山东海阳核电站三期工程项目 **MT01** 堆芯补水箱设备项目

生产计划

	文件编号	版本	状态
内部	/	/	/
外部	HYT-MT01-G2H-HCNE0001	4	CFC

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
1	**5号机组堆芯补水箱A**	**509 d**	**2026年6月3日**	**2027年10月25日**		
2	**上封头组件投料、加工、制造（26250897）**	**189 d**	**2026年6月3日**	**2026年12月9日**		
3	**入口接管　F2560539-1**	**106 d**	**2026年6月3日**	**2026年9月17日**		
4	采购回厂	6 d	2026年6月3日	2026年6月9日		已回厂
5	探伤试块制作	7 d	2026年7月7日	2026年7月14日		已完成
6	探伤规程审批	8 d	2026年7月9日	2026年7月17日		
7	锻件探伤	1 d	2026年7月17日	2026年7月18日	6	
8	堆焊开工、划线	1 d	2026年7月18日	2026年7月19日	7	
9	堆焊、后热（4号机）	6 d	2026年7月19日	2026年7月25日	8	
10	内壁倒角加工、打磨、探伤、镍基堆焊开	1 d	2026年7月25日	2026年7月26日	9	
11	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（4号机）	3 d	2026年7月26日	2026年7月29日	10	
12	端面加工	1 d	2026年7月29日	2026年7月30日	11	
13	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	1 d	2026年7月30日	2026年7月31日	12	
14	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（4号机）	6 d	2026年7月31日	2026年8月6日	13	
15	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年8月6日	2026年8月8日	14	
16	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测、电偶探伤	2 d	2026年8月8日	2026年8月10日	15	
17	消应	3 d	2026年8月10日	2026年8月13日	16	
18	电偶去除、打磨、探伤	1 d	2026年8月13日	2026年8月14日	17	
19	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	1 d	2026年8月14日	2026年8月15日	18	
20	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（4号机）	20 d	2026年8月19日	2026年9月8日	19, 221	
21	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	3 d	2026年9月8日	2026年9月11日	20	
22	加工	4 d	2026年9月11日	2026年9月15日	21	
23	加工面MT、PT	1 d	2026年9月15日	2026年9月16日	22	
24	质量计划关闭	1 d	2026年9月16日	2026年9月17日	23	
25	**上封头 26250897**	**151 d**	**2026年7月11日**	**2026年12月9日**		
26	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	8 d	2026年7月11日	2026年7月19日		
27	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2026年7月19日	2026年7月21日	26	
28	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	9 d	2026年7月21日	2026年7月30日	27	
29	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应	5 d	2026年7月30日	2026年8月4日	28	
30	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	6 d	2026年8月4日	2026年8月10日	29	

编制：　2026.08.10.　　审核：　2026.08.10　　批准：　2026.08.10.

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
31	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	37 d	2026年8月10日	2026年9月16日	30	
32	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	1 d	2026年9月16日	2026年9月17日	31	
33	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2026年9月17日	2026年9月21日	32	
34	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2026年9月21日	2026年9月25日	33	
35	进口接管、吊耳组焊开工	1 d	2026年9月25日	2026年9月26日	34	
36	开工组装进口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤	3 d	2026年9月26日	2026年9月29日	35,24	
37	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2026年10月1日	2026年10月6日	36,98	
38	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2026年10月6日	2026年10月11日	37	
39	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2026年10月11日	2026年10月12日	38	
40	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2026年10月17日	2026年10月20日	39,304	
41	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	5 d	2026年10月20日	2026年10月25日	40	
42	吊耳焊接位置打磨、探伤、激光、装配、吊耳焊接、清根、清根探伤、后热、打磨、探伤	15 d	2026年10月25日	2026年11月9日	41	
43	消应、打磨、MT探伤、质量计划关闭	6 d	2026年11月9日	2026年11月15日	42	
44	加工封头大端余料、坡口、吊耳加工	12 d	2026年11月15日	2026年11月27日	43	
45	转重机、仪表孔加工、镍基凸台外形、坡口加工	5 d	2026年11月27日	2026年12月2日	44	
46	打磨、VT 、PT、MT探伤	6 d	2026年12月2日	2026年12月8日	45	
47	质量计划关闭	1 d	2026年12月8日	2026年12月9日	46	
48	**下封头组件投料、加工、制造（26250675）**	**190 d**	**2026年6月3日**	**2026年12月10日**		
49	**出口接管 F2560541-1**	**103 d**	**2026年6月3日**	**2026年9月14日**		
50	采购回厂	6 d	2026年6月3日	2026年6月9日		已回厂
51	探伤试块制作	7 d	2026年7月7日	2026年7月14日		已完成
52	探伤规程审批	8 d	2026年7月9日	2026年7月17日		
53	锻件探伤	1 d	2026年7月17日	2026年7月18日	52	
54	堆焊开工、划线	1 d	2026年7月18日	2026年7月19日	53	
55	堆焊、后热（8号机）	6 d	2026年7月19日	2026年7月25日	54	
56	内壁倒角加工、打磨、探伤、镍基堆焊开	1 d	2026年7月25日	2026年7月26日	55	
57	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（8号机）	3 d	2026年7月26日	2026年7月29日	56	
58	端面加工	1 d	2026年7月29日	2026年7月30日	57	
59	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	1 d	2026年7月30日	2026年7月31日	58	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
60	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（8号机）	6 d	2026年7月31日	2026年8月6日	59	
61	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年8月6日	2026年8月8日	60	
62	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测、电偶探伤	2 d	2026年8月8日	2026年8月10日	61	
63	消应	3 d	2026年8月10日	2026年8月13日	62	
64	电偶去除、打磨、探伤	1 d	2026年8月13日	2026年8月14日	63	
65	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	1 d	2026年8月14日	2026年8月15日	64	
66	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（8号机）	20 d	2026年8月16日	2026年9月5日	65,267	
67	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	3 d	2026年9月5日	2026年9月8日	66	
68	加工	4 d	2026年9月8日	2026年9月12日	67	
69	加工面MT、PT	1 d	2026年9月12日	2026年9月13日	68	
70	质量计划关闭	1 d	2026年9月13日	2026年9月14日	69	
71	**支撑柱与底板组焊**	**122 d**	**2026年6月3日**	**2026年10月3日**		
72	支撑柱采购回厂（7.17锻件完工报告封闭）	47 d	2026年6月3日	2026年7月20日		
73	开工审查	1 d	2026年7月20日	2026年7月21日	72	
74	装焊开工	1 d	2026年7月21日	2026年7月22日	73	
75	装配、焊接、后热、打磨	20 d	2026年7月22日	2026年8月11日	74	
76	对焊缝进行目视、MT、UT探伤检验	3 d	2026年8月11日	2026年8月14日	75	
77	支撑柱外侧加工、探伤	6 d	2026年8月14日	2026年8月20日	76	
78	接地凸耳不锈钢隔离层堆焊准备(9号评定7.30完成)	1 d	2026年8月20日	2026年8月21日	77	
79	划线、打磨、MT探伤	1 d	2026年8月21日	2026年8月22日	78	
80	预热、309L、308L堆焊、后热、打磨	8 d	2026年8月22日	2026年8月30日	79	
81	PT、UT和UT测厚	2 d	2026年8月30日	2026年9月1日	80	
82	装焊电偶、打磨、消应	4 d	2026年9月1日	2026年9月5日	81	
83	偶块去除、探伤、支承柱与底板焊缝、不锈钢隔离层目视、MT、UT检测	3 d	2026年9月5日	2026年9月8日	82	
84	底板、隔离层、坡口加工	20 d	2026年9月8日	2026年9月28日	83	
85	加工面打磨、探伤	4 d	2026年9月28日	2026年10月2日	84	
86	质量计划关闭	1 d	2026年10月2日	2026年10月3日	85	
87	**下封头 26250675**	**152 d**	**2026年7月11日**	**2026年12月10日**		
88	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应	5 d	2026年7月11日	2026年7月16日		
89	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	6 d	2026年7月16日	2026年7月22日	88	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
90	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	45 d	2026年7月22日	2026年9月5日	89	
91	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	1 d	2026年9月5日	2026年9月6日	90	
92	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样	4 d	2026年9月6日	2026年9月10日	91	
93	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2026年9月10日	2026年9月14日	92	
94	开工组装出口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接	3 d	2026年9月14日	2026年9月17日	93,70	
95	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2026年9月17日	2026年9月22日	94	
96	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2026年9月22日	2026年9月27日	95	
97	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2026年9月27日	2026年9月28日	96	
98	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2026年9月28日	2026年10月1日	97	
99	划支座位置线、加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、	2 d	2026年10月1日	2026年10月3日	98	
100	封头组件出口接管与封头连接焊缝MT、UT、RT、质量计划关闭	4 d	2026年10月3日	2026年10月7日	99	
101	打磨支座焊接区域，VT、MT	1 d	2026年10月7日	2026年10月8日	100	
102	组装支撑柱、激光检测	3 d	2026年10月8日	2026年10月11日	101,86	
103	对称焊接、后热、中间检测、电偶焊接、探伤	27 d	2026年10月11日	2026年11月7日	102	
