

(お知らせ)

柏崎刈羽原子力発電所 2号機シュラウドの補修作業終了について

平成 15 年 11 月 21 日
東京電力株式会社
柏崎刈羽原子力発電所

当所 2号機(沸騰水型、定格出力 110 万キロワット)は、平成 15 年 7 月 28 日よりシュラウドの補修作業を開始し、シュラウドサポートリング溶接線(H7a)内側近傍のほぼ全周にわたる断続的なひび、及びシュラウド中間胴の縦溶接線(V16)外側の 1 箇所ひびを放電加工^(注1)により除去いたしました。

また、応力改善のために H7a についてはレーザーピーニング^(注2)を、V16 については磨き加工^(注3)を実施してまいりました。

本日、すべての補修作業が終了いたしましたのでお知らせします。

以 上

注 1 : 放電加工 (E D M : Electrical Discharge Machining)

電極からの放電によりひびの部位を溶融させて除去する方法

注 2 : レーザーピーニング

部材表面にレーザーをあてることによって、表面の残留応力改善を図る方法

注 3 : 磨き加工

研磨砥粒を接着させたナイロン繊維の表面処理材で磨くことによって、表面の残留応力改善を図る方法