

(お知らせメモ)

平成 15 年 5 月 16 日
東京電力(株)
柏崎刈羽原子力発電所
広報部

当所 2 号機は、シュラウド中間胴の縦溶接線(V16)に 1 箇所、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り断続的なひびが確認されていることから、補修工事として放電加工^(注1)によりひびを除去します。その後、応力改善のためにシュラウド中間胴の縦溶接線(V16)については磨き加工^(注2)を、シュラウドサポートリング溶接線(H7a)内側近傍についてはレーザーピーニング^(注3)を行うこととしております。

当社は、この補修工事を実施するにあたり、電気事業法第 48 条第 1 項の規定にもとづき、本日、経済産業大臣に工事計画届出書を提出いたしましたのでお知らせいたします。

以 上

注 1 : 放電加工 (EDM : Electrical Discharge Machining)

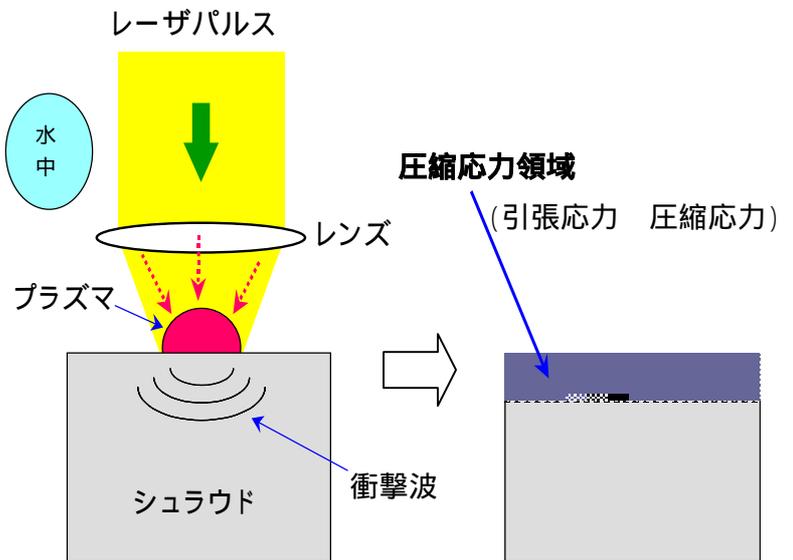
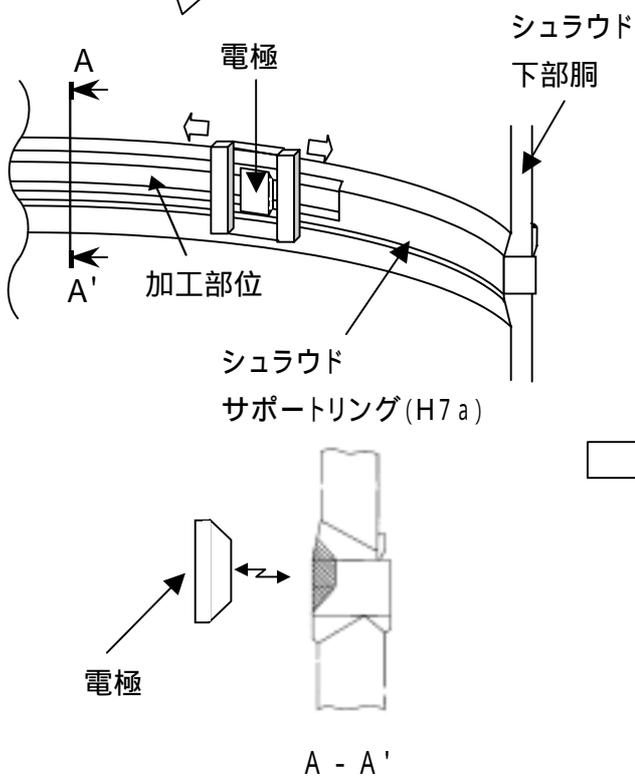
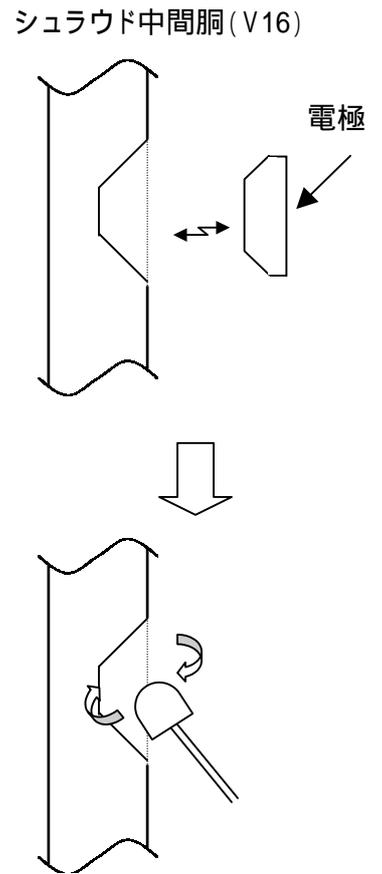
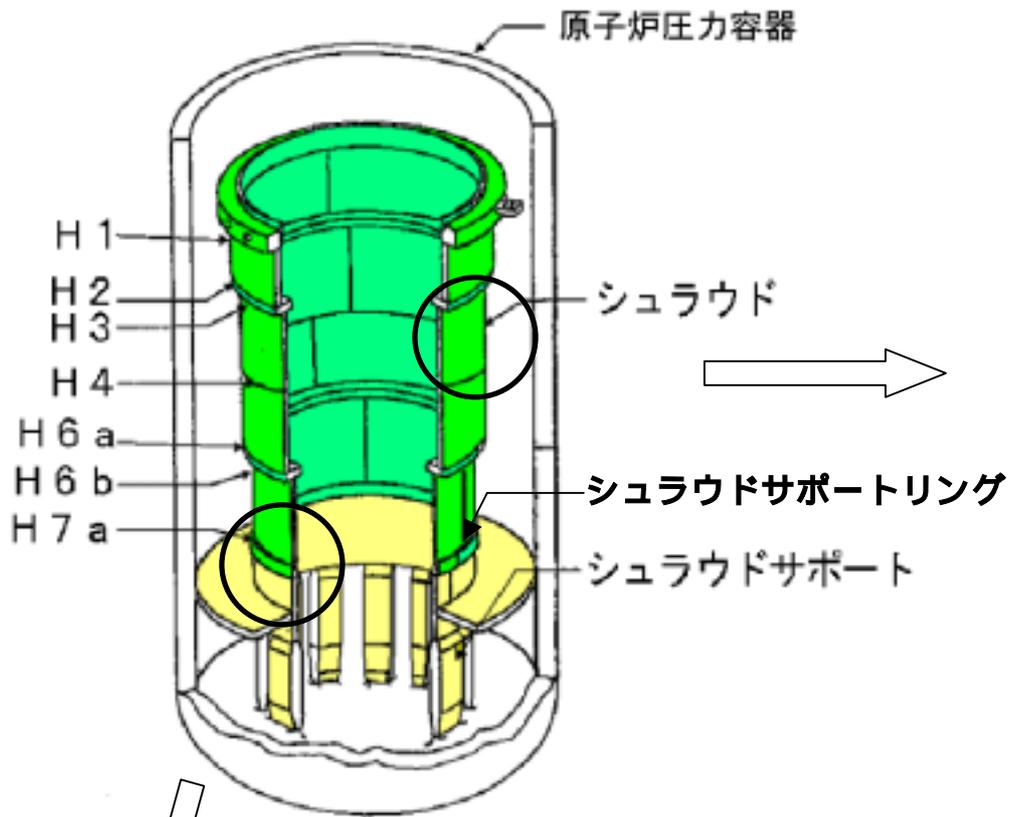
電極からの放電によりひびの部位を溶融させて除去する方法

注 2 : 磨き加工

不織布により表面を磨くことによって、表面の残留応力改善を図る方法

注 3 : 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



レーザーピーニング概略図

放電加工 (EDM) 概略図