

(お知らせメモ)

平成 15 年 7 月 10 日
東京電力(株)
柏崎刈羽原子力発電所
広報部

当所 1 号機は、シュラウド中間部胴溶接線(H 4)の内側近傍に 1 箇所、外側近傍に 3 箇所のひびを確認しております。このうち、シュラウド中間部胴溶接線(H 4)内側近傍の 1 箇所については、金属調査のサンプルとしてすでに放電加工によるひびの除去を行っておりますが、この他のシュラウド中間部胴溶接線(H 4)外側近傍の 3 箇所について放電加工^(注1)によりひびを除去し、その後、サンプルを採取した 1 箇所と新たにひびを除去する 3 箇所の合計 4 箇所について、応力改善のために磨き加工^(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 : 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