104	焊后消应（热态）	3 d	2026年11月7日	2026年11月10日	103	
105	电偶去除、打磨、MT、UT探伤、激光检测	8 d	2026年11月10日	2026年11月18日	104	
106	切取见证件试环、余料、大端坡口加工、留量加工支座平面	12 d	2026年11月18日	2026年11月30日	105	
107	仪表接管镍基凸台加工及坡口加工（重机5*17龙门铣）	6 d	2026年11月30日	2026年12月6日	106	
108	打磨、VT、MT探伤	3 d	2026年12月6日	2026年12月9日	107	
109	质量计划关闭	1 d	2026年12月9日	2026年12月10日	108	
110	**筒体组件投料、加工、制造（26250767）**	**81 d**	**2026年6月25日**	**2026年9月14日**		
111	热电偶去除、PT、MT，筒体内镍基凸台堆焊层、内壁不锈钢堆焊层、筒体外壁碳钢隔离层、目视、PT、UT、UT测厚，	30 d	2026年6月25日	2026年7月25日		
112	镍基凸台打磨、VT PT UT 测厚、 GTAW堆焊至43mm、过程及最终打磨 PT UT探伤	50 d	2026年7月25日	2026年9月13日	111	
113	质量计划关闭	1 d	2026年9月13日	2026年9月14日	112	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
114	**人孔座**	**129 d**	**2026年6月6日**	**2026年10月13日**		
115	采购回厂	54 d	2026年6月6日	2026年7月30日		
116	堆焊开工	1 d	2026年7月30日	2026年7月31日	115	
117	划线、探伤	1 d	2026年7月31日	2026年8月1日	116	
118	预热、堆焊隔离层、后热、打磨、探伤	3 d	2026年8月1日	2026年8月4日	117	
119	吊耳装焊、后热、打磨、探伤	2 d	2026年8月4日	2026年8月6日	118	
120	划线、装焊变位器	1 d	2026年8月6日	2026年8月7日	119	
121	预热、内壁不锈钢GTAW堆焊、打磨（1号机）	8 d	2026年8月7日	2026年8月15日	120	
122	R部位、底端面手工堆焊、后热、去除工装	10 d	2026年8月15日	2026年8月25日	121	
123	内壁不锈钢加工、打磨、目视、PT、UT、UT测	4 d	2026年8月25日	2026年8月29日	122	
124	质量计划关闭、镍基堆焊开工	1 d	2026年8月29日	2026年8月30日	123	
125	内壁镍基堆焊≥7mm，后热、去除工装（8号机）	6 d	2026年9月5日	2026年9月11日	124,66	
126	人孔座小端的密封面加工	3 d	2026年9月11日	2026年9月14日	125	
127	加工面PT探伤	1 d	2026年9月14日	2026年9月15日	126	
128	端面镍基堆焊、后热（2、3、9号机）	7 d	2026年9月15日	2026年9月22日	127	
129	打磨、接管内壁堆焊层、隔离层表面PT	3 d	2026年9月22日	2026年9月25日	128	
130	吊耳去除、探伤	2 d	2026年9月25日	2026年9月27日	129	
131	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	2 d	2026年9月27日	2026年9月29日	130	
132	消应	3 d	2026年9月29日	2026年10月2日	131	
133	热电偶去除、PT、MT	1 d	2026年10月2日	2026年10月3日	132	
134	整体加工、加工屑样、化学分析	6 d	2026年10月3日	2026年10月9日	133	
135	加工面MT、PT、堆焊层PT、UT、UT测厚	3 d	2026年10月9日	2026年10月12日	134	
136	质量计划关闭	1 d	2026年10月12日	2026年10月13日	135	
137	**技术准备**	**79 d**	**2026年7月13日**	**2026年9月30日**		
138	防变形工装设计	20 d	2026年7月13日	2026年8月2日		
139	防变形工装备料	30 d	2026年8月2日	2026年9月1日	138	
140	防变形工装组焊	20 d	2026年9月1日	2026年9月21日	139	
141	埋弧焊焊材工艺性试验	7 d	2026年7月13日	2026年7月20日		
142	埋弧焊焊材焊材回厂、入库	20 d	2026年7月20日	2026年8月9日	141	
143	埋弧焊焊材复验、评定	45 d	2026年8月9日	2026年9月23日	142	
144	埋弧焊焊材评定审查	5 d	2026年9月23日	2026年9月28日	143	
145	埋弧焊焊材评审	2 d	2026年9月28日	2026年9月30日	144	
146	**总装**	**406 d**	**2026年9月14日**	**2027年10月25日**		
147	**筒体与人孔座组焊**	**87 d**	**2026年9月14日**	**2026年12月10日**		

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
148	钻人孔引孔、留量气割人孔	2 d	2026年9月14日	2026年9月16日	113	
149	加工人孔座	5 d	2026年9月16日	2026年9月21日	148	
150	MT\PT探伤	1 d	2026年9月21日	2026年9月22日	149	
151	隔离层划线、打磨、探伤、堆焊、后热、打磨、探伤	2 d	2026年9月22日	2026年9月24日	150	
152	装配防变形工装	14 d	2026年9月24日	2026年10月8日	151,140	
153	人孔座组装	2 d	2026年10月13日	2026年10月15日	152,136	
154	SAW焊接内侧坡口、打磨、探伤	8 d	2026年10月15日	2026年10月23日	153	
155	封根堆焊	3 d	2026年10月23日	2026年10月26日	154	
156	打磨清根、探伤	2 d	2026年10月26日	2026年10月28日	155	
157	手工焊接外侧坡口、后热	2 d	2026年10月28日	2026年10月30日	156	
158	打磨、MT UT、RT探伤	4 d	2026年10月30日	2026年11月3日	157	
159	消应	3 d	2026年11月3日	2026年11月6日	158	
160	工装去除、打磨、MT UT、RT探伤	5 d	2026年11月6日	2026年11月11日	159	
161	1.加工筒体两端坡口 2.加工镍基凸台外径、高度及坡口 3.留量加工仪表接管孔 4.加工碳钢隔离层 5、划焊缝标识线、人孔座中心线和外径尺寸线、筒体内侧距焊缝位置线、	26 d	2026年11月11日	2026年12月7日	160	
162	探伤 VT PT MT测厚	3 d	2026年12月7日	2026年12月10日	161	
163	**上、下封头与筒体组焊**	**79 d**	**2026年12月10日**	**2027年2月27日**		
164	开工审查	1 d	2026年12月10日	2026年12月11日	47,162	
165	筒体与上封头组装、工装焊接	4 d	2026年12月11日	2026年12月15日	164	
166	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	20 d	2026年12月15日	2027年1月4日	165	
167	组件与下封头组装、工装焊接	4 d	2026年12月15日	2026年12月19日	109,165	
168	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	13 d	2026年12月19日	2027年1月1日	167	
169	封根堆焊	9 d	2027年1月1日	2027年1月10日	168	
170	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	5 d	2027年1月10日	2027年1月15日	169	
171	外侧坡口磨铣机清根、PT探伤	14 d	2027年1月15日	2027年1月29日	170	
172	SAW焊接外侧坡口	18 d	2027年1月29日	2027年2月16日	171	
173	后热磨铣机打磨焊缝	4 d	2027年2月16日	2027年2月20日	172	
174	MT\UT\PT\RT	7 d	2027年2月20日	2027年2月27日	173	
175	**仪表支撑垫板装焊及终热**	**110 d**	**2027年2月27日**	**2027年6月17日**		
176	仪表支撑垫板焊缝位置、终热电偶位置、打磨、探伤，装配，	2 d	2027年2月27日	2027年3月1日	174	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
177	仪表支撑垫板、热电偶预热焊接后热	26 d	2027年3月1日	2027年3月27日	176	
178	消应	3 d	2027年3月27日	2027年3月30日	177	
179	打磨、MT\UT\RT（两条环焊缝、仪表支撑垫板焊缝）	10 d	2027年3月30日	2027年4月9日	178	
180	终热	5 d	2027年4月9日	2027年4月14日	179	
181	整体堆焊层、镍基、主焊缝打磨	6 d	2027年4月14日	2027年4月20日	180	
182	MT、UT、PT、RT	11 d	2027年4月20日	2027年5月1日	181	
183	清理、检查	4 d	2027年5月1日	2027年5月5日	182	
184	终热后加工1.出/入口接管隔离层坡口； 2.上、下封头、筒体镍基凸台孔； 3.人孔座密封面及螺栓孔； 4.8个底板平面和地脚螺栓孔； 5.仪表支撑垫板。	35 d	2027年5月5日	2027年6月9日	183	
185	打磨、MT、PT	7 d	2027年6月9日	2027年6月16日	184	
186	质量计划关闭	1 d	2027年6月16日	2027年6月17日	185	
187	**终热后总装、水压、喷涂、包装、发运**	**130 d**	**2027年6月17日**	**2027年10月25日**		
188	开工审查	1 d	2027年6月17日	2027年6月18日	186	
189	组装出入口接管安全端	1 d	2027年6月18日	2027年6月19日	188	
190	同时两安全端焊接	6 d	2027年6月19日	2027年6月25日	189	
191	机加清根	3 d	2027年6月25日	2027年6月28日	190	
192	UT\PT\RT	5 d	2027年6月28日	2027年7月3日	191	
193	加工进出口安全端	3 d	2027年7月3日	2027年7月6日	192	
194	打磨、PT探伤	2 d	2027年7月6日	2027年7月8日	193	
195	组装圆形柱、焊接、打磨、UT、PT探伤	6 d	2027年7月8日	2027年7月14日	194	
196	试装、加工、装焊扩散器、打磨、PT探伤	5 d	2027年7月14日	2027年7月19日	195	
197	装焊仪表接管、补给接管焊，首层 半厚度 表面 PT UT	12 d	2027年7月19日	2027年7月31日	196	
198	预埋组件试装、拆卸	8 d	2027年7月31日	2027年8月8日	197	
199	铭牌支架装焊、密封盲板装焊	5 d	2027年8月8日	2027年8月13日	198	
200	打磨、探伤、清理	2 d	2027年8月13日	2027年8月15日	199	
201	开工、水压试验装配水压试验、拆卸	5 d	2027年8月15日	2027年8月20日	200	
202	焊缝清洁、打磨	2 d	2027年8月20日	2027年8月22日	201	
203	MT、UT、PT、RT探伤	12 d	2027年8月22日	2027年9月3日	202	
204	加工出入口安全端坡口、接管密封部位	6 d	2027年9月3日	2027年9月9日	203	
205	PT探伤	1 d	2027年9月9日	2027年9月10日	204	
206	内壁最终清理清理	9 d	2027年9月10日	2027年9月19日	205	
207	紧固件、垫板、预组装、拆卸	5 d	2027年9月19日	2027年9月24日	206	
208	喷砂保护、喷砂、检查、油漆、养护	20 d	2027年9月24日	2027年10月14日	207	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
209	清理、联合检查	2 d	2027年10月14日	2027年10月16日	208	
210	包装、装配发运工装、充氮	5 d	2027年10月16日	2027年10月21日	209	
211	完工审查、发运	4 d	2027年10月21日	2027年10月25日	210	
212	**5号机组堆芯补水箱B**	**515 d**	**2026年6月3日**	**2027年10月31日**		
213	**上封头组件投料、加工、制造（26250898）**	**200 d**	**2026年6月6日**	**2026年12月23日**		
214	**入口接管 F2560574-1**	**123 d**	**2026年6月6日**	**2026年10月7日**		
215	采购回厂	6 d	2026年6月6日	2026年6月12日		
216	堆焊开工、划线	1 d	2026年7月17日	2026年7月18日	6	
217	堆焊、后热（4号机）	6 d	2026年8月6日	2026年8月12日	14	
218	内壁倒角加工、打磨、探伤	2 d	2026年8月12日	2026年8月14日	217	
219	镍基堆焊开工	1 d	2026年8月14日	2026年8月15日	218	
220	划线、上变位器装焊工装	1 d	2026年8月15日	2026年8月16日	219	
221	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（4号机）	3 d	2026年8月16日	2026年8月19日	220	
222	端面加工	1 d	2026年8月19日	2026年8月20日	221	
223	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	1 d	2026年8月20日	2026年8月21日	222	
224	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（1号机）	6 d	2026年8月21日	2026年8月27日	223	
225	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年8月27日	2026年8月29日	224	
226	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测	2 d	2026年8月29日	2026年8月31日	225	
227	装焊电偶、打磨、探伤	2 d	2026年8月31日	2026年9月2日	226	
228	消应	3 d	2026年9月2日	2026年9月5日	227	
229	电偶去除、打磨、探伤	1 d	2026年9月5日	2026年9月6日	228	
