

В общественную благотворительную экологическую организацию Зеленый Мир, город Сосновый Бор, Ленинградской области.

Открытое обращение
Алейникова Виктора Петровича,
«Ветерана атомной энергетики и промышленности» России

29.02.2016
г. Сосновый Бор, Ленинградской области

Уважаемые земляки,

обращаюсь к вам, поскольку опыт предыдущих обращений к моим непосредственным начальникам на строительстве Ленинградской АЭС-2, в государственные контролирующие органы, не привели к ожидаемым результатам. В то же время возможные глобальные негативные последствия нарушений технологии строительства ЛАЭС-2 могут представлять опасность не только для жителей Соснового Бора, но и для Санкт-Петербурга, Северо-западного региона России и стран Балтийского моря.

Осознавая ответственность за эти возможные последствия, я решил обратиться к Вам в надежде, что изложенные мною факты будут способствовать устранению нарушений, свидетелем которых я был. Надеюсь, что найдутся силы в российском обществе способные исправить опасную ситуацию.

Я расскажу об общей атмосфере и настроениях строителей Ленинградской АЭС- 2, о нарушениях технологии строительства, фальсификациях результатов термообработки сварочных стыков главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) первого контура ректора ВВЭР-1200 в реакторном цехе первого энергоблока ЛАЭС-2, а также о финансовых махинациях и других нарушениях.

Мой профессиональный путь в атомной отрасли до строительства ЛАЭС-2.

Я Виктор Алейников. Большая часть моей профессиональной деятельности связана с атомной отраслью. Недавно я был награжден почетным знаком «Ветеран атомной энергетики и промышленности» (*Приложение 1*).

После окончания судостроительного техникума в городе Николаев (Украинская ССР) и получения специальности «судовой техник-электрик» (*Приложение 2*), в 1978 году был направлен на работу в город Сосновый Бор, Ленинградской области, в Научно-Исследовательский Технологический Институт (НИТИ), где принимал участие в испытаниях различных судовых атомных реакторов для подводных лодок. Последней моей должностью в институте было «оператор управления электроэнергетической системой судового атомного реактора» в здании 103. (*Приложения 3*). Это была интересная и творческая работа (*Приложение 4*).

В 1991 году я перешел на работу на Ленинградскую атомную электростанцию в цех ТАИ, в качестве электрослесаря по обслуживанию автоматики и средств измерений (*Приложения 5, 6*).

Я работал в зданиях 460, 660, 661, 667 которые входили в так называемый комплекс хранилища жидких радиоактивных отходов (ХЖО), куда по спец-канализации поступала радиоактивная вода с ЛАЭС. В зд.460 и зд.660 эта вода выпаривалась до радиоактивного солевого остатка. Радиоактивный солевой остаток перемешивался с битумом и отправлялся на хранение в зд. 667.

Что будущие потомки людей будут делать с этим накопленным огромным запасом радиоактивного битума и других радиоактивных материалов, мне не известно.

МОЯ РАБОТА НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ ЛЕНИНГРАДСКОЙ АЭС-2

С 16 ноября 2009 по январь 2010 я работал в ЗАО «Туннельный отряд-3» Санкт-Петербургского Метростроя на строительстве ЛАЭС-2 (*Приложения 7, 8, 9*).

Нарушения технологии при бетонировании объектов ЛАЭС-2.

Я собственными глазами наблюдал нарушения технологии при строительстве ЛАЭС-2, в частности при проведении бетонных работ.

Например заливка бетона, по словам моего руководителя, должна была производиться при температуре не ниже +10 градусов Цельсия. **Этот температурный режим при бетонировании нарушался.** Когда температура атмосферного воздуха была отрицательной и проводилась заливка бетона на зданиях 10 УКТ (Здание хранилища свежего ядерного топлива) 10 УКА (Здание безопасности), руководство давало указание для экономии солянки не использовать все тепловые пушки «Галакси», предназначенные для обогрева при бетонировании в тепляках. В результате температурный режим бетонирования нарушался.

По этому и другим нарушениям я письменно обращался к генеральному прокурору РФ Чайке, но в ответ получил только отписки от зам. директора СПб.АЭП Калюжного. Тогда я вынужден был обращаться в СМИ об этой и других проблемах, которые могут сказаться на безопасной эксплуатации ЛАЭС-2. Я давал интервью, которые были опубликованы в России на телеканале ТВ100 СПб. (*Приложение 10*), а также в журнале Focus (Германия) (*Приложение 11*).

Нарушения технологии при проведении сварочных работ

С февраля 2010 года и по 1 февраля 2016 года я работал наладчиком сварочного и газоплазморезательного оборудования в МСУ-90 (*Приложение 12*).

Моей обязанностью являлся ремонт и обслуживание сварочного и плазморезательного оборудования, в том числе находящегося на площадке строящейся ЛАЭС-2.

МСУ-90 входит состав концерна ТИТАН-2, хозяином которого является Григорий Михайлович Нагинский, бывший член Совета Федерации (сенатор) от Ленинградской области, бывший заместитель министра обороны России (Сердюкова), бывший Генеральный Директор СпецСтроя России, а ныне Председатель Совета Директоров холдинга ТИТАН-2.

Фальсификации при обучении операторов-термистов

В марте 2013 года, главным сварщиком МСУ-90 (в то время эту должность занимал Шубинский А.В.) я был направлен на курсы по обучению специальности «Оператор передвижных термических установок». На вопрос зачем мне это как наладчику нужно и какой мой в этом интерес, заместитель главного инженера Гусев Николай Иванович ответил что планируется делать термическую обработку ответственных сварных соединений трубопровода первого контура реакторов строящейся ЛАЭС-2, а также других ответственных сварных швов новой станции, и для этого будут нужны термисты и в связи с чем будет дополнительная оплата труда.

Была собрана группа (*Приложение 31*) для обучения на операторов-термистов, в которую вошли я, мой коллега наладчик Просвирина Андрей и ниже перечисленные монтажники МСУ90 :

1. Абдуллаев Мамедкерим Аламед Оглы
2. Анохин Владимир Васильевич
3. Лукин Михаил Николаевич

4. Макаров Павел Александрович
5. Сальников Василий Александрович
6. Тудвасев Александр Геннадьевич

Из частного образовательного учреждения (ЧОУ) «Северо-Западный учебный центра «Электромонтаж» (лицензия 1185 от 20.01.2012, Санкт-Петербург, Колпинский район, поселок Петр-Славянка. Софийская улица, д. 96, лит. АФ, Телефон/факс 274-62-64) приехали два преподавателя, и в помещении отдела техники безопасности в управлении МСУ-90 нам был прочитан в течении двух-трех недель теоретический курс по термообработке. Затем в здании Бентам мы сделали две пробные практические работы по термообработке.

Мой непосредственных начальник Шубинский Андрей Владимирович выдал мне «Дневник профессиональной практики слушателя курсов профессиональной переподготовки» сказав, что мы еще будем проходить практику в учебном центре ЧОУ, и там этот дневник необходимо будет заполнять (*Приложения 13 на 5-ти стр.*) .

