台は(?)

5. 台の数

29台と聞いて --- P2

!

受台台の数では(?)

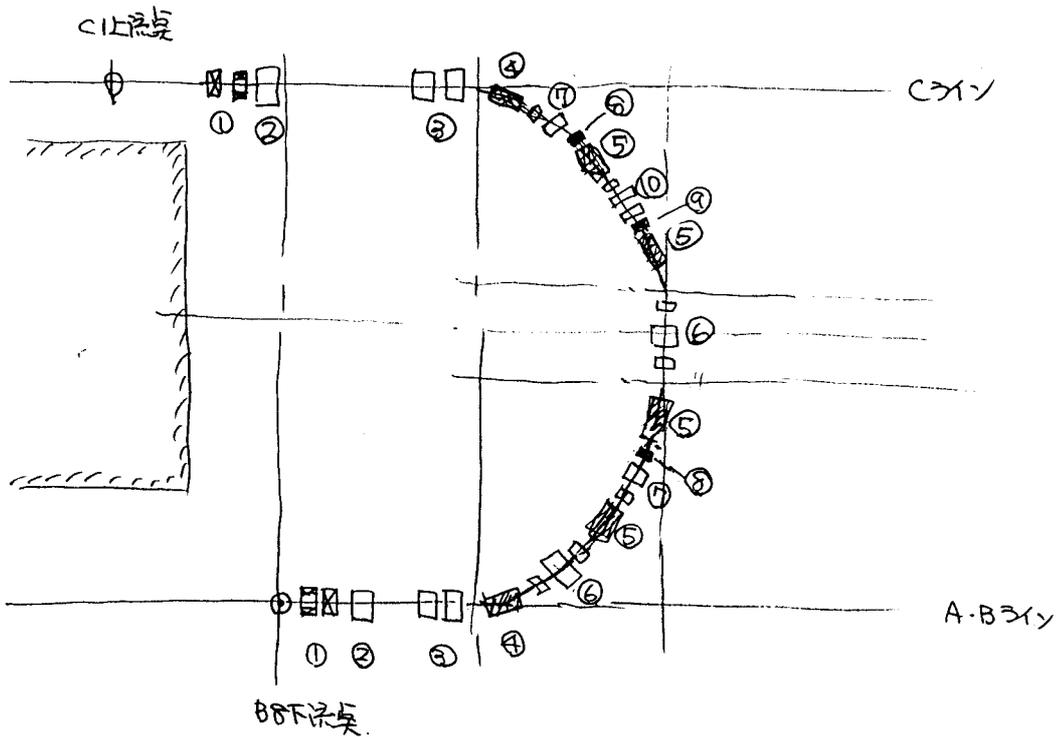
6. ミニホンの設置

(スリット下部の)

2月の中旬(?) --- (小林(江)先生の情報)

(以上)

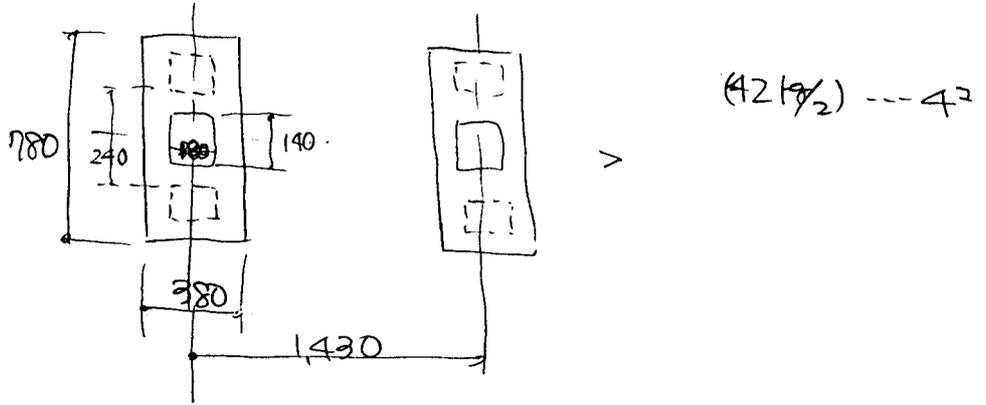
ア-1)部 磁石類の配置と種類



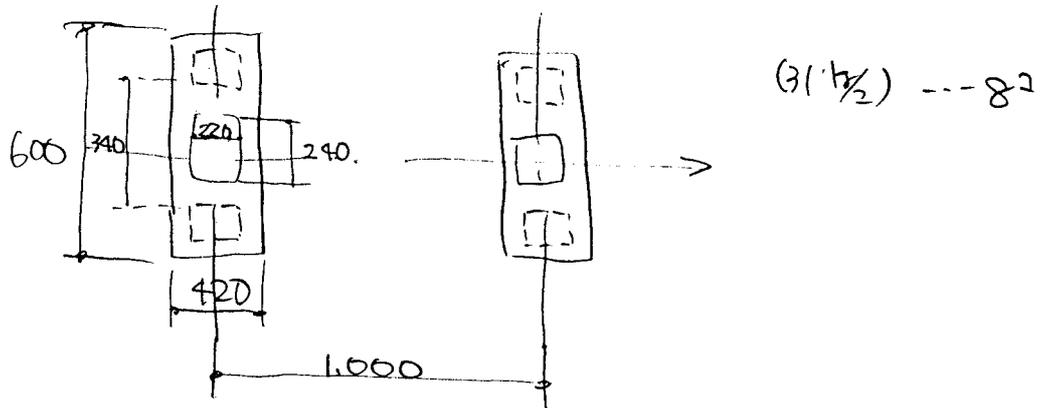
①: STC・X-Y	----- 2台		----- (まじめね)	----- 台の数
②: Q 37Lト	----- 2台		-----	----- 2
③: Q 47Lト	----- 2台		----- (ハコ置き)	----- 4
④: BM 30°(C)	----- 2台		-----	----- 2
⑤: " (H)	----- 4台		-----	----- 2
⑥:	----- 2台		----- (ハコ置き)	----- 6
⑦:	----- 2台		----- ( " )	----- 4
⑧: SLT	----- 2台		-----	----- 2
⑨: STC・Y	----- 1台		-----	----- 1
⑩:	----- 1台		----- (ハコ置き)	----- 3
				-----
⑪: ミ-ルト (SLT 付属)	----- 2台			計 27
				-----
				----- + 2
				計 29