230	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	1 d	2026年9月6日	2026年9月7日	229	
231	上变位器准备、装配工装、划线	1 d	2026年9月7日	2026年9月8日	230	
232	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（4号机）	20 d	2026年9月8日	2026年9月28日	231,20	
233	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	3 d	2026年9月28日	2026年10月1日	232	
234	加工	4 d	2026年10月1日	2026年10月5日	233	
235	加工面MT、PT	1 d	2026年10月5日	2026年10月6日	234	
236	质量计划关闭	1 d	2026年10月6日	2026年10月7日	235	
237	**上封头 26250898**	**162 d**	**2026年7月14日**	**2026年12月23日**		
238	下变位器、磨锉加手工打磨堆焊层、取金属屑样	12 d	2026年7月14日	2026年7月26日		
239	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	8 d	2026年7月26日	2026年8月3日	238	
240	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	1 d	2026年8月3日	2026年8月4日	239	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
241	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	9 d	2026年8月4日	2026年8月13日	240	
242	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应	5 d	2026年8月13日	2026年8月18日	241	
243	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	6 d	2026年8月18日	2026年8月24日	242	
244	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	37 d	2026年8月24日	2026年9月30日	243	
245	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	1 d	2026年9月30日	2026年10月1日	244	
246	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2026年10月1日	2026年10月5日	245	
247	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2026年10月5日	2026年10月9日	246	
248	进口接管、吊耳组焊开工	1 d	2026年10月9日	2026年10月10日	247	
249	开工组装进口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤	3 d	2026年10月10日	2026年10月13日	248,236	
250	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2026年10月20日	2026年10月25日	249,40	
251	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2026年10月25日	2026年10月30日	250	
252	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2026年10月30日	2026年10月31日	251	
253	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2026年10月31日	2026年11月3日	252	
254	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	5 d	2026年11月3日	2026年11月8日	253	
255	吊耳焊接位置打磨、探伤、激光、装配、吊耳焊接、清根、清根探伤、后热、打磨、探伤	15 d	2026年11月8日	2026年11月23日	254	
256	消应、打磨、MT探伤、质量计划关闭	6 d	2026年11月23日	2026年11月29日	255	
257	加工封头大端余料、坡口、吊耳加工	12 d	2026年11月29日	2026年12月11日	256	
258	转重机、仪表孔加工、镍基凸台外形、坡口加工	5 d	2026年12月11日	2026年12月16日	257	
259	打磨、VT 、PT、MT探伤	6 d	2026年12月16日	2026年12月22日	258	
260	质量计划关闭	1 d	2026年12月22日	2026年12月23日	259	
261	**下封头组件投料、加工、制造（26250676）**	**217 d**	**2026年6月3日**	**2027年1月6日**		
262	**出口接管 F2560576-1**	**125 d**	**2026年6月6日**	**2026年10月9日**		
263	采购回厂	6 d	2026年6月6日	2026年6月12日		已回厂
264	堆焊开工	1 d	2026年7月18日	2026年7月19日	53	
265	堆焊、后热（8号机）	6 d	2026年8月6日	2026年8月12日	60	
266	内壁倒角加工、打磨、探伤、镍基堆焊开	1 d	2026年8月12日	2026年8月13日	265	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
267	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（8号机）	3 d	2026年8月13日	2026年8月16日	266	
268	端面加工	1 d	2026年8月16日	2026年8月17日	267	
269	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	1 d	2026年8月17日	2026年8月18日	268	
270	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（4号机）	6 d	2026年8月19日	2026年8月25日	269,221	
271	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年8月25日	2026年8月27日	270	
272	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测、电偶探伤	2 d	2026年8月27日	2026年8月29日	271	
273	消应	3 d	2026年8月29日	2026年9月1日	272	
274	电偶去除、打磨、探伤	1 d	2026年9月1日	2026年9月2日	273	
275	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	1 d	2026年9月2日	2026年9月3日	274	
276	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（8号机）	20 d	2026年9月11日	2026年10月1日	275,125	
277	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	3 d	2026年10月1日	2026年10月4日	276	
278	加工	4 d	2026年10月4日	2026年10月8日	277	
279	加工面MT、PT、质量计划关	1 d	2026年10月8日	2026年10月9日	278	
280	**支撑柱与底板组焊**	**151 d**	**2026年6月3日**	**2026年11月1日**		
281	支撑柱采购回厂（7.17锻件完工报告封闭）	47 d	2026年6月3日	2026年7月20日		
282	开工审查	1 d	2026年7月20日	2026年7月21日	281	
283	装焊开工	1 d	2026年7月21日	2026年7月22日	282	
284	装配、焊接、后热、打磨	50 d	2026年7月22日	2026年9月10日	283	
285	对焊缝进行目视、MT、UT探伤检验	3 d	2026年9月10日	2026年9月13日	284	
286	支撑柱外侧加工、探伤	6 d	2026年9月13日	2026年9月19日	285	
287	划线、打磨、MT探伤	1 d	2026年9月19日	2026年9月20日	286	
288	预热、309L、308L堆焊、后热、打磨	8 d	2026年9月20日	2026年9月28日	287	
289	PT、UT和UT测厚	2 d	2026年9月28日	2026年9月30日	288	
290	装焊电偶、打磨、消应	4 d	2026年9月30日	2026年10月4日	289	
291	偶块去除、探伤、支承柱与底板焊缝、不锈钢隔离层目视、MT、UT检测	3 d	2026年10月4日	2026年10月7日	290	
292	底板、隔离层、坡口加工	20 d	2026年10月7日	2026年10月27日	291	
293	加工面打磨、探伤	4 d	2026年10月27日	2026年10月31日	292	
294	质量计划关闭	1 d	2026年10月31日	2026年11月1日	293	
295	**下封头**	**196 d**	**2026年6月24日**	**2027年1月6日**		
296	镍基五凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、探伤	20 d	2026年6月24日	2026年7月14日		
297	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应	5 d	2026年7月14日	2026年7月19日	296	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
298	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	8 d	2026年7月19日	2026年7月27日	297	
299	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	53 d	2026年7月27日	2026年9月18日	298	
300	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	2 d	2026年9月18日	2026年9月20日	299	
301	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样	5 d	2026年9月20日	2026年9月25日	300	
302	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2026年9月25日	2026年9月29日	301	
303	开工组装出口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接	3 d	2026年10月9日	2026年10月12日	302,279	
304	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2026年10月12日	2026年10月17日	303	
305	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2026年10月17日	2026年10月22日	304	
306	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2026年10月22日	2026年10月23日	305	
307	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2026年10月25日	2026年10月28日	306,250	
308	划支座位置线、加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、	2 d	2026年10月28日	2026年10月30日	307	
309	封头组件出口接管与封头连接焊缝MT、UT、RT、质量计划关闭	4 d	2026年10月30日	2026年11月3日	308	
310	打磨支座焊接区域，VT、MT	1 d	2026年11月3日	2026年11月4日	309,294	
311	组装支撑柱、激光检测	3 d	2026年11月4日	2026年11月7日	310	
312	对称焊接、后热、中间检测、电偶焊接、探伤	27 d	2026年11月7日	2026年12月4日	311	
313	焊后消应（热态）	3 d	2026年12月4日	2026年12月7日	312	
314	电偶去除、打磨、MT、UT探伤、激光检测	8 d	2026年12月7日	2026年12月15日	313	
315	切取见证件试环、余料、大端坡口加工、留量加工支座	12 d	2026年12月15日	2026年12月27日	314	
316	仪表接管镍基凸台加工及坡口加工（重机5*17龙门铣）	6 d	2026年12月27日	2027年1月2日	315	
317	打磨、VT、MT探伤	3 d	2027年1月2日	2027年1月5日	316	
318	质量计划关闭	1 d	2027年1月5日	2027年1月6日	317	
319	**筒体组件投料、加工、制造（26250768）**	**110 d**	**2026年7月6日**	**2026年10月24日**		
320	探伤、缺陷分析、返修	30 d	2026年7月6日	2026年8月5日		
321	打磨堆焊层、化分、VT PT UT 测厚 ，不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开	4 d	2026年8月5日	2026年8月9日	320	
322	预热、内壁9个镍基凸台GTAW堆焊＞8mm 与不锈钢堆焊层平齐、打磨	15 d	2026年8月9日	2026年8月24日	321	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
323	VT、PT、UT、UT测厚	1 d	2026年8月24日	2026年8月25日	322	
324	名牌支架碳钢隔离层、热电偶、划线、打磨探伤、预热、堆焊、后热、打磨、VT\MT\UT\UT测厚	5 d	2026年8月25日	2026年8月30日	323	
325	消应	3 d	2026年8月30日	2026年9月2日	324	
326	热电偶去除、PT、MT，筒体内镍基凸台堆焊层、内壁不锈钢堆焊层、筒体外壁碳钢隔离层、目视、PT、UT、UT测厚	7 d	2026年9月2日	2026年9月9日	325	
327	镍基凸台打磨、VT PT UT 测厚、 GTAW堆焊至43mm、过程及最终打磨 PT UT探伤、质量计划关	45 d	2026年9月9日	2026年10月24日	326	
328	**人孔座**	**156 d**	**2026年6月6日**	**2026年11月9日**		
329	采购回厂	54 d	2026年6月6日	2026年7月30日		
