

(お知らせ)

柏崎刈羽原子力発電所 1号機シュラウドの補修作業終了について

平成 15 年 10 月 6 日
東京電力株式会社
柏崎刈羽原子力発電所

当所 1号機(沸騰水型、定格出力 110万キロワット)は、8月 26日より、シュラウド中間部胴溶接線(H4)の内側近傍 1箇所、外側近傍 3箇所のひびの補修工事として、放電加工^(注1)によりひびを除去し、応力改善のために磨き加工^(注2)を実施してまいりましたが、10月 4日に作業が終了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

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