Но после этого в дальнейшем никакого обучения не было. Я подумал что продолжение обучения отложили на неопределенной время.

Осенью 2013 для поездки на ЛАЭС-2 мне понадобилось мое удостоверение наладчика, которое находилось в кабинете начальника. С этой целью я зашел в кабинет начальника Шубинского, который в это время был в отпуске и его замещал другой человек. При поиске своего удостоверения я был сильно удивлен, когда в столе начальника я обнаружил диплом и открыв его я увидел что это диплом «Оператора-термиста передвижных термических установок» за номером № 040-13, выданный 03 июня 2013 года и выписанный на мое имя, а я и не знал об этом. Никаких практических занятий, о которых мне ранее говорил мой начальник А.В. Шубинский, аттестации или экзаменов на специальность оператора-термиста я не сдавал. Как с неба упало (*Приложение 14*).

Я спрашивал монтажников с которыми обучался на курсах термистов видели ли они свои дипломы? На что они давали ответ что этих дипломов не видели, и никакой информации об этом не обладают. Как я понимаю, на наши имена были выписаны дипломы, хотя мы не закончили до конца обучения, не было практических занятий, каких-то аттестаций или экзаменов. Нас даже не поставили в известность о том, что все мы дипломированные термисты.

В начале 2014 года новый Главный Сварщик МСУ-90 Секачев Руслан Николаевич попросил у меня ксерокопию моего диплома оператора-термиста, который я забрал и хранил у себя. На мой вопрос для каких целей ему это нужно, он ничего вразумительного не ответил, сказав лишь что раз МСУ-90 меня обучало, то МСУ-90 должно иметь подтверждение этого. Я предоставил ему ксерокопию липового диплома термиста.

Нарушения технологии при термообработке Главного Циркуляционного Трубопровода (ГЦТ) первого энергоблока ЛАЭС-2.

В конце 2013 - начале 2014 года Р.Н. Секачев, главный сварщик МСУ-90, сказал, что меня хотят откомандировать в Турбинный Цех №2 ЛАЭС-2 для термообработки ответственных сварных швов кольца, которое являлось основанием какого-то большого важного бака. В связи с этим, я предложил ему заключить со мной и МСУ-90 дополнительное трудовое соглашения в том, что я как наладчик буду совмещать работу по другой специальности оператора-термиста. Секачев отказал, говоря что зам. главного инженера Гусев сказал, что это надо сделать как шабашку. На что я ответил Секачеву, что согласен сделать это как шабашку, но за 5 тыс. рублей за смену. Мне было интересно увидеть, какая реакция будет у него на это. И получил ответ что он (Секачев) посоветуется об этом с зам. главного инженера Гусевым. Через неделю встретив Секачева, я

спросил у него: «И что там Гусев решил по поводу термообработки?». Секачев ответил, что Гусев не согласен. И тогда меня послали на термообработку сварных швов как наладчика. В этом качестве я контролировал лишь работоспособность термоустановки Weldotherm и должен был устранять ее неисправности, если такие возникнут.

Сам процесс термообработки кольца контролировали какие-то украинские монтажники то-ли из Харькова, то-ли из Донецка, **не имеющие квалификации термиста (!!!)** и работающие в составе МСУ-90 как монтажники, а я лишь следил только за исправностью самой установки.

В сентябре 2014 года начинались работы по сварке и термообработки сварных соединений Главного Циркуляционного Трубопровода (ГЦТ) первого энергоблока ЛАЭС-2.

ГЦТ первого контура реактора состоит из четырех независимых петель. Каждая петля состоит из парогенератора, Главного Циркуляционного Насоса (ГЦН) и труб, которые соединяется семью сварочными стыками. Каждая петля имеет два сварных стыка ГЦТ к самому реактору, два сварных стыка к парогенератору, два к ГЦН и один сварочный стык трубопровода между ГЦН и парогенератором. Таким образом, на четырех петлях главного циркуляционного трубопровода первого контура энергоблока с реактором ВВЭР-1200 имеется в сумме 28 сварочных стыков.

Сварщики между собой говорили что каждый стык стоит 8 миллионов рублей, то есть, вся эта работа предположительно стоила 228 миллионов рублей.

Главный Сварщик МСУ-90 Секачев сначала хотел отправить меня на термообработку ГЦТ как термиста-оператора, но я отказывался без составления дополнительного трудового соглашения на выполнение работы термиста. Тогда, как это уже было ранее, я был направлен в реакторный цех ЛАЭС2 как наладчик, лишь для ремонта и устранения возможных неисправностей на термоустановках.

Режимы термообработки включали в себя «Подогрев под сварку», а после сварки стыка и контроля качества сварного соединения производился «Высокий отпуск» сварного соединения и его «Термоотдых». Эти работы производились двумя типами термоустановок: тремя немецкими Weldotherm (*Приложение 15*) и тремя российскими высокочастотными установками индукционного типа Курай (*Приложение 16*).

Weldotherm работали практически без замечаний, Курай же часто ломался и его приходилось ремонтировать. Работа персонала была организована сменами по 12 часов. Только в октябре 2014 мы проработали 21 смену, то есть 252 рабочих часа за месяц. При таком напряженном графике работы больше вероятность ошибок в выполнении работы (*Приложение 17 на 3-х стр.*).

Тут надо сказать что когда меня посылали на эту работу я согласился ее выполнять только с условием что оплата труда будет производиться согласно ТК РФ. То есть будут учитываться сменная работа и работа в вечерние и ночные часы. Главный сварщик МСУ-90 Секачев пообещал мне что оплата будет производиться согласно ТК РФ. Но когда мы получили зарплату, то увидели что всех нас обманули, и нам заплатили как будто мы работали только в дневное время. Недовольны были сварщики, термисты и электрики, все рабочие, кто непосредственно занимались монтажом, сваркой и термообработкой ГЦТ. Но все уже привыкли к постоянному обману и говорили, что бесполезно даже что что-то делать в связи с этим.

Возмущенный таким обманом, я решил уволиться и 17 ноября 2014 года и написал заявление на увольнение (*Приложение 18*). С ночной смены утром я заехал в здание Бентам и отдал это заявление главному сварщику Секачеву. Он пообещал урегулировать данный вопрос. В тот же день вечером мне на телефон пришло смс-сообщение из банка, что мне переведена недостающая оплата, и я отозвал свое заявление на увольнение. Видимо администрация испугалась, что многие как и я, уволятся и что некому будет выполнять работы по сварке и термообработке ГЦТ первого контура, и у них возникнут проблемы.

Вопрос был урегулирован. Но недовольство от попытки обмана осталась. Об этом еще долго были разговоры среди работников занятых на монтаже, сварке и термообработке ГЦТ первого контура реактора ЛАЭС-2.

Таким образом, дипломы термистов были оформлены на работников не прошедших практику и не сдавших экзамены термистов операторов. Ответственную высококвалифицированную работу термистов выполняли работники, имеющие липовые дипломы, а за выполненную работу пытались платить меньше, чем предусмотрено Трудовым Кодексом РФ.