床基礎のL-ト (+20) --- 片側50の広さ. 97.10.14

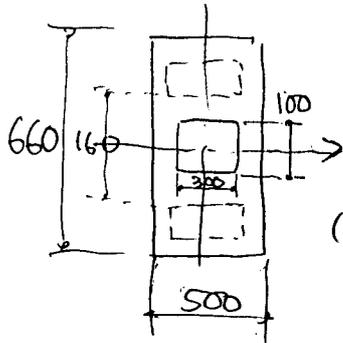
1. C型 (2台)  
(2.9ト)



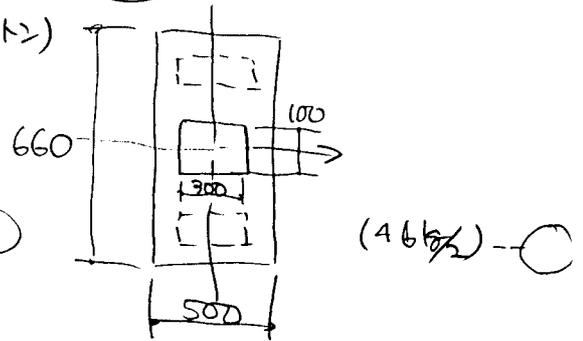
2. H型 (4台)  
(3.3ト)



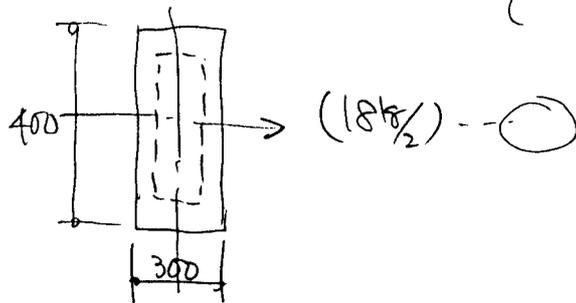
3. QA型 (0.64ト)



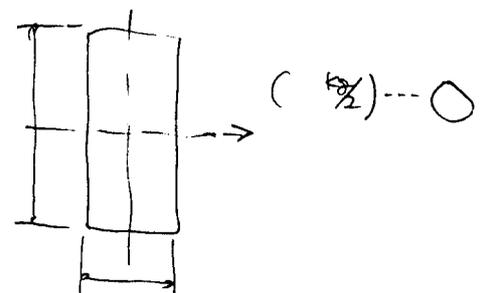
4. QB型 (0.6ト)



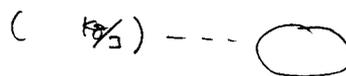
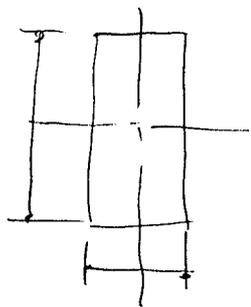
5. G型Q (0.15ト)



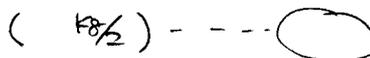
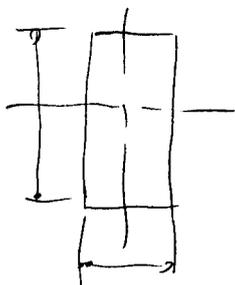
6. STC ( )



7. SLT (2台)



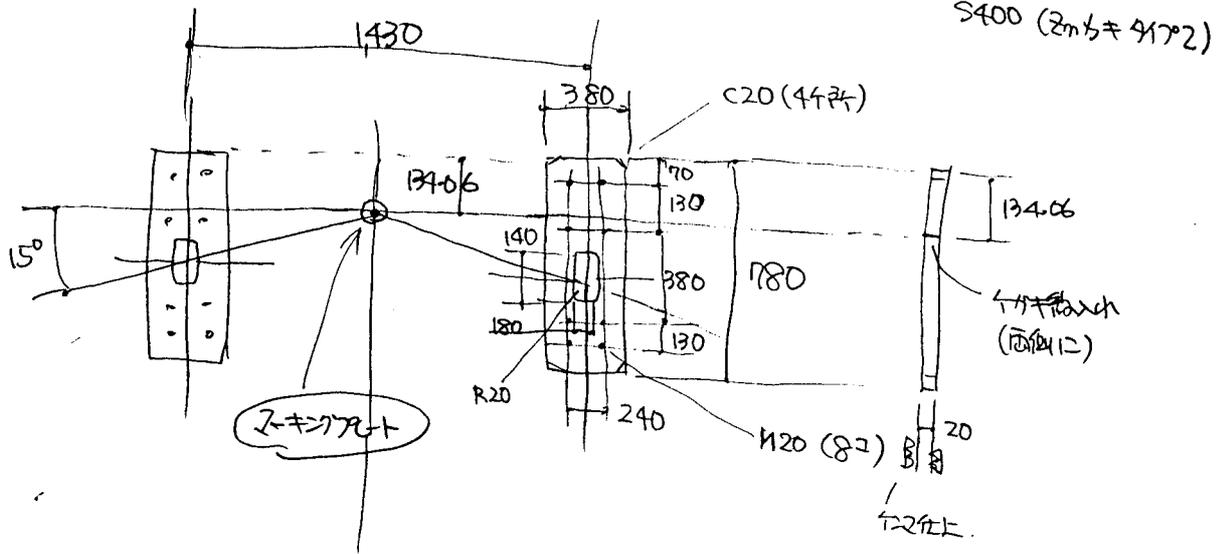
8. ≡-14" (2台)



