



クアップによる実証試験を行った。既設管端の合わせ面加工処理や取替管の加工，炉内側のレーザー溶接，炉外側の TIG 溶接，非破壊検査など，ボイラ実機での運用を想定し進めた。

炉内側レーザー溶接，炉外側 TIG 溶接を経て炉壁管全周の溶接を完了させた状態で，*g* 線での溶接部非