В конце 2014 я заступив на смену после выходного и, осматривая оборудование, открыл шкаф управления термоустановкой Курай. Я был очень удивлен, обнаружив постороннее оборудование на клеммной колодке, к которым подсоединялись провода от термопар, контролирующих температуру режима термообработки сварочного стыка ГЦТ к реактору. Этим нештатно-подключенным оборудованием были четыре переменных сопротивления, которыми можно изменять реальное термо-ЭДС термопар во время проведения термообработки сварных швов. Благодаря этой «хитрости», оператор термообработки, регулируя переменное сопротивление, может произвольно менять рисунок диаграммы режима термообработки сварного шва. В этом случае, в протоколе термообработки такого шва, можно показать любое, требуемое по технологии значение температуры, хотя реальное значение температуры может быть совсем другим.

Это нарушение было обнаружено мною в момент окончания «высокого отпуска» (режима многочасовой термообработки) для снятия остаточных напряжений одного из сварочных стыков соединения третьей петли ГЦТ и корпуса реактора. Режим качественной термообработки этого соединения очень важен, так как снятие внутреннего напряжения со сварного шва непосредственно влияет на прочность, долговечность и безопасность при дальнейшей эксплуатации как самого реактора, так и всей атомной станции. Нарушение технологии его обработки несет потенциальную угрозу разрушению этого сварного соединения и может привести к радиоактивному загрязнению Северо-Западного региона России и Балтийского моря.

Я доложил об этом нарушении своему непосредственному руководителю-инженеру и написал об этом замечание в его рабочем компьютере для передачи этой информации главному сварщику МСУ-90. Мой непосредственный руководитель тоже этим был сильно возмущен, говоря о возможных последствиях в будущем.

Я отсоединил эти переменные сопротивления и выбросил их в мусор, чтобы в дальнейшем этого не повторялось. Позже я спросил своих сменщиков, кто это сделал, но они отрицали что это было сделано кем-то из них.

Заступив на смену 5-го января 2015 года при осмотре оборудования Курай после «высокого отпуска» сварочного стыка ГЦТ (сейчас точно не помню, но вероятнее всего это был один из сварочных стыков ГЦТ первой или второй петли первого контура реактора), я обнаружил, что параллельно компенсационному проводу термопары контрольной точки № 2 опять (!!!) подсоединено переменное сопротивление. Чтобы иметь доказательство этого, я сфотографировал это на свой мобильный телефон это подсоединение, а также диаграмму высокого отпуска на самописце (*Приложение 19, 20*). После этого я доложил об этом событии своему старшему инженеру на смене, который, как и в первый раз, сильно возмущался этим фактом.

13 января 2015 во время нашей смены был начат «высокий отпуск» сварочного стыка № 7 четвертой петли ГЦТ первого контура реактора первого энергоблока ЛАЭС-2. Температура контрольной точки ВКЗ отставала от температур других контрольных точек выходя за допустимые пределы режима термообработки. Считая что рабочая термопара может быть неисправной и занижает показания, я переключил рабочую термопару контрольной точки ВКЗ на

дублирующую ее термопару. Но показания дублирующей были еще ниже. Я сказал своему сменному руководителю, ответственному за термообработку что проблема вероятно не в термопарах, а из-за того что термисты уложили неправильно нагревательные коврики. Или неправильно установлены заглушки внутри трубопровода, и из-за этого недостаточно тепла в районе контрольной точки ВК3. Поэтому температура в этом место и отстает, выходя за пределы допустимого согласно проектному режиму термообработки.

Я предложил остановить начатый «высокий отпуск», и устранять причины вызывающие нарушение проектного режима термообработки. В ответ мой руководитель стал говорить что останавливать нельзя, так как это затянет время термообработки на несколько дней, и в итоге мы будем наказаны руководством за задержку. Он взял колодку дублирующей термопары от совсем другой контрольной точки ВК6, расположенной совсем в другой точке обрабатываемого сварного шва, и подключил ее компенсационному кабелю контрольной «проблемной» точки ВК3. Показания температуры этой термопары от другой контрольной точки ВК6 идеально совпала с требуемым по регламенту графиком диаграммы.

После этого мой руководитель на самой диаграмме сделал запись «Обрыв термопары, переключено на дублирующую», что на самом деле было правдой (эта термопара была дублирующая, но дублирующая не точки ВК3, а дублирующая точки ВК6). **В результате была сфальсифицирован режим термообработки (Приложения 21, 22).** Поэтому этот сварной стык трубопровода первого контура не будет обладать проектной характеристикой прочности.

После этого я по личной инициативе залез в трубопровод через ГЦН и увидел что заглушки на участке этого трубопровода установлены термистами неплотно, и в верхней части заглушки довольно большая щель. Вероятно поэтому из-за потока холодного воздуха контрольная точка ВК3 при термообработке не успевала нагреваться до нужной температуры. Это был прокол термистов. Но фиктивный протокол результатов термообработки этого сварного шва показывал, что все, якобы сделано по регламенту.

Этот день еще запомнился тем что по реакторному цеху водили делегацию из Венгрии и их фотограф фотографировал все подряд внутри реакторного цеха, а заместитель директора ЛАЭС Перегуды, рассказывал им о надежности этой новой строящейся станции.

Стоит отметить, что **только часть термопар, которые использовались при термообработке изначально были госповерены и имели свой номер.** Значительная часть термопар не проходили госповерки. Многие термопары выходили из строя после термообработки, и мы, наладчики, каждой в своей смене, их ремонтировали. Меняли изоляторы, делали скрутки в месте соединения чувствительного элемента термопары, и сварщики-аргонщики сваривали их концы. **Восстановленные таким способом термопары, не проходя госповерки на точность измерения температуры, вновь использовались при термообработке сварных швов.**

После окончания работ по термообработке сварочных стыков ГЦТ я вернулся на свое основное рабочее места в здание Бентам принадлежащее МСУ-90 холдинга Титан-2. Но периодически мне приходилось ездить на ЛАЭС-2 для ремонта сварочного оборудования или термоустановок Weldotherm, которые перевезли в помещение Турбинного цеха №1 первого энергоблока ЛАЭС-2. Там с их помощью продолжали термообработку сварных стыков трубопроводов.

21 февраля 2015 года, приехав на станцию в турбинный цех №1 ЛАЭС-2 для ремонта установки Weldotherm (Приложение 23) я с удивлением увидел что термообработку на соседней термоустановке ведет незнакомый человек. Я спросил его: «А где же термисты?». В ответ от него узнал что термисты, недовольные оплатой труда отказались делать термообработку, и термообработку делают украинские монтажники, работающие в МСУ-90. Они не имели соответствующей квалификации, но не могли отказаться от предложенной работы из-за боязни потерять работу.

