

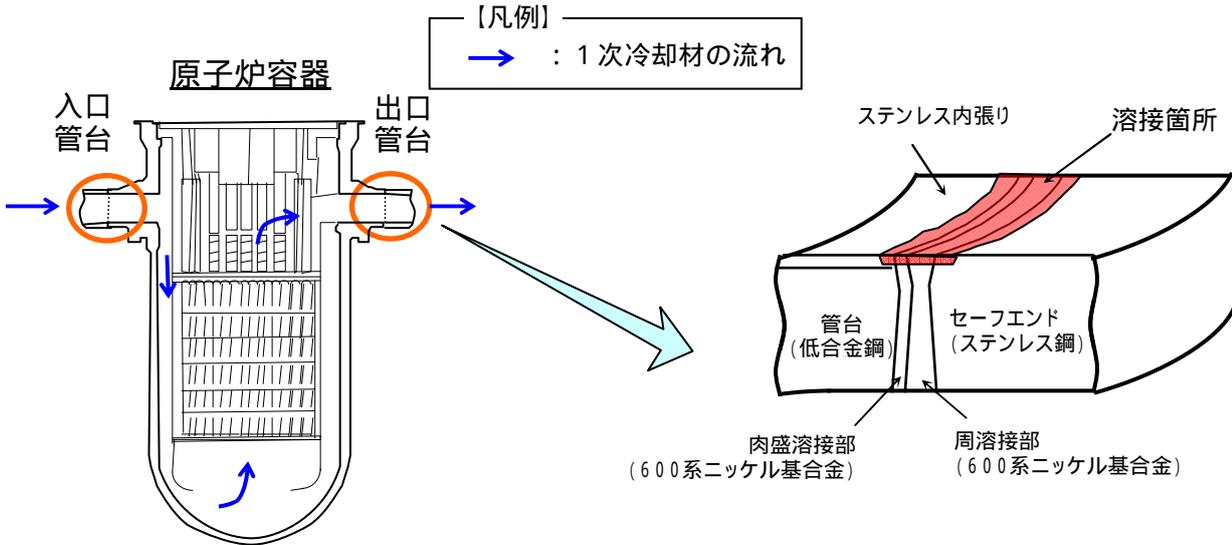
# 高浜2号機他 原子炉容器出入口管台予防保全対策工事

## 工事概要

600系ニッケル基合金溶接部の応力腐食割れに係る予防保全対策として、高浜2号機の原子炉容器出入口管台と大飯4号機の原子炉容器出口管台の溶接部について、内面全周を切削した上で、耐食性に優れた690系ニッケル基合金にて溶接を行う。

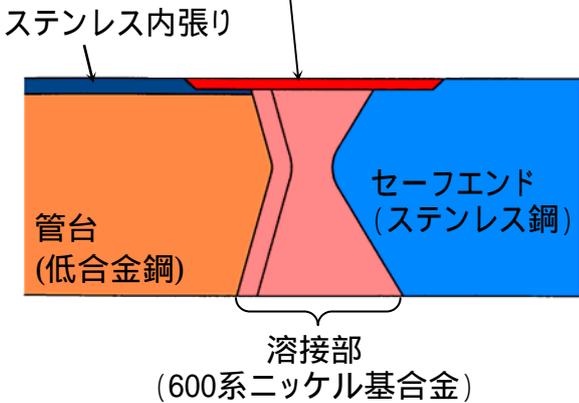
## 概要図

【高浜2号機の例】

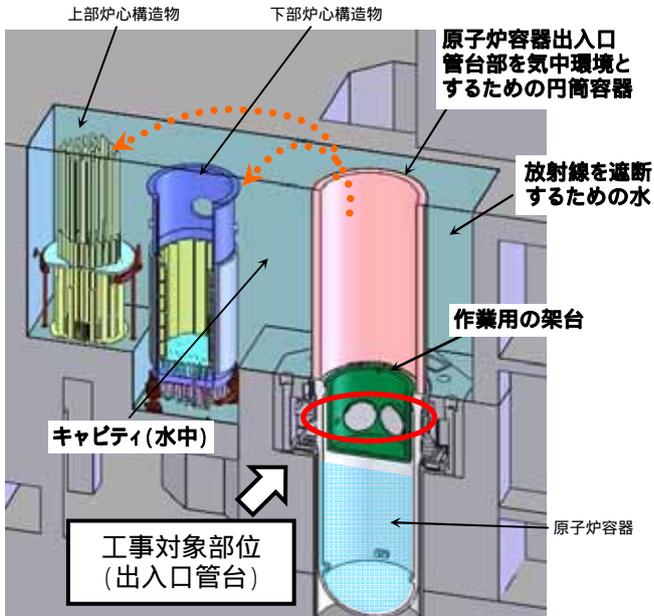


## 肉盛溶接の概要図

溶接部全周にわたり、一様に切削  
溶接部全周を耐食性に優れた  
690系ニッケル基合金で溶接



## 作業イメージ図



キャビティ内は水中のため、原子炉容器上に円筒容器を設置し、原子炉容器出入口管台部を気中環境とした上で工事を実施する。

<p>【実施状況】          &lt;今年度実施プラント&gt;          高浜2号機、大飯4号機</p>	<p>: 入口管台は、予防保全として、          ウォータージェットピーニングを          行うため、溶接は行わない</p>
---	--