330	堆焊开工	1 d	2026年7月30日	2026年7月31日	329	
331	划线、探伤	1 d	2026年7月31日	2026年8月1日	330	
332	预热、堆焊隔离层、后热、打磨、探伤	3 d	2026年8月1日	2026年8月4日	331	
333	吊耳装焊、后热、打磨、探伤	2 d	2026年8月4日	2026年8月6日	332	
334	划线、装焊变位器	1 d	2026年8月6日	2026年8月7日	333	
335	预热、内壁不锈钢GTAW堆焊、打磨（最迟9.10开始堆焊，可根据2、3、9号机运行情况提前开始堆焊）	8 d	2026年9月10日	2026年9月18日	334	
336	R部位、底端面手工堆焊、后热、去除工装	10 d	2026年9月18日	2026年9月28日	335	
337	内壁不锈钢加工、打磨、目视、PT、UT、UT测	4 d	2026年9月28日	2026年10月2日	336	
338	质量计划关闭、镍基堆焊开工	1 d	2026年10月2日	2026年10月3日	337	
339	内壁镍基堆焊≥7mm，后热、去除工装（8号机，可根据2、3、9号机运行情况提前开始堆焊）	6 d	2026年10月3日	2026年10月9日	338	
340	人孔座小端的密封面加工	3 d	2026年10月9日	2026年10月12日	339	
341	加工面PT探伤	1 d	2026年10月12日	2026年10月13日	340	
342	端面镍基堆焊、后热（8号机，可根据2、3、9号机运行情况提前开始堆焊）	7 d	2026年10月13日	2026年10月20日	341	
343	打磨、接管内壁堆焊层、隔离层表面PT	3 d	2026年10月20日	2026年10月23日	342	
344	吊耳去除、探伤	2 d	2026年10月23日	2026年10月25日	343	
345	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	2 d	2026年10月25日	2026年10月27日	344	
346	消应	3 d	2026年10月27日	2026年10月30日	345	
347	热电偶去除、PT、MT	1 d	2026年10月30日	2026年10月31日	346	
348	整体加工、加工屑样、化学分析	6 d	2026年10月31日	2026年11月6日	347	
349	加工面MT、PT、堆焊层PT、UT、UT测厚、质量计划关闭	3 d	2026年11月6日	2026年11月9日	348	
350	**总装**	**372 d**	**2026年10月24日**	**2027年10月31日**		

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
351	**筒体与人孔座组焊**	**82 d**	**2026年10月24日**	**2027年1月14日**		
352	钻人孔引孔、留量气割人孔	2 d	2026年10月24日	2026年10月26日	327	
353	加工人孔座	5 d	2026年10月26日	2026年10月31日	352	
354	MT\PT探伤	1 d	2026年10月31日	2026年11月1日	353	
355	隔离层划线、打磨、探伤、堆焊、后热、打磨、探伤	2 d	2026年11月1日	2026年11月3日	354	
356	装配防变形工装	14 d	2026年11月3日	2026年11月17日	355	
357	人孔座组装	2 d	2026年11月17日	2026年11月19日	356,349	
358	SAW焊接内侧坡口、打磨、探伤	8 d	2026年11月19日	2026年11月27日	357	
359	封根堆焊	3 d	2026年11月27日	2026年11月30日	358	
360	打磨清根、探伤	2 d	2026年11月30日	2026年12月2日	359	
361	手工焊接外侧坡口、后热	2 d	2026年12月2日	2026年12月4日	360	
362	打磨、MT UT、RT探伤	4 d	2026年12月4日	2026年12月8日	361	
363	消应	3 d	2026年12月8日	2026年12月11日	362	
364	工装去除、打磨、MT UT、RT探伤	5 d	2026年12月11日	2026年12月16日	363	
365	1.加工筒体两端坡口 2.加工镍基凸台外径、高度及坡口 3.留量加工仪表接管孔 4.加工碳钢隔离层 5、划焊缝标识线、人孔座中心线和外径尺寸线、筒体内侧距焊缝位置线、	26 d	2026年12月16日	2027年1月11日	364	
366	探伤 VT PT MT测厚	3 d	2027年1月11日	2027年1月14日	365	
367	**上、下封头与筒体组焊**	**65 d**	**2027年1月14日**	**2027年3月20日**		
368	开工审查	1 d	2027年1月14日	2027年1月15日	366	
369	筒体与上、下封头组装、工装焊接	4 d	2027年1月15日	2027年1月19日	368,260,318	
370	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	11 d	2027年1月19日	2027年1月30日	369	
371	封根堆焊	9 d	2027年1月30日	2027年2月8日	370	
372	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	5 d	2027年2月8日	2027年2月13日	371	
373	外侧坡口磨锉机清根、PT探伤	14 d	2027年2月13日	2027年2月27日	372,171	
374	SAW焊接外侧坡口	10 d	2027年2月27日	2027年3月9日	373	
375	后热磨锉机打磨焊缝	4 d	2027年3月9日	2027年3月13日	374	
376	MT\UT\PT\RT	7 d	2027年3月13日	2027年3月20日	375	
377	**仪表支撑垫板装焊及终热**	**106 d**	**2027年3月20日**	**2027年7月4日**		
378	仪表支撑垫板焊缝位置、终热电偶位置、打磨、探伤，装配，	2 d	2027年3月20日	2027年3月22日	376	
379	仪表支撑垫板、热电偶预热焊接后热	26 d	2027年3月22日	2027年4月17日	378	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
380	消应	3 d	2027年4月17日	2027年4月20日	379	
381	打磨、MT\UT\RT（两条环焊缝、仪表支撑垫板焊缝）	10 d	2027年4月20日	2027年4月30日	380	
382	终热	5 d	2027年4月30日	2027年5月5日	381,180	
383	整体堆焊层、镍基、主焊缝打磨	6 d	2027年5月5日	2027年5月11日	382	
384	MT、UT、PT、RT	11 d	2027年5月11日	2027年5月22日	383	
385	清理、检查	4 d	2027年5月22日	2027年5月26日	384	
386	终热后加工1.出/入口接管隔离层坡口； 2.上、下封头、筒体镍基凸台孔； 3.人孔座密封面及螺栓孔； 4.8个底板平面和地脚螺栓孔； 5.仪表支撑垫板。	32 d	2027年5月26日	2027年6月27日	385	
387	打磨、MT、PT	7 d	2027年6月27日	2027年7月4日	386	
388	**终热后总装、水压、喷涂、包装、发运**	**119 d**	**2027年7月4日**	**2027年10月31日**		
389	组装出入口接管安全端	1 d	2027年7月4日	2027年7月5日	387	
390	同时两安全端焊接	6 d	2027年7月5日	2027年7月11日	389	
391	机加清根	3 d	2027年7月11日	2027年7月14日	390	
392	UT\PT\RT	5 d	2027年7月14日	2027年7月19日	391	
393	加工进出口安全端	3 d	2027年7月19日	2027年7月22日	392	
394	打磨、PT探伤	2 d	2027年7月22日	2027年7月24日	393	
395	组装圆形柱、焊接、打磨、UT、PT探伤	6 d	2027年7月24日	2027年7月30日	394	
396	试装、加工、装焊扩散器、打磨、PT探伤	5 d	2027年7月30日	2027年8月4日	395	
397	装焊仪表接管、补给接管焊，首层 半厚度 表面 PT UT	12 d	2027年8月4日	2027年8月16日	396	
398	预埋组件试装、拆卸	8 d	2027年8月16日	2027年8月24日	397	
399	铭牌支架装焊、密封盲板装焊	5 d	2027年8月24日	2027年8月29日	398	
400	打磨、探伤、清理	2 d	2027年8月29日	2027年8月31日	399	
401	开工、水压试验装配水压试验、拆卸	5 d	2027年8月31日	2027年9月5日	400,201	
402	焊缝清洁、打磨	2 d	2027年9月5日	2027年9月7日	401	
403	MT、UT、PT、RT探伤	12 d	2027年9月7日	2027年9月19日	402	
404	加工出入口安全端坡口、接管密封部位	6 d	2027年9月19日	2027年9月25日	403	
405	PT探伤	1 d	2027年9月25日	2027年9月26日	404	
406	内壁最终清理清理	7 d	2027年9月26日	2027年10月3日	405	
407	紧固件、垫板、预组装、拆卸	5 d	2027年10月3日	2027年10月8日	406	
408	喷砂保护、喷砂、检查、油漆、养护	16 d	2027年10月8日	2027年10月24日	407	
409	清理、联合检查	2 d	2027年10月24日	2027年10月26日	408	
410	包装、装配发运工装、充氮	3 d	2027年10月26日	2027年10月29日	409	
411	完工审查、发运	2 d	2027年10月29日	2027年10月31日	410	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
412	**6号机组堆芯补水箱A**	**848 d**	**2026年3月30日**	**2028年7月25日**		
413	**上封头组件投料、加工、制造（26260041）**	**507 d**	**2026年3月30日**	**2027年8月19日**		
414	**入口接管 F2560581-1**	**270 d**	**2026年6月7日**	**2027年3月4日**		
415	采购回厂	6 d	2026年6月7日	2026年6月13日		已回厂
416	堆焊开工、划线	12 d	2026年7月18日	2026年7月30日	415	
417	堆焊、后热（8号机）	8 d	2026年10月20日	2026年10月28日	416,342	
418	内壁倒角加工、打磨、探伤	2 d	2026年10月28日	2026年10月30日	417	
419	镍基堆焊开工	1 d	2026年10月30日	2026年10月31日	418	
420	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（8号机）	5 d	2026年11月3日	2026年11月8日	419,736	
421	端面加工	1 d	2026年11月8日	2026年11月9日	420	
422	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	1 d	2026年11月9日	2026年11月10日	421	
423	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（8号机）	6 d	2026年11月10日	2026年11月16日	422	
424	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年11月16日	2026年11月18日	423	
425	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测	2 d	2026年11月18日	2026年11月20日	424	
426	装焊电偶、打磨、探伤	2 d	2026年11月20日	2026年11月22日	425	
427	消应	3 d	2026年11月22日	2026年11月25日	426	
428	电偶去除、打磨、探伤	1 d	2026年11月25日	2026年11月26日	427	
429	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	1 d	2026年11月26日	2026年11月27日	428	
430	上变位器准备、装配工装、划线	1 d	2026年11月27日	2026年11月28日	429	
431	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（8号机）	25 d	2026年12月25日	2027年1月19日	430,747	
432	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	4 d	2027年1月22日	2027年1月26日	431FS+3 d	
433	加工	8 d	2027年2月10日	2027年2月18日	432FS+15 d	
434	加工面MT、PT	4 d	2027年2月25日	2027年3月1日	433FS+7 d	
435	质量计划关闭	3 d	2027年3月1日	2027年3月4日	434	
436	**上封头 26260041**	**507 d**	**2026年3月30日**	**2027年8月19日**		
437	**粗加工、性能**	**161 d**	**2026年3月30日**	**2026年9月7日**		
438	粗加工、探伤、热处理工装焊接	117 d	2026年3月30日	2026年7月25日		
439	性能热处理	10 d	2026年7月29日	2026年8月8日		
440	划线见证、取试送试	10 d	2026年8月8日	2026年8月18日	439	
441	理化检验	18 d	2026年8月18日	2026年9月5日	440	
442	报告审查	2 d	2026年9月5日	2026年9月7日	441	
443	**锻件精加工**	**71 d**	**2026年9月7日**	**2026年11月17日**		

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
444	激光、划线	2 d	2026年9月7日	2026年9月9日	442	
445	留量加工	27 d	2026年9月9日	2026年10月6日	444	
446	UT探伤	6 d	2026年10月6日	2026年10月12日	445	
447	内球精加工	6 d	2026年10月12日	2026年10月18日	446	
448	目视、尺寸、MT探伤（含待堆焊面）见证	6 d	2026年10月18日	2026年10月24日	447	
449	外球精加工	7 d	2026年10月24日	2026年10月31日	448	
450	目视、尺寸、MT探伤见证	7 d	2026年10月31日	2026年11月7日	449	
451	立车划线、标识	3 d	2026年11月7日	2026年11月10日	450	
452	最终标识、清洁见证	2 d	2026年11月10日	2026年11月12日	451	
453	完工审查、堆焊开工	5 d	2026年11月12日	2026年11月17日	452	