25 февраля 2015 года, приехав в здание Бентам в одной из сварочной кабинок где вновь прибывающие сварщики сваривают образцы для аттестации для приема на работу, я увидел действующую установку. Она состояла из сварочного трансформатора от которого питание подавалось на обогревающие коврики которые в свою очередь грели большой кусок металла замотанный в теплоизоляцию. На программаторе Теромдат-14Е была задана программа термообработки, он управлял контактором подающим питание на нагревательные коврики и самописец рисовал диаграмму термообработки (*Приложения 24, 25, 26*). Удивленный увиденным я поинтересовался у коллеги наладчика который занимался этим, что мол это такое. Он мне сказал что **какая-то диаграмма термообработки на ЛАЭС-2 были забракована и ее заново «рисуют», а точнее фальсифицируют, используя элементарный подлог.** Фамилию этого наладчика я не хочу называть, зная что после этого у него могут быть неприятности. Для него отказать руководству делать это, равносильно потерять работу.

Страх потерять работу, заставляет работников соглашаться и идти на явные нарушения технологии строительства и подлог. Боязнь негативных последствий, ведь для исправления ошибок потребуется время! Это – деньги! Оказывается легче и проще подделать требуемый результат термообработки и молчать о возникших проблемах. Те, кто находят в себе силы не соглашаться и перечат начальству, долго не задерживаются. Потому как им дают самую малооплачиваемую работу и в итоге они просто увольняются.

Атмосфера воровства, коррупции, текучести кадров на стройке ЛАЭС-2

Работая в отдел главного сварщика (ОГС) МСУ-90 Холдинга Титан-2, я удивлялся тому как в период 2013-2015 годов к нам для работы на ЛАЭС-2 приходят все новые сварщики со всех регионов России. Они проходили аттестацию и шли работать на сварочный участок. Я даже шутил что там, на стройке ЛАЭС-2, «их, наверное, сжигают», и поэтому приходится набирать новых.

Часть сварщиков набирались на работы на ЛАЭС-2 через посреднические фирмы. В этих фирмах-посредниках они и получали зарплату, но реальная их работа на стройке ЛАЭС-2 проходила под руководством МСУ-90 холдинга Титан-2. По моим оценкам до 70 % сварщиков на сварочном участке ЛАЭС-2 не задерживались более 3 - 4 месяцев. Почему?

Вот конкретный пример. Возле управления МСУ-90 встречаю знакомого сварщика из Калининграда, который в Турбинном цехе №2 (ЛАЭС-2) участвовал в сварке конденсаторов охлаждения. Он мне сообщил, что увольняется. На мой вопрос почему, отвечает: «Да зае..ло тут все в этой конторе! Я приехал сюда работать и заработать денег, а прораб предложил, мол я поставлю тебе в табель, что ты работаешь в субботу-воскресенье, но ты не выходи. А деньги потом отдашь мне. А я хочу выходить, я сюда зарабатывать приехал. Сказал прорабу что не согласен и выйду работать в субботу-воскресенье.... После этого прораб меня ставит на самую хреновую малооплачиваемую работу. Столько я и дома в Калининграде могу заработать».

Это пример поведения «наглого» прораба. А есть еще и «стеснительный» прораб. Этот подходит и говорят сварщику... мол одолжи 10 тысяч рублей на неделю. А через неделю подходит и говорит: «Извини, сейчас денег нет...», но я тебе поставлю рабочие дни в субботу и воскресенье, но ты можешь не выходить, отдыхай. Деньги, которые я тебе должен, получишь в зарплату».

Поэтому ничего удивительного в том, что когда заходишь в место для курения расположенное перед входом в здание реакторного цеха №1 ЛАЭС-2 и видишь там на стенах такие надписи (*Приложение 27*).

А если пройтись по всей площадке строящейся ЛАЭС-2 и взгляните на стены внутри временных туалетов, то вы многое нового узнаете что реально думают рабочие различных организаций-субподрядчиков, нанятых на строительство «стройки века ЛАЭС-2» и их морального

состояния... Конечно, это состояние сказывается и на качестве строительных, монтажных и наладочных работ.

Замена дорогих самописцев-регистраторов термоустановок. Зачем?

Надо сказать что изначально в немецких термоустановках Weldom стояли другие, штатные самописцы для регистрации графика термообработки. Но была проблема с изменением даты и времени регистрации, которые устанавливались однажды и в дальнейшем фиксировали эти параметры в протоколе термообработки. В техническом описании по эксплуатации на русском языке не было четко прописано как можно менять дату и время, хотя это и было возможно и в чем я убедился в мае 2013 года. Но это создавало трудности для оператора-термиста который его обслуживал, например поставить дату регистрации более раннего времени. Я лично разобрался с этим и об это даже сохранились мои Е-мейлы от 30 и 31 мая 2013 года, которые я писал Главному Сварщику Шубинскому и заместителю главного инженера МСУ-90 Гусеву. Я демонстрировал как это можно сделать начальнику сварочного участка МСУ-90 Мейке В.В. (Приложения 28, 29).

Возможно из-за этих трудностей изменения даты и времени на более раннее в этих регистраторах, что не давало возможности в будущем легко фальсифицировать и производить манипуляции с диаграммами результатов термообработки, было принято решение заменить все штатные регистраторы установок Weldom на другие, где можно было легко менять дату и время, устанавливая дату и время прошлого. В итоге штатные регистраторы были заменены на японские регистраторы MR20000 фирмы YOKOGAWA. Но это мое только предположение.

Воровство на стройке.

Воровство на ЛАЭС-2 тоже не редкость. Еще в бытность работы в Туннельном Отряде № 3 (ТО-3) Метростроя, я был свидетелем когда зам. начальника участка давал указание своим работникам украсть у соседней организации бак для воды, что и было сделано. Потом работники ТО-3 украли доски у соседей и построили себе вагончик для обогрева, потому как руководство сказало им чтобы вопрос с вагончиком для обогрева они решили сами. Затем из этого вагончика у них украли весь электроинструмент. Закон Кармы.

Осенью 2013-го кто-то ночью обрезал шесть сорокаметровых шлейфов у сварочных полуавтоматов в Турбинном цехе №2, в которых был силовой медный кабель сечением 95 квадратных миллиметров и мне впоследствии пришлось их восстанавливать. Кто-то хорошо поживился на меди. Там ее много было.

В том же турбинном цехе №2 впоследствии была взломана дверь помещения МСУ90 и были похищены более десятка болгарок, во второй раз там же похитили порядка десятка малогабаритных сварочных инверторов. Это только то что известно мне, а сколько подобных случаев, которые мне не известны?

Но как известно рыба никогда не гниет с хвоста. Просто все равняются на руководство, как в воровстве, так и в приписках.

Отклонения в технологии монтажа оборудования.

К концу 2013 года должен был смонтирован полярный кран в реакторном цехе №1. Григорий Нагинский возглавляющий в ту пору СпецСтрой России которая была главным подрядчиком ЛАЭС2, как говорили между собой работники, пообещал кому-то в Москве что полярный кран будет смонтирован и установлен перед новым 2014 годом. Я в то время обслуживал сварочные полуавтоматы которыми приваривали основания для рельсов полярного крана. Сначала нужно было установить рельсы по уровням, а затем на них должен был смонтирован полярный кран. Но геодезистам не удалось установить требуемые уровни с нужным допуском, время шло, все

были на нервах, пока Нагинский личным решением приказал установить части рельсов против друг друга, установить на них полярный кран, а остальные рельсы установить уже после Нового года. Что и было сделано, но это вроде как нарушение технологической последовательности. Зато Москва «довольна».

