

(お知らせメモ)

平成 15 年 3 月 28 日
東 京 電 力 (株)
柏崎刈羽原子力発電所
広 報 部

当所 3 号機は、シュラウドサポートリング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、応力改善のためにレーザーピーニング^(注2)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 (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