454	**上封头部件装焊 26260041**	**215 d**	**2027年1月16日**	**2027年8月19日**		
455	装配准备、工装焊接	3 d	2027年1月16日	2027年1月19日	453FS+60 d	
456	封头一体化接管内壁不锈钢堆焊、下变位器、UT测厚	5 d	2027年1月19日	2027年1月24日	455	
457	上变位器、工装焊接、封头内壁不锈钢堆焊	35 d	2027年1月24日	2027年2月28日	456	
458	封头三凸台不锈钢手工堆焊、后热、	7 d	2027年3月2日	2027年3月9日	457FS+2 d	
459	下变位器、磨锉加手工打磨堆焊层、取金属屑样	20 d	2027年3月9日	2027年3月29日	458	
460	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	12 d	2027年3月29日	2027年4月10日	459	
461	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2027年4月10日	2027年4月12日	460	
462	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	9 d	2027年4月12日	2027年4月21日	461	
463	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2027年4月21日	2027年4月25日	462	
464	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2027年4月25日	2027年4月29日	463	
465	进口接管、吊耳组焊开工	1 d	2027年4月29日	2027年4月30日	464	
466	**开工组装入口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤**	**3 d**	**2027年4月30日**	**2027年5月3日**	**435,465**	
467	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2027年5月3日	2027年5月8日	466	
468	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2027年5月8日	2027年5月13日	467	
469	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2027年5月13日	2027年5月14日	468	
470	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2027年5月14日	2027年5月17日	469	
471	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	5 d	2027年5月17日	2027年5月22日	470	
472	吊耳焊接位置打磨、探伤、激光、装配、吊耳焊接、清根、清根探伤、后热、打磨、探伤	15 d	2027年5月22日	2027年6月6日	471	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
473	消应、打磨、MT探伤、质量计划关闭	6 d	2027年6月6日	2027年6月12日	472	
474	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	6 d	2027年6月12日	2027年6月18日	473	
475	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	37 d	2027年6月18日	2027年7月25日	474	
476	镍基堆焊质量计划关闭	1 d	2027年7月25日	2027年7月26日	475	
477	加工封头大端余料、坡口、吊耳加工	12 d	2027年7月26日	2027年8月7日	476	
478	转重机、仪表孔加工、镍基凸台外形、坡口加工	5 d	2027年8月7日	2027年8月12日	477	
479	打磨、VT 、PT、MT探伤	6 d	2027年8月12日	2027年8月18日	478	
480	质量计划关闭	1 d	2027年8月18日	2027年8月19日	479	
481	**下封头组件投料、加工、制造（26251272）**	**384 d**	**2026年5月26日**	**2027年6月14日**		
482	**出口接管 F2560583-1**	**145 d**	**2026年7月17日**	**2026年12月9日**		
483	堆焊开工	13 d	2026年7月17日	2026年7月30日	52	
484	堆焊、后热（4号机）	8 d	2026年9月28日	2026年10月6日	483,232	
485	内壁倒角加工、打磨、探伤、镍基堆焊开	3 d	2026年10月6日	2026年10月9日	484	
486	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（4号机）	4 d	2026年10月9日	2026年10月13日	485	
487	端面加工	2 d	2026年10月13日	2026年10月15日	486	
488	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	2 d	2026年10月15日	2026年10月17日	487	
489	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（4号机）	7 d	2026年10月17日	2026年10月24日	488	
490	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年10月24日	2026年10月26日	489	
491	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测、电偶探伤	2 d	2026年10月26日	2026年10月28日	490	
492	消应	3 d	2026年10月28日	2026年10月31日	491	
493	电偶去除、打磨、探伤	2 d	2026年10月31日	2026年11月2日	492	
494	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	2 d	2026年11月2日	2026年11月4日	493	
495	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（4号机）	22 d	2026年11月4日	2026年11月26日	494	
496	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	5 d	2026年11月26日	2026年12月1日	495	
497	加工	4 d	2026年12月1日	2026年12月5日	496	
498	加工面MT、PT	2 d	2026年12月5日	2026年12月7日	497	
499	质量计划关闭	2 d	2026年12月7日	2026年12月9日	498	
500	**支撑柱与底板组焊**	**306 d**	**2026年5月26日**	**2027年3月28日**		
501	支撑柱采购回厂	66 d	2026年5月26日	2026年7月31日		

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
502	开工审查	10 d	2026年7月31日	2026年8月10日	501	
503	装焊开工	1 d	2026年12月8日	2026年12月9日	502FS+120 d	
504	装配、焊接、后热、打磨	30 d	2026年12月9日	2027年1月8日	503	
505	对焊缝进行目视、MT、UT探伤检验	3 d	2027年1月8日	2027年1月11日	504	
506	支撑柱外侧加工、探伤	15 d	2027年1月11日	2027年1月26日	505	
507	划线、打磨、MT探伤	2 d	2027年1月26日	2027年1月28日	506	
508	预热、309L、308L堆焊、后热、打磨	10 d	2027年1月28日	2027年2月7日	507	
509	PT、UT和UT测厚	5 d	2027年2月7日	2027年2月12日	508	
510	装焊电偶、打磨、消应	5 d	2027年2月12日	2027年2月17日	509	
511	偶块去除、探伤、支承柱与底板焊缝、不锈钢隔离层目视、MT、UT检测	4 d	2027年2月17日	2027年2月21日	510	
512	底板、隔离层、坡口加工	30 d	2027年2月21日	2027年3月23日	511	
513	加工面打磨、探伤	4 d	2027年3月23日	2027年3月27日	512	
514	质量计划关闭	1 d	2027年3月27日	2027年3月28日	513	
515	**下封头部件装焊 26251272**	**331 d**	**2026年7月18日**	**2027年6月14日**		
516	外球精加工	7 d	2026年7月18日	2026年7月25日		
517	目视、尺寸、MT探伤见证	4 d	2026年7月25日	2026年7月29日	516	
518	立车划线、标识	2 d	2026年7月29日	2026年7月31日	517	
519	最终标识、清洁见证	2 d	2026年7月31日	2026年8月2日	518	
520	完工审查、堆焊开工	3 d	2026年8月2日	2026年8月5日	519	
521	装配准备、工装焊接	3 d	2026年8月25日	2026年8月28日	520FS+20 d	
522	封头一体化接管内壁不锈钢堆焊、下变位器、UT测厚	5 d	2026年8月28日	2026年9月2日	521	
523	上变位器、工装焊接、封头内壁不锈钢堆焊	30 d	2026年9月2日	2026年10月2日	522	
524	封头五凸台不锈钢手工堆焊、后热、	7 d	2026年10月9日	2026年10月16日	523FS+7 d	
525	下变位器、磨锉加手工打磨堆焊层、取金属屑样	20 d	2026年10月16日	2026年11月5日	524	
526	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	12 d	2026年11月5日	2026年11月17日	525	
527	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2026年11月17日	2026年11月19日	526	
528	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	12 d	2026年11月19日	2026年12月1日	527	
529	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2026年12月1日	2026年12月5日	528	
530	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2026年12月5日	2026年12月9日	529	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
531	**开工组装出口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤**	**3 d**	**2026年12月9日**	**2026年12月12日**	**530,499**	
532	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2026年12月12日	2026年12月17日	531	
533	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2026年12月17日	2026年12月22日	532	
534	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2026年12月22日	2026年12月23日	533	
535	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2026年12月23日	2026年12月26日	534	
536	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	7 d	2026年12月26日	2027年1月2日	535	
537	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应、打磨、探伤	6 d	2027年1月5日	2027年1月11日	536FS+3 d	
538	封头组件出口接管与封头连接焊缝、不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚、RT、质量计划关闭	6 d	2027年1月11日	2027年1月17日	537	
539	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	54 d	2027年1月17日	2027年3月12日	538	
540	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	1 d	2027年3月29日	2027年3月30日	539FS+17 d	
541	机加划支座位置线，打磨焊接区域，VT、MT	2 d	2027年3月30日	2027年4月1日	540	
542	**组装支撑柱、激光检测**	**3 d**	**2027年4月1日**	**2027年4月4日**	**541,514**	
543	对称焊接、后热、中间检测、电偶焊接、探伤	27 d	2027年4月4日	2027年5月1日	542	
544	焊后消应（热态）	3 d	2027年5月4日	2027年5月7日	543FS+3 d	
545	电偶去除、打磨、MT、UT探伤、激光检测	8 d	2027年5月7日	2027年5月15日	544	
546	切取见证件试环、余料、大端坡口加工、留量加工支座平面	14 d	2027年5月15日	2027年5月29日	545	
547	仪表接管镍基凸台加工及坡口加工（重机5*17龙门铣）	10 d	2027年5月29日	2027年6月8日	546	
548	打磨、VT、MT探伤	4 d	2027年6月8日	2027年6月12日	547	
549	质量计划关闭	2 d	2027年6月12日	2027年6月14日	548	
550	**筒体组件投料、加工、制造（26251315）**	**319 d**	**2026年7月18日**	**2027年6月2日**		
551	目视、尺寸、MT探伤（含待堆焊面）见证	7 d	2026年7月18日	2026年7月25日		
552	立车划线、标识	2 d	2026年7月25日	2026年7月27日	551	
553	最终标识、清洁见证	2 d	2026年7月27日	2026年7月29日	552	
554	完工审查、堆焊开工	3 d	2026年7月29日	2026年8月1日	553	
555	预热、堆焊两层内壁不锈钢、后热	30 d	2026年10月9日	2026年11月8日	54,523FS+7	
556	打磨人孔座 及仪表接管部位 边缘堆焊层、VT PT	4 d	2026年11月8日	2026年11月12日	555	