Холдинг Титан-2 позиционирует себя как «лучшие строители в мире», даже печатают календари с такими надписями (*Приложение 30*), но поработав в его структурном подразделении МСУ-90 я убедился в обратном, как на строительстве ЛАЭС-2, так и в самом МСУ-90.

Заключение

Нарушения в технологии режимов термообработки сварочных стыков трубопровода первого контура реактора и фальсификация их результатов описанные выше, трудны в понимании неспециалисту. Поэтому выражаясь простым языком, можно сказать, что гарантированная проектом прочность и продолжительность безопасной эксплуатации первого контура реактора может не соответствовать реальности.

Возможна авария с разгерметизацией первого контура реактора ВВЭР-1200, подобной той, что красочно показана в фильме «Китайский синдром» после введения в эксплуатацию ЛАЭС-2.

Как мне видится, устранить эту угрозу можно лишь проведя повторную качественную термообработку квалифицированным персоналом имеющий достаточный опыт и практику термообработки тех сварочных стыков первого контура, на которых был нарушен режим термообработки или фальсифицирован их результат.

Виктор Алейников,
ветеран атомной энергетики и промышленности,
бывший наладчик электросварочного и
газоплазморезательного оборудования
Отдела Главного Сварщика АО «МСУ-90» концерна Титан-2.



Приложение 1

Наградной знак «Ветеран атомной энергетики и промышленности», врученный В.П. Алейникову, в соответствии с Приказом (№ 1/381-ЛС от 11.08.2015) С.В. Кириенко, Генерального директора Госкорпорации Росатом



Приложение 2.


Диплом БТ № 409138 выданный на имя В.П. Алейникова об окончании в 1978 году Николаевского судостроительного техникума и присвоения квалификации техника-электрика 30.06.1978.



Приложение 3 на 2-х страницах, стр. 3-1.

Справка о работе в Научно-исследовательском технологическом институте (НИТИ), г. Сосновый Бор с 1978 по 1988 годы.

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ "РОСАТОМ"
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

 **"НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
имени А.П. Александрова"**

ИНН 4714000067 КПП 471401001
188540 г. Сосновый Бор, Ленинградской обл.
Телефон: (813-69) 2-26-67 Факс: (813-69) 2-36-72
E-mail: fotan@niti.ru Телетайп: 322130 "ФОТОН"
Р/с 40502810655360100226 в Сосновоборском ОСБ № 8172,
БИК 044030653, к/с 30101810500000000653
в Северо-Западном банке Сбербанка РФ г. Санкт-Петербург
ОКПО 08624697, ОКВЭД 73.10

№ 1329
На № от

СПРАВКА

подтверждающая особый характер работы или условий труда,
необходимые для досрочного назначения трудовой пенсии

Выдана **Алейникову Виктору Петровичу** [redacted] за рождения,
в том, что он с 02.08.1978 года 02.09.1988 года полный рабочий день работал в
качестве электромонтера по обслуживанию электрооборудования,
электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования Комплекса
экспериментальных энергетических реакторов, постоянно и непосредственно
был занят на эксплуатационных и ремонтных работах на электрооборудовании
на прототипах транспортных, опытно-промышленных реакторов в условиях
радиационной вредности.

В производстве: Работа с радиоактивными веществами, источниками
ионизирующих излучений.

Период работы с 02.08.1978 года по 02.09.1988 года относится к стажу
работы, дающему право на льготное пенсионное обеспечение, предусмотренное
разделом XXII подразделом 2 позицией 12202000-17541 **Списка N1**,
утвержденного Постановлением кабинета Министров СССР от 26.01.1991 г.,
N10 и в соответствии с пунктом 1 ст.27 Федерального Закона от 17.12.2001 года
N173-ФЗ «О трудовых пенсиях в РФ».

Справка дана на основании следующих документов: Пр. N221/лс от
14.08.1978 г., Пр. N217/лс от 22.11.1980 г., Пр. N169/лс от 29.07.1981 г., Пр. N23
от 30.01.1986г., Пр. N218 от 30.09.1987 г. Пр. N200 от 19.08.1988 г., личная
карточка ф. Т-2, штатная расстановка, лицевые счета 1978-1988 г.г., карточка
индивидуального учета времени работы во вредных условиях, протокол
установления льготного стажа, дающего право на досрочное назначение
трудовой пенсии, карточки дозиметрического контроля, перечень профессий
при работе с радиоактивными веществами и источниками ионизирующих
излучений.

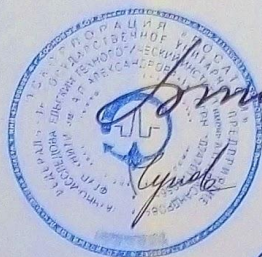
В соответствии со ст.25 Федерального Закона «О трудовых пенсиях в
РФ» предприятие (организация) несет ответственность за достоверность
сведений, содержащихся в документах, выданных для назначения пенсии.

Приложение 3 на 2-х страницах, стр. 3-2.

В случаях, когда содержащиеся в документах сведения не верны и на их основании произведена выплата пенсии, предприятие возмещает органу, выплачивающему пенсию, причиненный ущерб.

Научно-исследовательский технологический институт переименован в Федеральное государственное унитарное предприятие «Научно-исследовательский технологический институт им. А. П. Александрова» Приказом Ю/2150 от 27.05.2002 года Сосновоборского территориального отделения Ленинградской областной регистрационной палаты.

Генеральный директор



— В. А. Василенко

Главный бухгалтер

В. С. Кузьмичева

Зам. генерального директора
института по кадрам и
социальным вопросам

В. С. Шевченко

Приложение 4.

Удостоверения о рационализаторских предложениях, выданные В.П. Алейникову в Научно-исследовательском технологическом институте, г. Сосновый Бор, Ленинградской обл.

<p>УДОСТОВЕРЕНИЕ на рационализаторское предложение</p> <p>№ <u>3725</u> <u>27. 06. 84</u> <small>(дата подачи)</small></p> <p>В соответствии с пунктом 75 Положения об открытиях, изобретениях и рационализаторских предложениях, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 21 августа 1973 г. № 584, настоящее удостоверение выдано</p> <p><u>Алейникову Виктору Петровичу</u> <small>(фамилия, имя, отчество)</small></p> <p><u>Талову В. И.</u></p> <p>на предложение, признанное рационализаторским и принятое <u>патентным ч/з № 5301</u> <u>09. 08. 84</u></p> <p><small>(наименование предприятия,</small> <small>организации, когда)</small></p> <p>к использованию под наименованием: <u>"Изменение схемы питания вентилятора В-4"</u></p> <p>(М. П.) <u>[Подпись]</u> Руководитель предприятия (организации) <u>09 08. 1984</u> г.</p> <p><small>*Копт. Форма. 1972—1983. 1.000</small></p>	<p>УДОСТОВЕРЕНИЕ на рационализаторское предложение</p> <p>№ <u>4903</u> <u>26. 09. 88</u> <small>(дата подачи)</small></p> <p>В соответствии с пунктом 75 Положения об открытиях, изобретениях и рационализаторских предложениях, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 21 августа 1973 г. № 584, настоящее удостоверение выдано</p> <p><u>Алейникову Виктору Петровичу</u> <small>(фамилия, имя, отчество)</small></p> <p><u>Жуганову В. А.</u></p> <p>на предложение, признанное рационализаторским и принятое <u>патентным ч/з № 5301</u> <u>19. 10. 88</u></p> <p><small>(наименование предприятия,</small> <small>организации, когда)</small></p> <p>к использованию под наименованием: <u>"Изменение схемы управления насосами горячей и холодной воды системы ХТБ и горячей водоснабжения № 103"</u></p> <p>(М. П.) <u>[Подпись]</u> Руководитель предприятия (организации) <u>19. 10. 1988</u> г.</p> <p><small>*Копт. Форма. 1972—1983. 1.000</small></p>
--	---