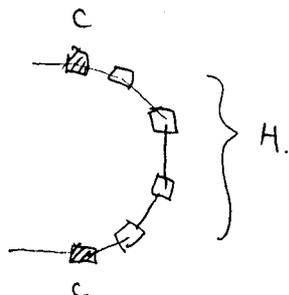
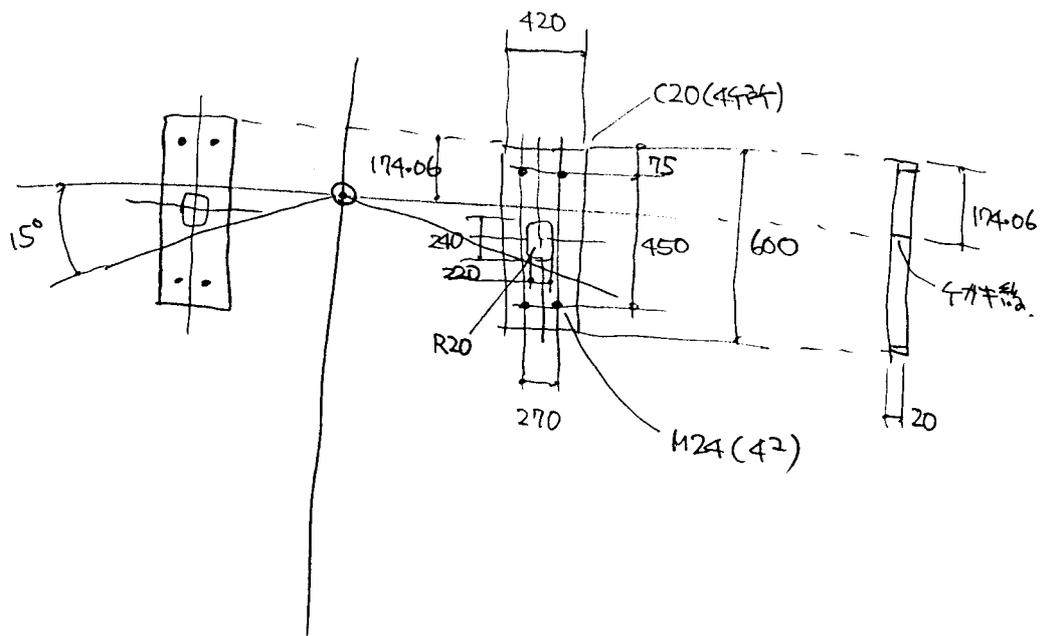
床基礎配線の作例

97.10.14.

30° BM (C) 2台分 (42)



30° BM (H) 4台分 (82)



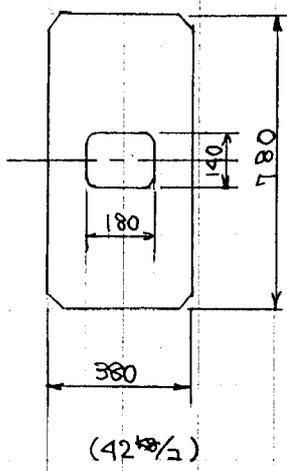
研修施設 B改修 1-7 部床基準アルト設置作業

10/9/20

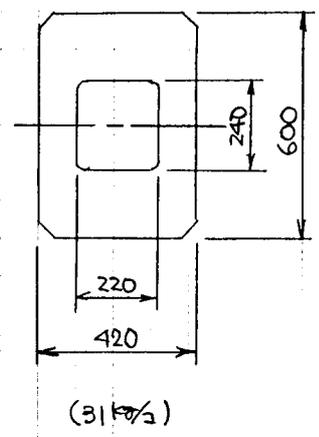
作業内容	H9.12月							備考
	14 (日)	15 (月)	16 (火)	17 (水)	18 (木)	19 (金)	20 (土)	
1. ケチ作業		■						
2. 床面ハケ			▨					
3. 床アルト設置				■				
4. ミール					▨			
5. 注入						▨		
6. 仕上							▨	

- NOTE - 1. 作業場所は放射線管理区域につき、作業者は放射線作業従事者の資格が必要。  
 - 2. 同じく放射線作業従事者はKEKに登録申請の上、KEK所定の安全教育受講が必要。  
 - 3. ▨: 廃棄業者(社)の作業を示す。  
 - 4. 床基準アルトの設置数量としては2ページに示す。