557	预热、手工堆焊仪表孔及 人孔座309、308、后热	20 d	2026年11月12日	2026年12月2日	556	
558	打磨堆焊层、化分、VT PT UT 测厚	25 d	2026年12月2日	2026年12月27日	557	
559	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2026年12月27日	2026年12月29日	558	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
560	预热、内壁9个镍基凸台GTAW堆焊＞8mm 与不锈钢堆焊层平	30 d	2026年12月29日	2027年1月28日	559	
561	VT、PT、UT、UT测厚	3 d	2027年1月31日	2027年2月3日	560FS+3 d	
562	名牌支架碳钢隔离层、划线、打磨探伤、预热、堆焊、后热、打磨、VT\MT\UT\UT测厚	4 d	2027年2月3日	2027年2月7日	561	
563	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	1 d	2027年2月17日	2027年2月18日	562FS+10 d	
564	消应	4 d	2027年2月18日	2027年2月22日	563	
565	热电偶去除、PT、MT，筒体内镍基凸台堆焊层、内壁不锈钢堆焊层、筒体外壁碳钢隔离层、目视、PT、UT、UT测厚，	9 d	2027年2月22日	2027年3月3日	564	
566	镍基凸台打磨、VT PT UT 测厚、 GTAW堆焊至43mm、过程及最终打磨 PT UT探伤	50 d	2027年3月3日	2027年4月22日	565	
567	1.加工筒体两端坡口 2.加工镍基凸台外径、高度及坡口 3.留量加工仪表接管孔 4.加工碳钢隔离层 5、划焊缝标识线、人孔座中心线和外径尺寸线、筒体内侧距焊缝位置	36 d	2027年4月22日	2027年5月28日	566	
568	探伤 VT PT MT测厚	3 d	2027年5月28日	2027年5月31日	567	
569	质量计划关闭	2 d	2027年5月31日	2027年6月2日	568	
570	**人孔座**	**354 d**	**2026年6月7日**	**2027年5月27日**		
571	采购回厂	53 d	2026年6月7日	2026年7月30日		
572	堆焊开工	30 d	2026年7月30日	2026年8月29日	571	
573	划线、探伤	3 d	2026年8月29日	2026年9月1日	572	
574	预热、堆焊隔离层、后热、打磨、探伤	3 d	2026年11月30日	2026年12月3日	573FS+90 d	
575	吊耳装焊、后热、打磨、探伤	3 d	2026年12月3日	2026年12月6日	574	
576	划线、装焊变位器	2 d	2026年12月6日	2026年12月8日	575	
577	预热、内壁不锈钢GTAW堆焊、打磨（8号机）	12 d	2027年1月19日	2027年1月31日	576,431	
578	R部位、底端面手工堆焊、后热、去除工装	18 d	2027年2月15日	2027年3月5日	577FS+15 d	
579	内壁不锈钢加工、打磨、目视、PT、UT、UT测	4 d	2027年3月5日	2027年3月9日	578	
580	质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2027年3月9日	2027年3月11日	579	
581	装焊变位器、预热	1 d	2027年3月26日	2027年3月27日	580FS+15 d	
582	内壁镍基堆焊≥7mm，后热、去除工装（8号机）	11 d	2027年3月27日	2027年4月7日	581,577	
583	人孔座小端的密封槽加工	3 d	2027年4月7日	2027年4月10日	582	
584	加工面PT探伤	3 d	2027年4月10日	2027年4月13日	583	
585	装焊变位器、预热	1 d	2027年4月13日	2027年4月14日	584	
586	端面镍基堆焊、后热（8号机）	8 d	2027年4月14日	2027年4月22日	585,582	
587	打磨、接管内壁堆焊层、隔离层表面PT	3 d	2027年4月22日	2027年4月25日	586	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
588	吊耳去除、探伤	2 d	2027年4月25日	2027年4月27日	587	
589	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	4 d	2027年4月27日	2027年5月1日	588	
590	消应	4 d	2027年5月7日	2027年5月11日	589FS+6 d	
591	热电偶去除、PT、MT	2 d	2027年5月11日	2027年5月13日	590	
592	整体加工、加工屑样、化学分析	6 d	2027年5月13日	2027年5月19日	591	
593	加工面MT、PT、堆焊层PT、UT、UT测厚	5 d	2027年5月19日	2027年5月24日	592	
594	质量计划关闭	3 d	2027年5月24日	2027年5月27日	593	
595	**总装**	**407 d**	**2027年6月14日**	**2028年7月25日**		
596	**筒体与下封头组焊**	**60 d**	**2027年6月14日**	**2027年8月13日**		
597	开工审查	1 d	2027年6月14日	2027年6月15日	549,569	
598	筒体下封头组装、工装焊接	4 d	2027年6月15日	2027年6月19日	597	
599	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	9 d	2027年6月19日	2027年6月28日	598	
600	封根堆焊	7 d	2027年6月28日	2027年7月5日	599	
601	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	4 d	2027年7月5日	2027年7月9日	600	
602	外侧坡口磨铣机清根、PT探伤	6 d	2027年7月9日	2027年7月15日	601	
603	SAW焊接外侧坡口	9 d	2027年7月15日	2027年7月24日	602	
604	后热磨铣机打磨焊缝	4 d	2027年7月24日	2027年7月28日	603	
605	MT\UT\PT\RT	8 d	2027年7月28日	2027年8月5日	604	
606	钻引孔	1 d	2027年8月5日	2027年8月6日	605	
607	留量气割人孔	1 d	2027年8月6日	2027年8月7日	606	
608	加工人孔座孔	5 d	2027年8月7日	2027年8月12日	607	
609	MT\PT探伤	1 d	2027年8月12日	2027年8月13日	608	
610	**组件与人孔座组焊**	**27 d**	**2027年8月13日**	**2027年9月9日**		
611	隔离层划线、打磨、探伤、堆焊、后热、打磨、探伤	2 d	2027年8月13日	2027年8月15日	609	
612	人孔座组装	2 d	2027年8月15日	2027年8月17日	594,611	
613	SAW焊接内侧坡口、打磨、探伤	8 d	2027年8月17日	2027年8月25日	612	
614	封根堆焊	4 d	2027年8月25日	2027年8月29日	613	
615	打磨清根、探伤	3 d	2027年8月29日	2027年9月1日	614	
616	手工焊接外侧坡口、后热	4 d	2027年9月1日	2027年9月5日	615	
617	打磨、MT、UT、RT探伤	4 d	2027年9月5日	2027年9月9日	616	
618	**组件与上封头组焊**	**51 d**	**2027年9月9日**	**2027年10月30日**		
619	组装上封头、工装焊接	4 d	2027年9月9日	2027年9月13日	617,480	
620	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	9 d	2027年9月13日	2027年9月22日	619	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
621	封根堆焊	7 d	2027年9月22日	2027年9月29日	620	
622	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	4 d	2027年9月29日	2027年10月3日	621	
623	外侧坡口磨铣机清根、PT探伤	6 d	2027年10月3日	2027年10月9日	622	
624	SAW焊接外侧坡口	9 d	2027年10月9日	2027年10月18日	623	
625	后热磨铣机打磨焊缝	4 d	2027年10月18日	2027年10月22日	624	
626	MT\UT\PT\RT	8 d	2027年10月22日	2027年10月30日	625	
627	**仪表支撑垫板装焊及终热**	**126 d**	**2027年10月30日**	**2028年3月4日**		
628	仪表支撑垫板焊缝位置打磨、探伤，装配	2 d	2027年10月30日	2027年11月1日	626	
629	预热焊接后热	26 d	2027年11月1日	2027年11月27日	628	
630	消应	3 d	2027年11月27日	2027年11月30日	629	
631	打磨、MT\UT\RT（人孔座、两条环焊缝、仪表支撑垫板焊缝）	15 d	2027年11月30日	2027年12月15日	630	
632	终热	6 d	2027年12月15日	2027年12月21日	631	
633	整体堆焊层、镍基、主焊缝打磨	8 d	2027年12月21日	2027年12月29日	632	
634	MT、UT、PT、RT	15 d	2027年12月29日	2028年1月13日	633	
635	清理、检查	4 d	2028年1月13日	2028年1月17日	634	
636	终热后加工1.出/入口接管隔离层坡口； 2.上、下封头、筒体镍基凸台孔； 3.人孔座密封面及螺栓孔； 4.8个底板平面和地脚螺栓孔； 5.仪表支撑垫板。	35 d	2028年1月17日	2028年2月21日	635	
637	打磨、MT、PT	11 d	2028年2月21日	2028年3月3日	636	
638	质量计划关闭	1 d	2028年3月3日	2028年3月4日	637	
639	**终热后总装、水压、喷涂、包装、发运**	**143 d**	**2028年3月4日**	**2028年7月25日**		
640	开工审查	1 d	2028年3月4日	2028年3月5日	638	
641	组装出入口接管安全端	1 d	2028年3月5日	2028年3月6日	640	
642	同时两安全端焊接	7 d	2028年3月6日	2028年3月13日	641	
643	机加清根	3 d	2028年3月13日	2028年3月16日	642	
644	UT\PT\RT	5 d	2028年3月16日	2028年3月21日	643	
645	加工进出口安全端	3 d	2028年3月21日	2028年3月24日	644	
646	打磨、PT探伤	2 d	2028年3月24日	2028年3月26日	645	
647	组装圆形柱、焊接、打磨、UT、PT探伤	6 d	2028年3月26日	2028年4月1日	646	
648	试装、加工、装焊扩散器、打磨、PT探伤	5 d	2028年4月1日	2028年4月6日	647	
649	装焊仪表接管、补给接管焊，首层 半厚度 表面 PT UT	13 d	2028年4月6日	2028年4月19日	648	
650	预埋组件试装、拆卸	9 d	2028年4月19日	2028年4月28日	649	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
651	铭牌支架装焊、密封盲板装焊	5 d	2028年4月28日	2028年5月3日	650	
652	打磨、探伤、清理	2 d	2028年5月3日	2028年5月5日	651	
653	开工、水压试验装配水压试验、拆卸	5 d	2028年5月5日	2028年5月10日	652	
654	焊缝清洁、打磨	5 d	2028年5月10日	2028年5月15日	653	
655	MT、UT、PT、RT探伤	15 d	2028年5月15日	2028年5月30日	654	
656	加工出入口安全端坡口、接管密封部位	6 d	2028年5月30日	2028年6月5日	655	
657	PT探伤	1 d	2028年6月5日	2028年6月6日	656	
658	内壁最终清理清理	10 d	2028年6月6日	2028年6月16日	657	
659	紧固件、垫板、预组装、拆卸	5 d	2028年6月16日	2028年6月21日	658	
660	喷砂保护、喷砂、检查、油漆、养护	22 d	2028年6月21日	2028年7月13日	659	
661	清理、联合检查	4 d	2028年7月13日	2028年7月17日	660	
662	包装、装配发运工装、充氮	5 d	2028年7月17日	2028年7月22日	661	
663	完工审查、发运	3 d	2028年7月22日	2028年7月25日	662	
664	**6号机组堆芯补水箱B**	**854 d**	**2026年3月30日**	**2028年7月31日**		
665	**上封头组件投料、加工、制造（26260042）**	**519 d**	**2026年3月30日**	**2027年8月31日**		
666	**入口接管 F2560592-1**	**278 d**	**2026年6月7日**	**2027年3月12日**		
667	采购回厂	6 d	2026年6月7日	2026年6月13日		已回厂
668	堆焊开工、划线	12 d	2026年7月18日	2026年7月30日	667	
669	堆焊、后热（4号机）	8 d	2026年11月26日	2026年12月4日	668,495	
670	内壁倒角加工、打磨、探伤	3 d	2026年12月4日	2026年12月7日	669	
671	镍基堆焊开工	1 d	2026年12月7日	2026年12月8日	670	
672	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（4号机）	4 d	2026年12月8日	2026年12月12日	671	
673	端面加工	2 d	2026年12月12日	2026年12月14日	672	
674	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	2 d	2026年12月14日	2026年12月16日	673	
675	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（4号机）	8 d	2026年12月16日	2026年12月24日	674	
676	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年12月24日	2026年12月26日	675	
677	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测	2 d	2026年12月26日	2026年12月28日	676	
678	装焊电偶、打磨、探伤	2 d	2026年12月28日	2026年12月30日	677	
679	消应	5 d	2026年12月30日	2027年1月4日	678	