Приложение 5.

Справка о работе В.П. Алейникова на Ленинградской АЭС, в цехе ТАИ в 1991 – 1998 годах.

Открытое акционерное общество
"Концерн по производству электрической и тепловой
энергии на атомных станциях"
(ОАО «Концерн Энергоатом»)

Филиал ОАО «Концерн Энергоатом»
«Ленинградская атомная станция»
(Ленинградская АЭС)

г. Сосновый Бор, Ленинградской обл., 188540
Телефон: (81369) 22518, телефакс: (81369) 22518
Телетайп: Санкт-Петербург, 821535, «КЮРИ»
ОГРН 5087746119951

ИНН/КПП 7721632827/471443001
И.О.Ф. Алейников
на № _____

СПРАВКА № 1926

Выдана Алейникову Виктору Петровичу в том, что он(а) полный рабочий день работал(а) с 06.12.1991г. по 05.11.1998г.

в качестве электрослесарь по обслуживанию автоматики и средств измерений электростанций, цех тепловой автоматики и измерений в производстве атомные энергетика и промышленность в особых условиях труда постоянно занят на эксплуатации технологического оборудования АЭС в условиях радиационной вредности за исключением следующих периодов:

Исправительные работы с _____ по _____

Отпуска без сохранения заработной платы с _____ по _____

Учебные отпуска с _____ по _____

В указанный период _____ работал(а) в режиме неполной рабочей недели с _____ по _____

Совмещал (а) работу (указать профессию) _____

Стаж работы, дающей право на льготное пенсионное обеспечение, предусмотрен списком № 1 разделом XXIV подразделом 6 позицией 12406000-17541

Списков № 1 и 2, утвержденных Постановлением кабинета Министров СССР от 26.01.1991 г. №10 и в соответствии со ст.27 пунктом 1 п.п.1 ФЗ «О трудовых пенсиях в РФ» №173-ФЗ от 17.12.2001 г.

Справка дана на основании штатного расписания, должностной инструкции, лицевых счетов, зональности помещений, данных ИДК.

В соответствии со ст.25 ФЗ «О трудовых пенсиях в РФ» предприятие (организация) несет ответственность за достоверность сведений, содержащихся в документах, выданных для назначения пенсии. В случаях, когда содержащиеся в документах сведения неверны и на их основании произведена выплата пенсии, предприятие возмещает органу, выплачивающему пенсии, причиненный ущерб.

В соответствии с распоряжением Правительства РФ от 08.09.2001г. №1207-р, распоряжением Минимущества России от 29.10.2001г. №3101-р, приказом Минатома России от 13.09.2001г. №503, деятельность ГП «Ленинградская АЭС им. В.И. Ленина» прекращена путем присоединения к реорганизованному Федеральному государственному унитарному предприятию - концерн «Росэнергоатом», приказом концерна «Росэнергоатом» от 17.12.2001г. №552 образован филиал концерна «Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» с 01.04.2002г.

В соответствии с распоряжением Росимущества от 11.08.2008 № 1235-р Федеральное государственное унитарное предприятие «Российский государственный концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях (концерн «Росэнергоатом»)» преобразовано в открытое акционерное общество «Концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях», сокращенное название – ОАО «Концерн Энергоатом».

Руководитель предприятия _____ В.И. Лебедев

Главный бухгалтер _____ Л.Я. Иванова

Начальник отдела кадров _____ Е.В. Макаров

Приложение 6.

Удостоверение о проверке знаний правил технической эксплуатации и инструкций А.П. Алейникова, электрослесаря цеха ТАИ Ленинградской АЭС в 1991 – 1998 годах.

Энергетическое предприятие (организация)
ЛАЭС Ленинград
 (название)

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 13525

Выдано тов. Алейникову В.П.

Должность (профессия) Э.С.С.С. О.А.С.У.

Цех, служба, подстанция ТАИ

Дата выдачи 18 декабря 1991 г.

м. п. Властный инженер (подпись)

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ
 1. Правил технической эксплуатации и инструкций

Дата провер.	Причина проверки	Оценка	Дата следующей проверки	Подпись председателя комиссии
5.01.92	На должн	уд	4.01.94	
11.01.94	Очередн	хор	11.01.96	
9.01.96	Очередн	-	9.01.98	
9.01.98	Очередн	хор	9.01.00	

Приложение 7.

Договор подряда В.П. Алейникова с ЗАО «Тоннельный отряд № 3» от 16.11.2009 года на выполнение работ на строительстве Ленинградской АЭС-2.

на руки.

ДОГОВОР ПОДРЯДА № _____ Таб. № _____

г. Санкт-Петербург " 16 " ноября 2009 г

ЗАО «Тоннельный отряд-3» в лице Генерального директора Чурляева Владимира Алексеевича, действующего на основании Устава, именуемого в дальнейшем «ЗАКАЗЧИК», с одной стороны и **Алейников Виктор Петрович** именуемый в дальнейшем «ИСПОЛНИТЕЛЬ» с другой стороны, заключили Договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. «ЗАКАЗЧИК» поручает, а «ИСПОЛНИТЕЛЬ» принимает на себя обязательства выполнить следующие работы : установку щитовой опалубки и опалубки из блоков ФБС , укладку монолитного бетона в конструкции здания вспомогательного корпуса, здания безопасности и склада для хранения ядерного топлива, на строительстве ЛАЭС-2 погрузо-разгрузочные работы в течении месяца.

2. УСЛОВИЯ ДОГОВОРА

2.1. «ИСПОЛНИТЕЛЬ» выполняет все работы за свой страх и риск, включая риск случайной порчи, уничтожения материальных ценностей, вверенных ему для работы.

2.2. В случае некачественного выполнения или невыполнения своей работы «ИСПОЛНИТЕЛЕМ», «ЗАКАЗЧИК» имеет право в одностороннем порядке снизить сумму выплат за выполненную работу.

3. ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

3.1. «ЗАКАЗЧИК» обязан:

- своевременно обеспечить выполнение работ, указанных в п.1.1.,
- своевременно принять и оплатить выполненный «ИСПОЛНИТЕЛЕМ» объем работ в соответствии с Актом приемки.