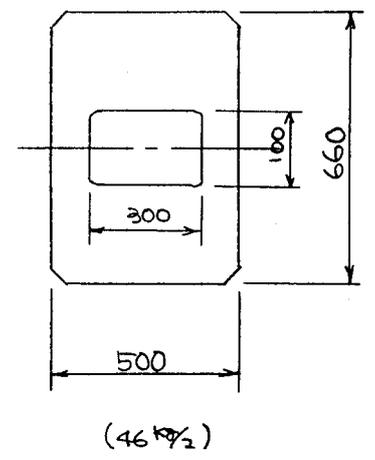
(1) 30° BM (C型) ----- 4<sup>2</sup>



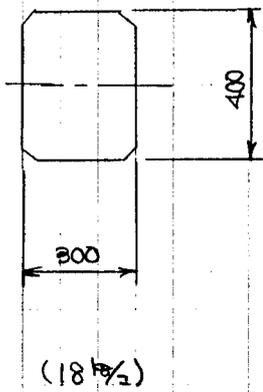
(2) 30° BM (H型) ----- 8<sup>2</sup>



(3) Q (A型・B型) -----



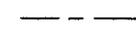
(4) Q (6型) -----



(6) STC (X-Y) -----

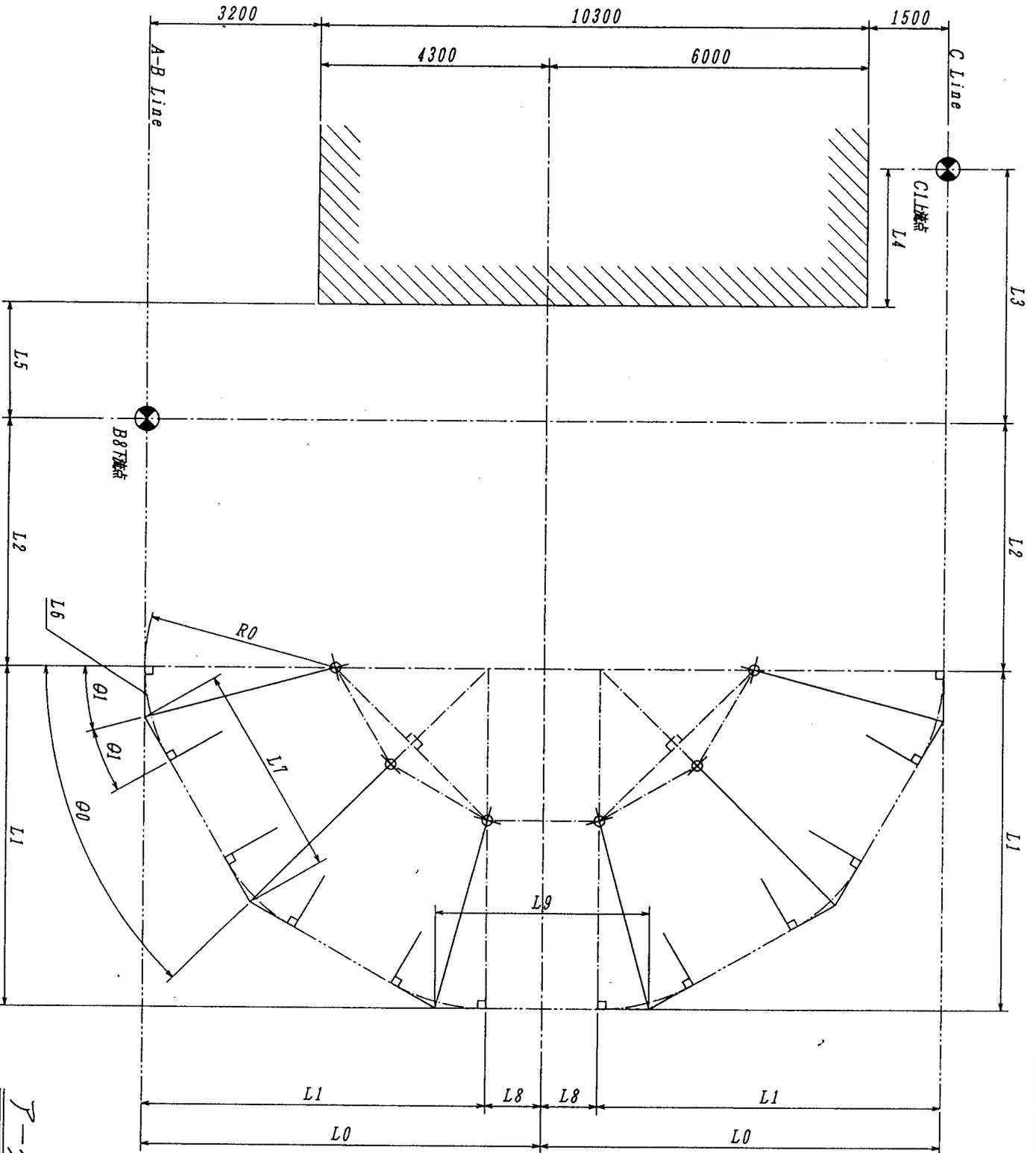


(7) SLT ----- 2<sup>2</sup>



(7) SLT -----





- L0: 7500 ±ε
- L1: 64473
- L2: 465127
- L3: 4800 ∫ √(7) dx ±ε
- L4: 34155 (計算)
- L5: 14045 (計算)
- L6: 9566 = R0 · tan θ1  
= 9565786
- L7: 40186
- L8: 10527 (±ε)
- L9: 40186 (±ε)
- θ0: 45°
- θ1: 15°
- R0: 3570

