
Fabrication of SR and SLQ Jackets for ONGC Bombay High Well Platforms

(Tadaaki Naruse) (Senji Yamaguchi) (Chiyomaru
Takahashi) (Juro Mihara) (Shinji Kondo) (Hiroshi
Ikutomo)

:

1981 2 ONGC

5

4

(1)

(2)

(3)

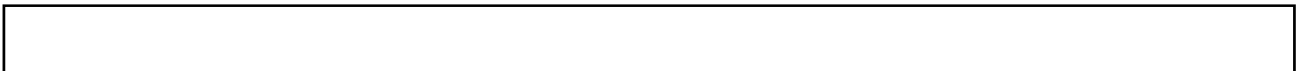
(4)

(5)

Synopsis :

Two steel jackets for SR well platforms and SLQ living quarter platform for Oil and Natural Gas Commission of India (ONGC) were designed, fabricated and transported by Kawasaki Steel Engineering Division in 1981 as the first order received of its kind. Fabrication sequence, scheduling, man power and production control procedure were elaborately discussed and determined. All the strict requirements for qualities described in ONGC's specification were satisfied and two jackets were sailed out just on schedule. This paper covers the outline of the following. (1) Fabrication sequence (2) Flap-up of vertical panels (3) Loading out (4) Welding and dimensional control (5) Nondestructive inspection

(c)JFE Steel Corporation, 2003



ボンベイ・ハイ向け石油掘削プラットフォーム用ジャケットの製作

Fabrication of SR and SLQ Jackets for ONGC Bombay High Well Platforms

井筒掘削部

井筒掘削部

井筒掘削部

井筒掘削部

Shinji Kondo

Hiroshi Ikutomo

Synopsis:

Two steel jackets for SR well platforms and SLQ living quarter platform for Oil and Natural Gas Commission

プロジェクトに参画し、初めて2基のジャケット
の設計製作を受注した。

これらのジャケットは、掘削用のSRと、居住
用のSLQプラットフォームに対するもので、材
料発注以来約10箇月後に客先仕様をすべて満足し

よって組み立てた。

- (1) 側面パネル (Row A & B) は建て起し (フ
ラップアップ) 方式により大組する。
- (2) 高所作業を減らすため、各パネルはできる限
り平組状態で、最終加工まで行う。

(A2) Row(2) (B2)

60

レベルC

3の割合となった。T.K.Y継手では手溶接による
比面(重油)溶接が主となるため、リフト部は

3. 検 査

3.1 寸法検査

レグおよびパイルの曲りと、現地で上部デッキ
と如きものを検査する。特に、柱上面の水平バラ

UTの検査要領と判定基準が、API RP-2Xとして
出版されたため、本工事では、SLQジャケットに
おいて、これを採用した。

APIの評価には、レベルA、レベルC、レベルF
の3種類があるが、要約すれば表4のとおりであ
り、実務的にはAまたはCのいずれを採用するか
が注目される。

(レベルA)の平面形状とが厳しい精度チェック
の対象となる。

両者は、API RP-2Xの“Level A”と“Level C”

同表から明らかなように、欠陥許容は概してレ

表3 寸法許容誤差の1例

ベルCの方が緩いが、レベルCでは欠陥の幅と長

この結果、従来再現性が悪いといわれていたT

っては、1 mm以下の検出差で許容長さが大幅に異なるという、実施段階での問題が懸念された。

これに対し、レベルAは、エコー高さと長さのみによって評価でき、JISやASME基準と評価に対する考え方が類似している利点を有するため、

在欠陥と検出欠陥との比率)は、90%に近い高い的中率を示し、懸念されたトラブルは一切発生しなかった。

4. 終りに