3.2. «ИСПОЛНИТЕЛЬ» обязан:

- качественно и в срок выполнить работы, указанные в п.1.1.,
- при выполнении работ строго соблюдать технику безопасности, пожарную безопасность, промышленную санитарию и другие нормативные документы,
- в случае порчи или утраты вверенного ему имущества или иных материальных ценностей, возместить ущерб в полном объеме.

4. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

4.1. Стороны несут ответственность по данному Договору в соответствии с действующим законодательством, все споры, возникшие между сторонами разрешаются в установленном порядке.

5. РАЗМЕР И ПОРЯДОК ОПЛАТЫ

5.1. «ЗАКАЗЧИК» производит оплату за выполненный «ИСПОЛНИТЕЛЕМ» объем работ, согласно суммы указанной в Акте приёмки.

5.2. Основанием для оплаты за выполненную работу является Акт приемки, подписанный участниками Договора.

6. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

6.1. Договор заключен на срок с " 16 " ноября 2009г. по " 31 " декабря 2009г.

6.2. В случае нарушения одной из сторон условий Договора, другая сторона вправе расторгнуть его в одностороннем порядке.

7. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА СТОРОН

«ЗАКАЗЧИК» ЗАО «Тоннельный отряд-3» Генеральный директор _____ В.А. Чурляев	«ИСПОЛНИТЕЛЬ» Алейников Виктор Петрович (Фамилия Имя Отчество) _____ Сосн. Бор _____
--	---

стра
ИНН _____
подпись _____

Приложение 8.

Извещение Пенсионного фонда РФ о перечислении средств от ЗАО Тоннельный отряд №3 на персональный лицевой счет В.П. Алейникова при работе на стройке ЛАЭС-2.

ИЗВЕЩЕНИЕ
О СОСТОЯНИИ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ЛИЦЕВОГО СЧЕТА (ИЛС) ЗАСТРАХОВАННОГО ЛИЦА В СИСТЕМЕ ОБЯЗАТЕЛЬНОГО ПЕНСИОННОГО СТРАХОВАНИЯ
(по состоянию на 1 июня 2010 года)

Ф.И.О. застрахованного лица **АЛЕЙНИКОВ**
ВИКТОР ПЕТРОВИЧ

Страховой номер индивидуального лицевого счета [REDACTED]

Дата рождения [REDACTED]

Сведения о страховых взносах на финансирование страховой части трудовой пенсии (общая часть ИЛС)

Сумма (руб.)	Наименование показателя
6468,00	Сумма страховых взносов за 2009 год
0,00	Сумма страховых взносов за предыдущие годы ¹

¹ Сумма страховых взносов подлежит увеличению с учетом коэффициентов индексации, установленных для расчетного пенсионного капитала соответствующими постановлениями Правительства Российской Федерации

Сведения страхователей о страховых взносах на финансирование страховой части трудовой пенсии за 2009 год


№ п/п	Сумма страховых взносов (руб.)	Наименование организации (место работы)
1.	6468,00	ЗАО "ТО-3"
Итого:		6468,00

Пенсионный фонд Российской Федерации

[REDACTED]

АЛЕЙНИКОВ
ВИКТОР ПЕТРОВИЧ

102438 32 22909 7



ПОЧТА РОССИИ

0971

Приложение 9.

Пропуск В.П. Алейникова на стройплощадку ЛАЭС-2 от 31.12.2010



Ф АЛЕЙНИКОВ

И Виктор

О Петрович

Транспортное средство 

Выдан 31.12. 2010 г.



Служба режима и охраны



Приложение 10.

Видеоинтервью В.П. Алейникова о нарушениях технологии строительных работ и авариях, в том числе об обрушении арматуры при проведении бетонных работ на строительстве контеймента реактора первого энергоблока ЛАЭС-2.

Телеканал ТВ-100 (СПб.) 6 ноября 2011 года

http://greenworld.org.ru/?q=laes2_182011_tv100

Приложение 11.

Boris Reitscher, Einstürzende Atombauten, Focus (Germany) # 31/2011, p.33. Статья на основе интервью с В.П. Алейниковым об аварии с обрушением арматуры (ноябрь 2011 года) при строительстве контаймента реактора первого энергоблока ЛАЭС-2.

Einstürzende Atombauten

Gefährliches Tauschgeschäft: **Um Deutschland mehr Gas zu verkaufen**, baut Russland für den Eigenbedarf Dutzende neue Kernkraftwerke – billig, schnell und schlampig

Die Deutschen zittern, ob ihre Atommeiler Flugzeugabstürze überstehen – in Russland fallen sie ohne Fremdeinwirkung ein. Auf dem Rohbau des Kraftwerks Leningrad-2 in der Nähe von St. Petersburg kippte vor wenigen Tagen die komplette 20 Meter hohe Metallträgerkonstruktion des künftigen Reaktors um. „Das ist nur ein Beispiel von vielen“, sagt Alexej Jablokow, der frühere Umweltberater von Präsident Boris Jelzin: „Alltäglicher Pfusch und Korruption machen unsere Atomneubauten zum russischen Roulett.“

Die Deutschen und ihr Atomausstieg seien mitverantwortlich für den Bauwahn, findet Russlands bekanntester Umweltschützer. „Die Bundesrepublik wird ohne Kernenergie mehr Gas brauchen. Unsere Regierung bewilligt deshalb schnell neue Atomkraftwerke, um mehr Gas für den Export übrig zu haben“, erklärt Jablokow. In den nächsten 20 Jahren sollen 28 bis 36 neue Reaktoren entstehen. Heute sind bereits 32 in Betrieb.

„So wie Leningrad-2 gebaut wird, wollte niemand auch nur eine Garage errichtet haben“, sagt Viktor Alejnikow, der als Elektriker am Meiler arbeitete. Beim Ausgießen des Lagers für die atomaren Brennelemente seien etwa unter den neuen Beton gebrauchte Betonplatten gemischt worden. „Das eingesparte Material kann man schwarz weiterverkaufen“, behauptet Wladimir Tschuprow von Greenpeace: „Das Atomlager aber schützt jetzt statt einer einheitlichen Hülle eine Schicht, die jederzeit zerbrechen kann.“

Gepfuscht werde überall, niemand halte sich an die Bauvorschriften, berichtet Elektriker Alejnikow. „Der Beton wird bei Temperaturen unter zehn Grad angerührt. Trockengeräte verwendet man nicht – um Diesel zu sparen.“

Die Aufsichtsbehörden seien mehr mit Vertuschen als mit Aufklären beschäftigt, klagen die Umweltschützer. Der

Bau unterliegt strenger Geheimhaltung, es fehlen Kontrollinstanzen. Der amtliche Chefaufseher und Vizechef beim Bauherrn, dem Atom-Monopolisten Rosatom, Jewgenij Jewstratow, wurde vor anderthalb Wochen festgenommen: Allein beim Bau von zwei Atommüllanlagen soll er anderthalb Millionen Euro zur Seite geschafft haben. „Das Geld, das da gestohlen wird, fehlt bei der Sicherheit“, warnt Greenpeace-Mann Tschuprow.