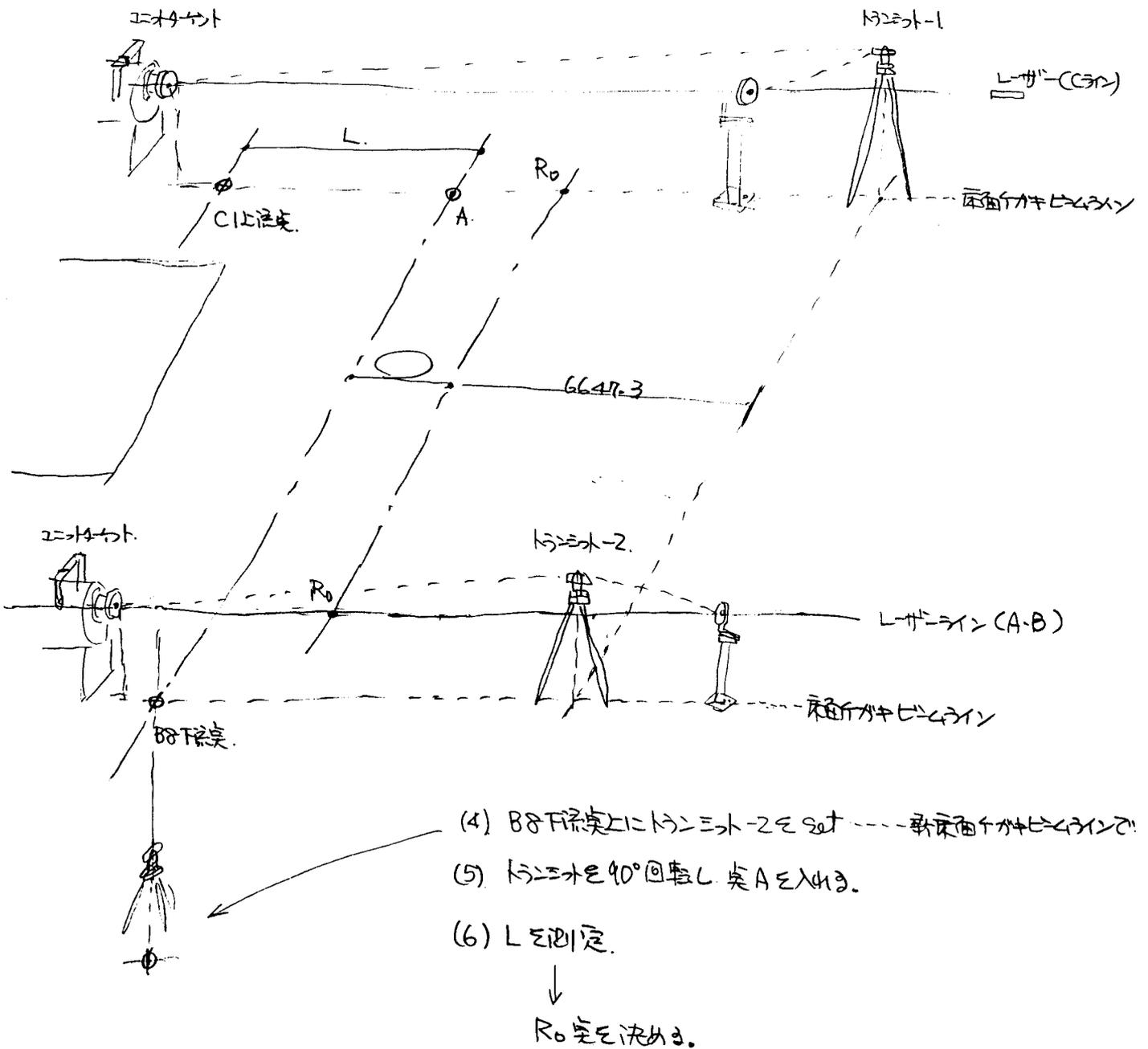
4.820  
(半径: 4.800)

アーク部電磁石配置図 S=1/75

97.10.15

### ア) 部 基準点の設定並に寸法法

- (1) A・Bラインの設定 ----- A1~B8の平均的な線を取める。(L-サ-)
- (2) Cラインの設定 ----- SYの基準点設置姿を復元する。  
Cセタ-はそれに合わせる。
- (3) 2ライン直の測量 ----- (1) トランジット-1をset.  
(2) トランジット-2をset.  
(3) 各ビームライン平面が交わる。トランジットと鋼尺で。



(7) R0 実入れ. --- 各ピンライン上に

(8) P-1 位置実入れ. --- "

(9) トランスポート 1/2 を各々の P-1 位置上にセットし、  
90° 回転させて相互の位置を見る。

それ以外の場合は、寸法量の 1/2 ずつトランスポート位置を修正。

(10) P-1 位置ライン入れ. --- 床面に寸がき入れ. --- トランスポートと鉛尺で

(11) 2ライン平行度出し. --- 巻尺で R0-R0 と トランスポート 1/2.

(12) 2ライン高さ " --- オートレベルで L-ゲージから寸がき 4ヶ所を

**位置** 平行度 --- 無視する。

高さ --- 2ラインの平均高さとする。(4点の平均)

(13) R-キングホルトの設置

① ピンライン (R0), (P-1 位置部) --- ABライン, Cライン共に

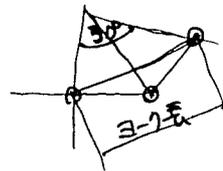
② 高さ : 各面3面に 2<sup>3</sup>/<sub>6</sub> 計6ヶ所