680	电偶去除、打磨、探伤	2 d	2027年1月7日	2027年1月9日	679FS+3 d	
681	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	2 d	2027年1月9日	2027年1月11日	680	
682	上变位器准备、装配工装、划线	1 d	2027年1月11日	2027年1月12日	681	
683	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（4号机）	23 d	2027年1月12日	2027年2月4日	682	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
684	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	6 d	2027年2月7日	2027年2月13日	683FS+3 d	
685	加工	5 d	2027年2月13日	2027年2月18日	684	
686	加工面MT、PT	4 d	2027年3月5日	2027年3月9日	685FS+15 d	
687	质量计划关闭	3 d	2027年3月9日	2027年3月12日	686	
688	**上封头 26260042**	**519 d**	**2026年3月30日**	**2027年8月31日**		
689	**粗加工、性能**	**160 d**	**2026年3月30日**	**2026年9月6日**		
690	粗加工、探伤、热处理工装焊接	117 d	2026年3月30日	2026年7月25日		
691	性能热处理	16 d	2026年7月29日	2026年8月14日		
692	划线见证、取试送试	7 d	2026年8月14日	2026年8月21日	691	
693	理化检验	15 d	2026年8月21日	2026年9月5日	692	
694	报告审查	1 d	2026年9月5日	2026年9月6日	693	
695	**锻件精加工**	**71 d**	**2026年9月6日**	**2026年11月16日**		
696	激光、划线	2 d	2026年9月6日	2026年9月8日	694	
697	留量加工	24 d	2026年9月8日	2026年10月2日	696	
698	UT探伤	7 d	2026年10月2日	2026年10月9日	697	
699	内球精加工	10 d	2026年10月9日	2026年10月19日	698	
700	目视、尺寸、MT探伤（含待堆焊面）见证	7 d	2026年10月19日	2026年10月26日	699	
701	外球精加工	9 d	2026年10月26日	2026年11月4日	700	
702	目视、尺寸、MT探伤见证	6 d	2026年11月4日	2026年11月10日	701	
703	立车划线、标识	2 d	2026年11月10日	2026年11月12日	702	
704	最终标识、清洁见证	2 d	2026年11月12日	2026年11月14日	703	
705	完工审查、堆焊开工	2 d	2026年11月14日	2026年11月16日	704	
706	**上封头部件装焊 26260042**	**228 d**	**2027年1月15日**	**2027年8月31日**		
707	装配准备、工装焊接	3 d	2027年1月15日	2027年1月18日	705FS+60 d	
708	封头一体化接管内壁不锈钢堆焊、下变位器、UT测厚	5 d	2027年1月18日	2027年1月23日	707	
709	上变位器、工装焊接、封头内壁不锈钢堆焊	30 d	2027年1月23日	2027年2月22日	708	
710	封头三凸台不锈钢手工堆焊、后热、	7 d	2027年3月9日	2027年3月16日	709FS+15 d	
711	下变位器、磨锉加手工打磨堆焊层、取金属屑样	20 d	2027年3月16日	2027年4月5日	710	
712	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	12 d	2027年4月5日	2027年4月17日	711	
713	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2027年4月17日	2027年4月19日	712	
714	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	9 d	2027年4月19日	2027年4月28日	713	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
715	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2027年4月28日	2027年5月2日	714	
716	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2027年5月2日	2027年5月6日	715	
717	进口接管、吊耳组焊开工	1 d	2027年5月6日	2027年5月7日	716	
718	**开工组装入口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤**	**3 d**	**2027年5月7日**	**2027年5月10日**	**687,717**	
719	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2027年5月15日	2027年5月20日	718FS+5 d	
720	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2027年5月20日	2027年5月25日	719	
721	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2027年5月25日	2027年5月26日	720	
722	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2027年5月26日	2027年5月29日	721	
723	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	5 d	2027年5月29日	2027年6月3日	722	
724	吊耳焊接位置打磨、探伤、激光、装配、吊耳焊接、清根、清根探伤、后热、打磨、探伤	15 d	2027年6月3日	2027年6月18日	723	
725	消应、打磨、MT探伤、质量计划关闭	6 d	2027年6月18日	2027年6月24日	724	
726	不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚	6 d	2027年6月24日	2027年6月30日	725	
727	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	37 d	2027年6月30日	2027年8月6日	726	
728	镍基堆焊质量计划关闭	1 d	2027年8月6日	2027年8月7日	727	
729	加工封头大端余料、坡口、吊耳加工	12 d	2027年8月7日	2027年8月19日	728	
730	转重机、仪表孔加工、镍基凸台外形、坡口加工	5 d	2027年8月19日	2027年8月24日	729	
731	打磨、VT 、PT、MT探伤	6 d	2027年8月24日	2027年8月30日	730	
732	质量计划关闭	1 d	2027年8月30日	2027年8月31日	731	
733	**下封头组件投料、加工、制造（26251273）**	**393 d**	**2026年5月26日**	**2027年6月23日**		
734	**出口接管 F2560594-1**	**174 d**	**2026年7月17日**	**2027年1月7日**		
735	堆焊开工	13 d	2026年7月17日	2026年7月30日	52	
736	堆焊、后热（8号机）	6 d	2026年10月28日	2026年11月3日	735,417	
737	内壁倒角加工、打磨、探伤、镍基堆焊开	2 d	2026年11月3日	2026年11月5日	736	
738	内壁镍基堆焊、后热、工装去除（4号机）	3 d	2026年11月5日	2026年11月8日	737,486	
739	端面加工	2 d	2026年11月8日	2026年11月10日	738	
740	加工面PT、MT、电偶位置划线、探伤	2 d	2026年11月10日	2026年11月12日	739	
741	端面镍基准备、堆焊、后热、电偶焊接（8号机）	6 d	2026年11月16日	2026年11月22日	740,423	
742	内壁堆焊层和端面堆焊层加工、取化学金属屑样、化分	2 d	2026年11月22日	2026年11月24日	741	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
743	内壁不锈钢堆焊层、镍基堆焊层和镍基隔离层进行目视、PT、UT、UT测厚检测、电偶探伤	2 d	2026年11月24日	2026年11月26日	742	
744	消应	3 d	2026年11月26日	2026年11月29日	743	
745	电偶去除、打磨、探伤	2 d	2026年11月29日	2026年12月1日	744	
746	镍基堆焊层、隔离层和不锈钢堆焊层PT、UT、UT测厚	2 d	2026年12月1日	2026年12月3日	745	
747	预热、镍基堆焊层堆焊、过程PT和UT探伤（8号机）	22 d	2026年12月3日	2026年12月25日	746,741	
748	镍基隔离层、镍基堆焊层进行目视、PT、UT、RT探伤检测	5 d	2026年12月25日	2026年12月30日	747	
749	加工	4 d	2026年12月30日	2027年1月3日	748	
750	加工面MT、PT	2 d	2027年1月3日	2027年1月5日	749	
751	质量计划关闭	2 d	2027年1月5日	2027年1月7日	750	
752	**支撑住与底板组焊**	**306 d**	**2026年5月26日**	**2027年3月28日**		
753	支撑柱采购回厂	66 d	2026年5月26日	2026年7月31日		
754	开工审查	10 d	2026年7月31日	2026年8月10日	753	
755	装焊开工	1 d	2026年12月8日	2026年12月9日	754FS+120 d	
756	装配、焊接、后热、打磨	30 d	2026年12月9日	2027年1月8日	755	
757	对焊缝进行目视、MT、UT探伤检验	3 d	2027年1月8日	2027年1月11日	756	
758	支撑柱外侧加工、探伤	15 d	2027年1月11日	2027年1月26日	757	
759	划线、打磨、MT探伤	2 d	2027年1月26日	2027年1月28日	758	
760	预热、309L、308L堆焊、后热、打磨	10 d	2027年1月28日	2027年2月7日	759	
761	PT、UT和UT测厚	5 d	2027年2月7日	2027年2月12日	760	
762	装焊电偶、打磨、消应	5 d	2027年2月12日	2027年2月17日	761	
763	偶块去除、探伤、支承柱与底板焊缝、不锈钢隔离层目视、MT、UT检测	4 d	2027年2月17日	2027年2月21日	762	
764	底板、隔离层、坡口加工	30 d	2027年2月21日	2027年3月23日	763	
765	加工面打磨、探伤	4 d	2027年3月23日	2027年3月27日	764	
766	质量计划关闭	1 d	2027年3月27日	2027年3月28日	765	
767	**下封头部件装焊 26251273**	**345 d**	**2026年7月13日**	**2027年6月23日**		
768	**粗加工、性能**	**24 d**	**2026年7月13日**	**2026年8月6日**		
769	划线见证、取试送试	7 d	2026年7月13日	2026年7月20日		
770	理化检验	16 d	2026年7月20日	2026年8月5日	769	
771	报告审查	1 d	2026年8月5日	2026年8月6日	770	
772	**锻件精加工**	**58 d**	**2026年8月6日**	**2026年10月3日**		
773	激光、划线	2 d	2026年8月6日	2026年8月8日	771	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
774	留量加工	20 d	2026年8月14日	2026年9月3日	773FS+6 d	
775	UT探伤	5 d	2026年9月3日	2026年9月8日	774	
776	内球精加工	5 d	2026年9月8日	2026年9月13日	775	
777	目视、尺寸、MT探伤（含待堆焊面）见证	5 d	2026年9月13日	2026年9月18日	776	
778	外球精加工	5 d	2026年9月18日	2026年9月23日	777	
779	目视、尺寸、MT探伤见证	5 d	2026年9月23日	2026年9月28日	778	
780	立车划线、标识	2 d	2026年9月28日	2026年9月30日	779	
781	最终标识、清洁见证	2 d	2026年9月30日	2026年10月2日	780	
782	完工审查、堆焊开工	1 d	2026年10月2日	2026年10月3日	781	
783	**下封头部件装焊 26251273**	**263 d**	**2026年10月3日**	**2027年6月23日**		
784	装配准备、工装焊接	3 d	2026年10月3日	2026年10月6日	782	
785	封头一体化接管内壁不锈钢堆焊、下变位器、UT测厚	5 d	2026年10月6日	2026年10月11日	784	
786	上变位器、工装焊接、封头内壁不锈钢堆焊	30 d	2026年10月11日	2026年11月10日	785	
787	封头五凸台不锈钢手工堆焊、后热、	7 d	2026年11月10日	2026年11月17日	786	
788	下变位器、磨锉加手工打磨堆焊层、取金属屑样	20 d	2026年11月17日	2026年12月7日	787	
789	堆焊层VT、PT、UT探伤、UT测厚、见证、清理	12 d	2026年12月7日	2026年12月19日	788	
790	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2026年12月19日	2026年12月21日	789	
791	镍基三凸台划线、预热、堆焊至8mm，后热、打磨、VT PT UT UT测	12 d	2026年12月21日	2027年1月2日	790	
792	加工封头一体化接管内壁、坡口，不锈钢堆焊层及取金属屑样，划出吊耳装配位置线	4 d	2027年1月2日	2027年1月6日	791	
793	封头一体化接管内壁不锈钢VT PT UT UT测厚，封头凸台坡口打磨、VT MT	4 d	2027年1月6日	2027年1月10日	792	
794	**开工组装出口接管、装配变位器、调整同心度、工装焊接、打磨、探伤**	**3 d**	**2027年1月10日**	**2027年1月13日**	**751,793**	
795	焊接、后热、下变位器（1号机）	5 d	2027年1月13日	2027年1月18日	794	
796	机加清根、MT、UT、RT探伤	5 d	2027年1月18日	2027年1月23日	795	
797	装配变位器、调整同心度、工装焊接	1 d	2027年1月23日	2027年1月24日	796	
