

(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の開始について

平成15年7月28日  
東京電力株式会社  
柏崎刈羽原子力発電所

国の「原子力発電設備の健全性評価等に関する小委員会」においては、シュラウドおよび原子炉再循環系配管で確認された「ひび」について「中間とりまとめ」が報告されておりますが、当社はこの結論を踏まえ、シュラウドで確認された「ひび」については、ごく軽微なもの及びシュラウドの健全性に影響を与えないものを除き、全ての「ひび」を除去することとしております。(3月11日お知らせ済み)

当所2号機(沸騰水型、定格出力110万キロワット)は、シュラウド中間胴の縦溶接線(V16)の1箇所、及び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に対する補修工事について、6月6日、経済産業大臣から工事開始を認める旨の通知をいただき、準備作業が整ったことから、本日より当該部位について補修作業を開始いたしますのでお知らせします。

なお、補修工事につきましては、放電加工<sup>(注1)</sup>によりひびを除去し、応力改善のための磨き加工<sup>(注2)</sup>及びレーザーピーニング<sup>(注3)</sup>を行うこととしており、電気事業法第48条第1項の規定にもとづき、5月16日、経済産業大臣に工事計画届出書を提出しております。

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

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