(14) BM位置の寸がき入れ. --- 各々3台ずつ入れる。

ABライン ~ 3台

Cライン ~ 3台

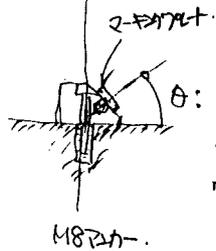
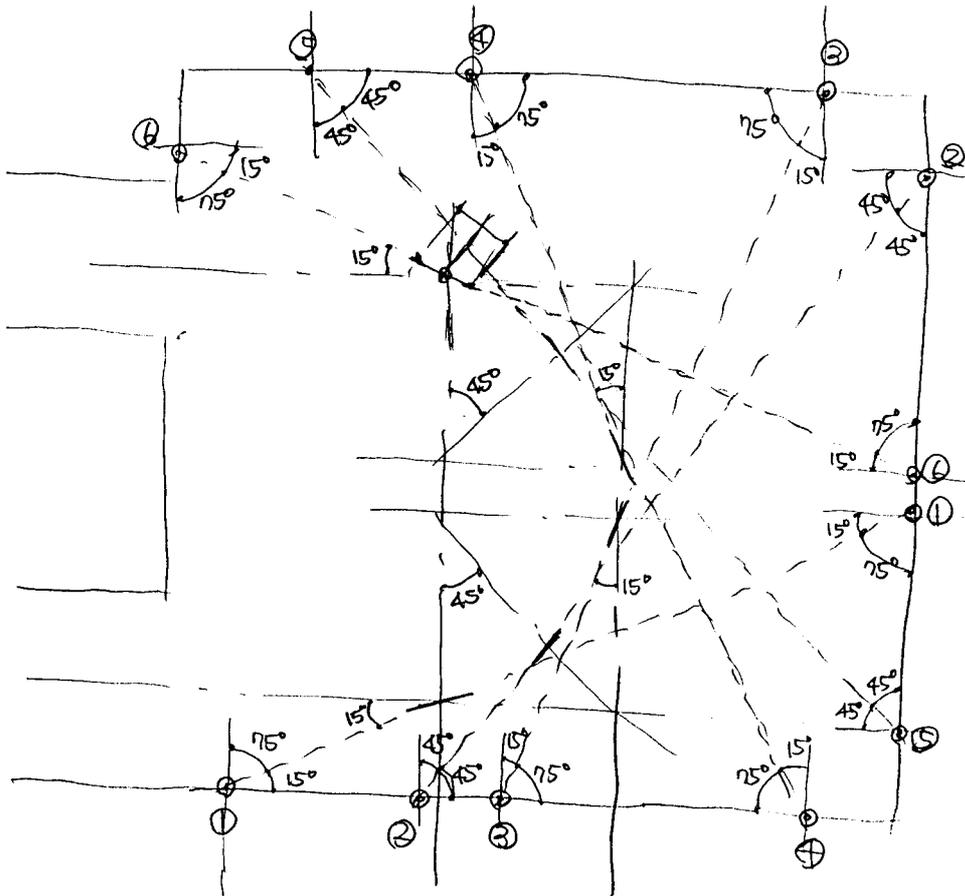
(15) BM R-キングホルトの設置. --- 入口, 徐曲突, 出口の 3<sup>3</sup>/<sub>6</sub> 計18ヶ所



(16) 床基準ホルト位置寸がき入れ. --- コンパスと鉛尺

(以上)