798	预热、封根堆焊、后热、下变位器（1号机）	3 d	2027年1月24日	2027年1月27日	797	
799	加工接管内壁、取样、PT、UT、UT测厚、RT	7 d	2027年1月27日	2027年2月3日	798	
800	电偶划线、打磨、探伤、焊接、消应、打磨、探伤	6 d	2027年2月3日	2027年2月9日	799	
801	封头组件出口接管与封头连接焊缝、不锈钢堆焊层、镍基堆焊层、镍基隔离层PT、MT、UT、UT 测厚、RT、质量计划关闭	6 d	2027年2月9日	2027年2月15日	800	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
802	划线、镍基凸台GTAW堆焊至43mm，过程及最终打磨、PT UT探伤	54 d	2027年2月15日	2027年4月10日	801	
803	镍基堆焊质量计划关闭、组焊开工	1 d	2027年4月10日	2027年4月11日	802	
804	机加划支座位置线，打磨焊接区域，VT、MT	2 d	2027年4月11日	2027年4月13日	803	
805	**组装支撑柱、激光检测**	**3 d**	**2027年4月13日**	**2027年4月16日**	**804,766**	
806	对称焊接、后热、中间检测、电偶焊接、探伤	27 d	2027年4月16日	2027年5月13日	805	
807	焊后消应（热态）	3 d	2027年5月13日	2027年5月16日	806	
808	电偶去除、打磨、MT、UT探伤、激光检测	8 d	2027年5月16日	2027年5月24日	807	
809	切取见证件试环、余料、大端坡口加工、留量加工支座平面	14 d	2027年5月24日	2027年6月7日	808	
810	仪表接管镍基凸台加工及坡口加工（重机5*17龙门铣）	10 d	2027年6月7日	2027年6月17日	809	
811	打磨、VT、MT探伤	4 d	2027年6月17日	2027年6月21日	810	
812	质量计划关闭	2 d	2027年6月21日	2027年6月23日	811	
813	**筒体组件投料、加工、制造（26251316）**	**306 d**	**2026年7月21日**	**2027年5月23日**		
814	完工审查、堆焊开工	20 d	2026年7月21日	2026年8月10日		
815	预热、堆焊两层内壁不锈钢、后热	30 d	2026年10月9日	2026年11月8日	814FS+60 d	
816	打磨人孔座 及仪表接管部位 边缘堆焊层、VT PT	4 d	2026年11月8日	2026年11月12日	815	
817	预热、手工堆焊仪表孔及 人孔座309、308、后热	20 d	2026年11月12日	2026年12月2日	816	
818	打磨堆焊层、化分、VT PT UT 测厚	25 d	2026年12月2日	2026年12月27日	817	
819	不锈钢堆焊质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2026年12月27日	2026年12月29日	818	
820	预热、内壁9个镍基凸台GTAW堆焊＞8mm 与不锈钢堆焊层平	30 d	2026年12月29日	2027年1月28日	819	
821	VT、PT、UT、UT测厚	3 d	2027年1月28日	2027年1月31日	820	
822	名牌支架碳钢隔离层、划线、打磨探伤、预热、堆焊、后热、打磨、VT\MT\UT\UT测厚	4 d	2027年1月31日	2027年2月4日	821	
823	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	1 d	2027年2月19日	2027年2月20日	822FS+15 d	
824	消应	4 d	2027年2月20日	2027年2月24日	823	
825	热电偶去除、PT、MT，筒体内镍基凸台堆焊层、内壁不锈钢堆焊层、筒体外壁碳钢隔离层、目视、PT、UT、UT测厚，	7 d	2027年2月24日	2027年3月3日	824	
826	镍基凸台打磨、VT PT UT 测厚、 GTAW堆焊至43mm、过程及最终打磨 PT UT探伤	50 d	2027年3月3日	2027年4月22日	825	
827	1.加工筒体两端坡口 2.加工镍基凸台外径、高度及坡口	26 d	2027年4月22日	2027年5月18日	826	
828	探伤 VT PT MT测厚	3 d	2027年5月18日	2027年5月21日	827	
829	质量计划关闭	2 d	2027年5月21日	2027年5月23日	828	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
830	**人孔座**	**402 d**	**2026年6月7日**	**2027年7月14日**		
831	采购回厂	53 d	2026年6月7日	2026年7月30日		
832	堆焊开工	30 d	2026年7月30日	2026年8月29日	831	
833	划线、探伤	1 d	2026年11月27日	2026年11月28日	832FS+90 d	
834	预热、堆焊隔离层、后热、打磨、探伤	3 d	2026年11月28日	2026年12月1日	833	
835	吊耳装焊、后热、打磨、探伤	3 d	2026年12月1日	2026年12月4日	834	
836	划线、装焊变位器	2 d	2026年12月4日	2026年12月6日	835	
837	预热、内壁不锈钢GTAW堆焊、打磨（8号机）	12 d	2027年4月22日	2027年5月4日	836,586	
838	R部位、底端面手工堆焊、后热、去除工装	18 d	2027年5月4日	2027年5月22日	837	
839	内壁不锈钢加工、打磨、目视、PT、UT、UT测	4 d	2027年5月22日	2027年5月26日	838	
840	质量计划关闭、镍基堆焊开工	2 d	2027年5月26日	2027年5月28日	839	
841	装焊变位器、预热	1 d	2027年5月28日	2027年5月29日	840	
842	内壁镍基堆焊≥7mm，后热、去除工装（8号机）	11 d	2027年5月29日	2027年6月9日	841,837	
843	人孔座小端的密封槽加工	3 d	2027年6月9日	2027年6月12日	842	
844	加工面PT探伤	1 d	2027年6月12日	2027年6月13日	843	
845	装焊变位器、预热	1 d	2027年6月13日	2027年6月14日	844	
846	端面镍基堆焊、后热（8号机）	8 d	2027年6月14日	2027年6月22日	845,842	
847	打磨、接管内壁堆焊层、隔离层表面PT	3 d	2027年6月22日	2027年6月25日	846	
848	吊耳去除、探伤	2 d	2027年6月25日	2027年6月27日	847	
849	划线、打磨、PT、MT、装焊热电偶块、VT、PT	2 d	2027年6月27日	2027年6月29日	848	
850	消应	4 d	2027年6月29日	2027年7月3日	849	
851	热电偶去除、PT、MT	1 d	2027年7月3日	2027年7月4日	850	
852	整体加工、加工屑样、化学分析	6 d	2027年7月4日	2027年7月10日	851	
853	加工面MT、PT、堆焊层PT、UT、UT测厚	3 d	2027年7月10日	2027年7月13日	852	
854	质量计划关闭	1 d	2027年7月13日	2027年7月14日	853	
855	**总装**	**404 d**	**2027年6月23日**	**2028年7月31日**		
856	**筒体与下封头组焊**	**60 d**	**2027年6月23日**	**2027年8月22日**		
857	开工审查	1 d	2027年6月23日	2027年6月24日	812,829	
858	筒体下封头组装、工装焊接	4 d	2027年6月24日	2027年6月28日	857	
859	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	9 d	2027年6月28日	2027年7月7日	858	
860	封根堆焊	7 d	2027年7月7日	2027年7月14日	859	
861	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	4 d	2027年7月14日	2027年7月18日	860	
862	外侧坡口磨锉机清根、PT探伤	6 d	2027年7月18日	2027年7月24日	861	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
863	SAW焊接外侧坡口	9 d	2027年7月24日	2027年8月2日	862	
864	后热磨锉机打磨焊缝	4 d	2027年8月2日	2027年8月6日	863	
865	MT\UT\PT\RT	8 d	2027年8月6日	2027年8月14日	864	
866	钻引孔	1 d	2027年8月14日	2027年8月15日	865	
867	留量气割人孔	1 d	2027年8月15日	2027年8月16日	866	
868	加工人孔座孔	5 d	2027年8月16日	2027年8月21日	867	
869	MT\PT探伤	1 d	2027年8月21日	2027年8月22日	868	
870	**组件与人孔座组焊**	**27 d**	**2027年8月22日**	**2027年9月18日**		
871	隔离层划线、打磨、探伤、堆焊、后热、打磨、探伤	2 d	2027年8月22日	2027年8月24日	869	
872	人孔座组装	2 d	2027年8月24日	2027年8月26日	854,871	
873	SAW焊接内侧坡口、打磨、探伤	8 d	2027年8月26日	2027年9月3日	872	
874	封根堆焊	4 d	2027年9月3日	2027年9月7日	873	
875	打磨清根、探伤	3 d	2027年9月7日	2027年9月10日	874	
876	手工焊接外侧坡口、后热	4 d	2027年9月10日	2027年9月14日	875	
877	打磨、MT、UT、RT探伤	4 d	2027年9月14日	2027年9月18日	876	
878	**组件与上封头组焊**	**51 d**	**2027年9月18日**	**2027年11月8日**		
879	组装上封头、工装焊接	4 d	2027年9月18日	2027年9月22日	732,877	
880	焊接内侧坡口、后热、打磨探伤、打磨去除连接板	9 d	2027年9月22日	2027年10月1日	879	
881	封根堆焊	7 d	2027年10月1日	2027年10月8日	880	
882	后热、打磨、堆焊层 VT PT UT UT测厚 固定板去除部位 VT PT UT UT测厚	4 d	2027年10月8日	2027年10月12日	881	
883	外侧坡口磨锉机清根、PT探伤	6 d	2027年10月12日	2027年10月18日	882	
884	SAW焊接外侧坡口	9 d	2027年10月18日	2027年10月27日	883	
885	后热磨锉机打磨焊缝	4 d	2027年10月27日	2027年10月31日	884	
886	MT\UT\PT\RT	8 d	2027年10月31日	2027年11月8日	885	
887	**仪表支撑垫板装焊及终热**	**132 d**	**2027年11月8日**	**2028年3月19日**		
888	仪表支撑垫板焊缝位置打磨、探伤，装配	2 d	2027年11月8日	2027年11月10日	886	
889	预热焊接后热	26 d	2027年11月10日	2027年12月6日	888	
890	消应	3 d	2027年12月6日	2027年12月9日	889	
891	打磨、MT\UT\RT（人孔座、两条环焊缝、仪表支撑垫板焊缝）	13 d	2027年12月9日	2027年12月22日	890	
892	终热	6 d	2027年12月22日	2027年12月28日	891,632	
893	整体堆焊层、镍基、主焊缝打磨	6 d	2027年12月28日	2028年1月3日	892	
894	MT、UT、PT、RT	15 d	2028年1月3日	2028年1月18日	893	

海阳5、6#机组堆芯补水箱生产计划

E版

标识号	任务名称	工期	开始时间	完成时间	前置任务	文本5
895	清理、检查	4 d	2028年1月18日	2028年1月22日	894	
896	终热后加工1.出/入口接管隔离层坡口； 2.上、下封头、筒体镍基凸台孔； 3.人孔座密封面及螺栓孔； 4.8个底板平面和地脚螺栓孔； 5.仪表支撑垫板。	35 d	2028年2月1日	2028年3月7日	895FS+10 d	
897	打磨、MT、PT	11 d	2028年3月7日	2028年3月18日	896	
898	质量计划关闭	1 d	2028年3月18日	2028年3月19日	897	
899	**终热后总装、水压、喷涂、包装、发运**	**134 d**	**2028年3月19日**	**2028年7月31日**		
900	开工审查	1 d	2028年3月19日	2028年3月20日	898	
901	组装出入口接管安全端	1 d	2028年3月20日	2028年3月21日	900,641	
902	同时两安全端焊接	7 d	2028年3月21日	2028年3月28日	901	
903	机加清根	3 d	2028年3月28日	2028年3月31日	902,643	
904	UT\PT\RT	5 d	2028年3月31日	2028年4月5日	903,644	
905	加工进出口安全端	3 d	2028年4月5日	2028年4月8日	904	
906	打磨、PT探伤	2 d	2028年4月8日	2028年4月10日	905	
907	组装圆形柱、焊接、打磨、UT、PT探伤	6 d	2028年4月10日	2028年4月16日	906	
908	试装、加工、装焊扩散器、打磨、PT探伤	5 d	2028年4月16日	2028年4月21日	907	
909	装焊仪表接管、补给接管焊，首层 半厚度 表面 PT UT	12 d	2028年4月21日	2028年5月3日	908	
910	预埋组件试装、拆卸	8 d	2028年5月3日	2028年5月11日	909	
911	铭牌支架装焊、密封盲板装焊	5 d	2028年5月11日	2028年5月16日	910	
912	打磨、探伤、清理	2 d	2028年5月16日	2028年5月18日	911	
913	开工、水压试验装配水压试验、拆卸	5 d	2028年5月18日	2028年5月23日	912,653	
914	焊缝清洁、打磨	4 d	2028年5月23日	2028年5月27日	913	
915	MT、UT、PT、RT探伤	14 d	2028年5月27日	2028年6月10日	914	
916	加工出入口安全端坡口、接管密封部位	6 d	2028年6月10日	2028年6月16日	915	
917	PT探伤	1 d	2028年6月16日	2028年6月17日	916	
918	内壁最终清理清理	7 d	2028年6月17日	2028年6月24日	917	
919	紧固件、垫板、预组装、拆卸	5 d	2028年6月24日	2028年6月29日	918	
920	喷砂保护、喷砂、检查、油漆、养护	20 d	2028年6月29日	2028年7月19日	919	
921	清理、联合检查	4 d	2028年7月19日	2028年7月23日	920	
922	包装、装配发运工装、充氮	5 d	2028年7月23日	2028年7月28日	921	
923	完工审查、发运	3 d	2028年7月28日	2028年7月31日	922	