7-1部 ビーチン高さ: 2-キングアトの設置

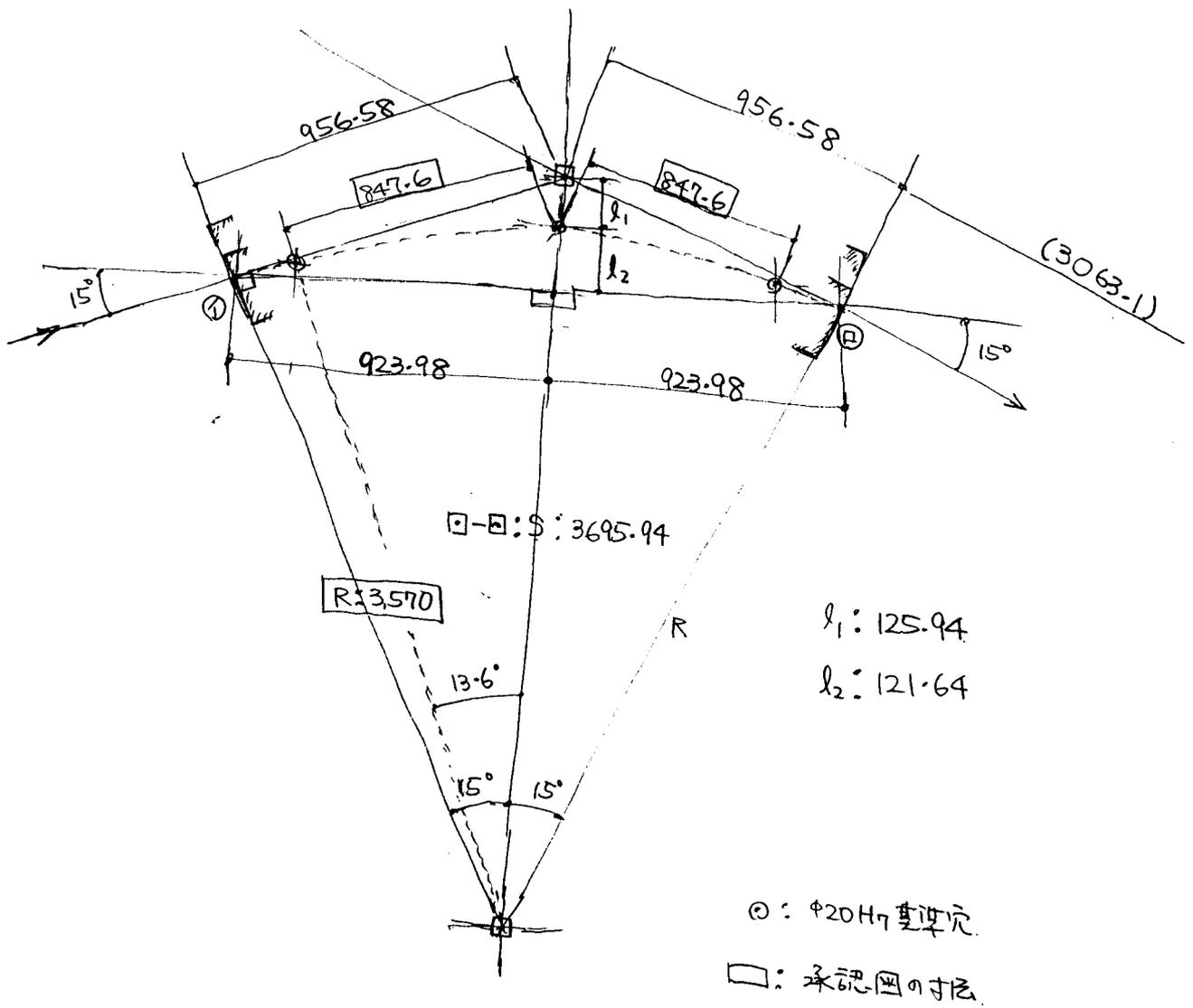


θ: 15° ----- 22  
 45° ----- 42  
 75° ----- 62

計 122

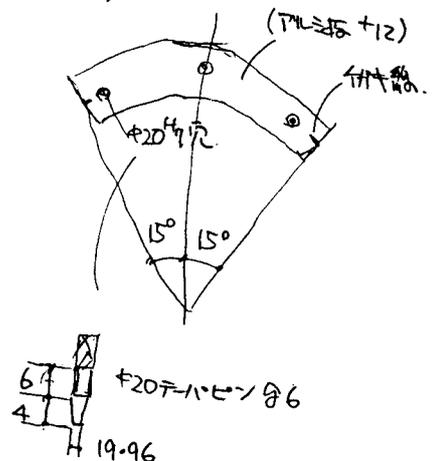
- ①-① : (15°)-(75°)
- ②-② : 45°-45°
- ③-③ : (75°)-(75°)
- ④-④ : (75°)-(75°)
- ⑤-⑤ : 45°-45°
- ⑥-⑥ : (75°)-(15°)

ビーチン 1200H に設置する。-----設置不能の所あり。-----対策要



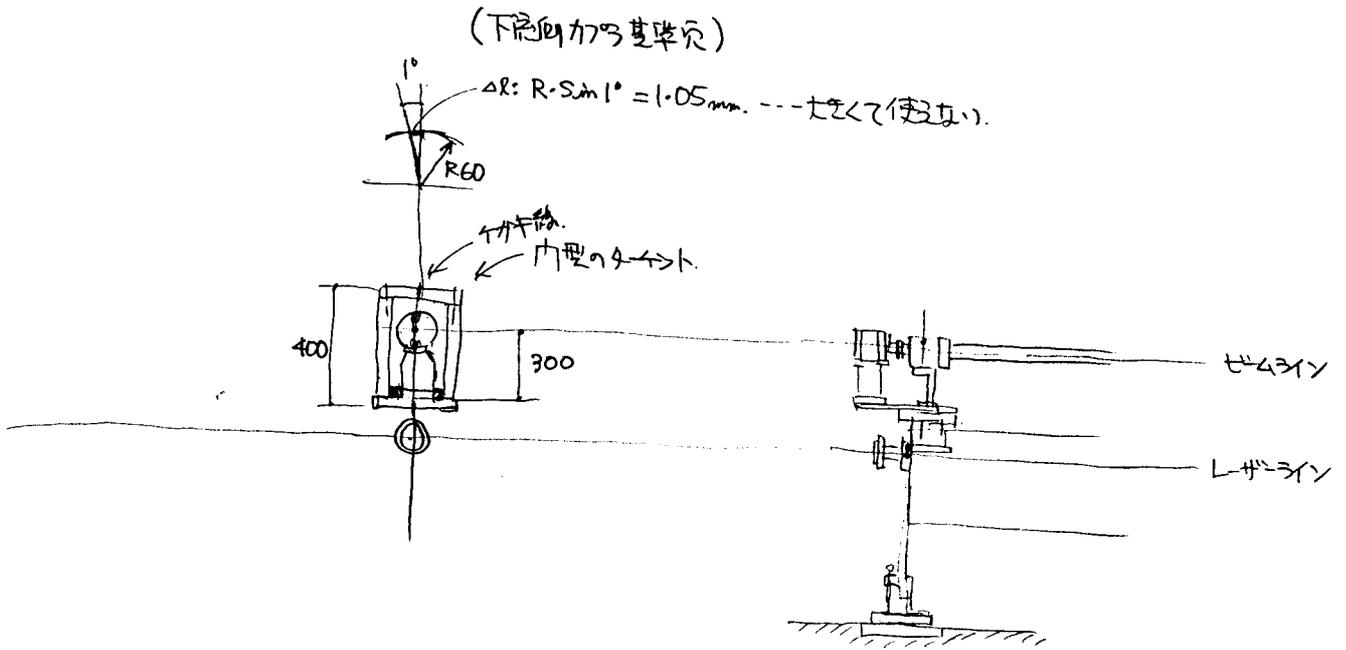
BMのアライメント

- (1) ①, ② 点を用いた。----- ②の点を基準として 4ヶ所だけ作る。(2ヶ)
- (2) 測距はトランジットと巻尺



加圧ユニット 頂部のクォータ台 (2台)

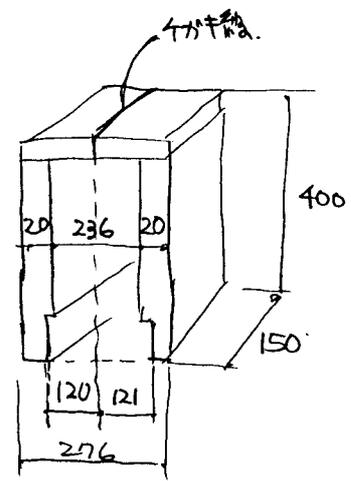
97.10.14



- クォータのズレ
- (1) 基準レベルの設定誤差  $\pm 0.1$
  - (2) クォータ台面のレベル  $0.05/m = 0.03^\circ \text{ --- } 0.02/400$
  - (3) クォータの入れ  $\pm 0.1$

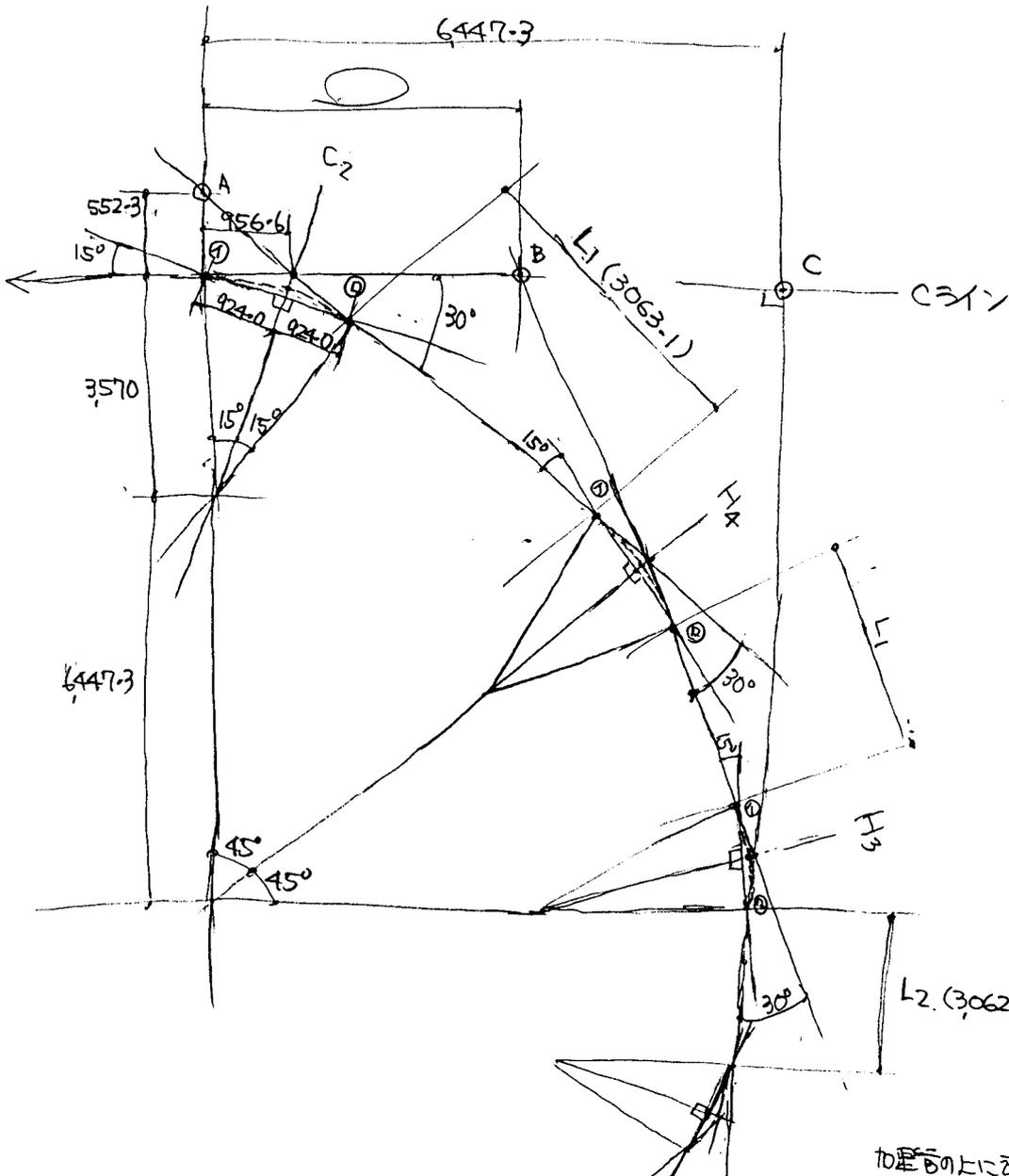
計.  $\pm 0.22$  位 (MAX)

$\pm 0.14$  位 (2層平均で)



30° BM 731x212

97.10.14



加算機の上には測用テープを巻返し設定済み

- 1<sup>目</sup> (C2)
- (1) Cライン上にトランジットを設置。----- C1上流9ヶ所BOX --- L1に近いヶ所計台。
  - (2) A点にトランジットを " ----- 床面から半径と鉛尺計尺。
  - (3) トランジット-1で① 具合せ
  - (4) " -2で② "
- 2<sup>目</sup> (H4)
- (1) トランジット-1を B点に移設
  - (2) トランジット-2で① 具合せ
  - (3) " -1で② "
  - (4) L1 を固定。----- 巻尺。

- 3<sup>2</sup>目 (H<sub>3</sub>)
- (1) トリニット-2をC点に設置。
  - (2) トリニット-1で①を合せ
  - (3) " -2で② "
  - (4) L<sub>2</sub>を測定。-----巻尺

4<sup>2</sup>目 (H<sub>2</sub>) ---- 1<sup>2</sup>目に準ずる。  
但し、L<sub>3</sub>は  $L_3 = L_1 - 1.0 = 2,299.4$

5<sup>2</sup>目 (H<sub>1</sub>) ---- 2<sup>2</sup>目に準ずる。

6<sup>2</sup>目 (C<sub>1</sub>) ---- 1<sup>2</sup>目に準ずる。

- アライメント法の変形
- (1) 床面に各基準点を定める。
  - (2) 角度測定と長さ測定でBM位置を決める。
  - (3) 各BMの相対位置を測定し微調整する。
  - (4) 1/4冊おろす。ミスを4は接合部で吸収。

期待精度

- (1) 角度  $\pm 1'$  ----- (0.3 mm/m.)
- (2) 距離  $\pm 0.5 \text{ mm}$ .