Statt in neue Atommeiler zu investieren, solle Russland seine Gaskraftwerke modernisieren und weniger Energie verbrauchen. 40 bis 50 Milliarden Kubikmeter

Gas jährlich ließen sich so nach seinen Berechnungen sparen – das ist mehr, als jetzt nach Deutschland exportiert wird. Zehn neue Reaktoren brächten dagegen nur den Gegenwert von zehn Milliarden Kubikmeter.

„Beim Neubau von Atommeilern kann man aber viel mehr Geld stehlen als bei Modernisierungsmaßnahmen“, glaubt Tschuprow. Vor allem Premier Putin gilt als überzeugter Anhänger der Atomkraft. Auffällig viele Männer aus dem Umfeld des geschäftstüchtigen „nationalen Führers“ sind in der Kernenergie tätig: Putins Datscha-Nachbar etwa oder sein ehemaliger Präsidialamtschef.

Den Atomausstieg Berlins, meint Tschuprow, nutze Moskau, um Kasse zu machen: billiger Kernstrom für den Hausgebrauch, teures Gas für den Export. „In unseren kontrollierten Medien ist das Thema der Reaktorsicherheit tabu“, mahnt Ex-Regierungsberater Jablokow. Die Deutschen stünden deshalb in der Verantwortung. „Spätestens seit Tschernobyl weiß jeder, dass unsichere Meiler auch über die Grenzen hinaus eine Bedrohung darstellen. Berlin muss etwas dagegen tun, dass die Probleme in Russland totgeschwiegen werden.“ ■

Bis zu **36 neue Reaktoren** sollen in Russland bis 2030 entstehen

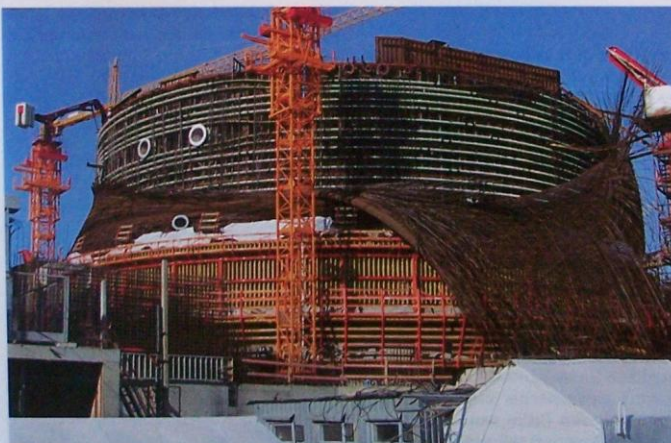


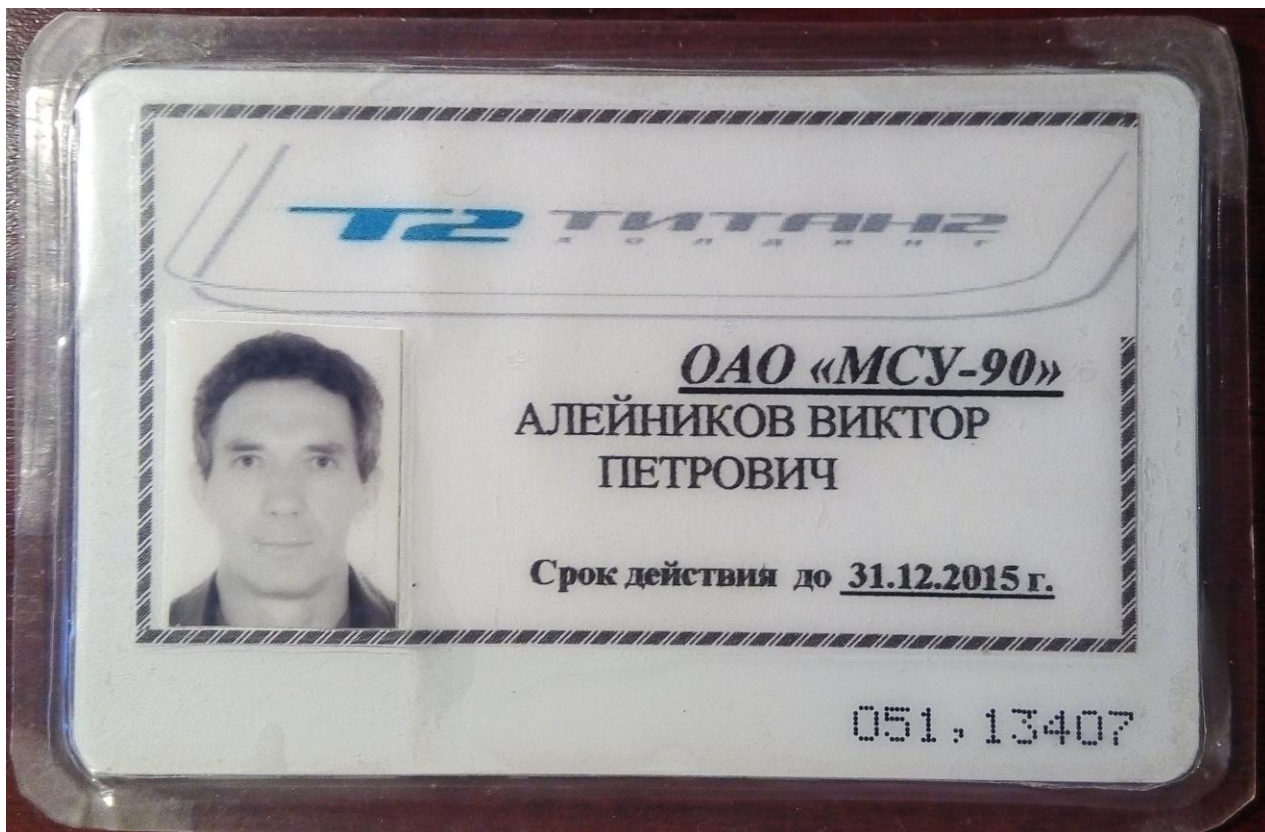
Foto: Nowaja Gazeta

Atommeiler made in Russland Die marode Metallkonstruktion im AKW Leningrad-2

BORIS REITSCHUSTER

Приложение 12 на 2-х страницах, стр. 12-1

Пропуск ОАО МСУ-90, холдинга Титан-2 на имя В.П. Алейникова.



Приложение 12, на 2-х страницах, стр. 12-2

Удостоверение №3688 на имя наладчика сварочного оборудования В.П. Алейникова в отделе главного сварщика ОАО МСУ-90, концерна Титан-2 (19.02.2010).

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 3688

ОАО
(наименование организации)

«МСУ-90» М.П.

19 февраля 2010 г.
(Дата выдачи)

№ 11475

Без записи результатов проверки знаний удостоверение недействительно.

Предъявитель настоящего удостоверения
Алейников Владимир
Петрович

прошел проверку знаний в комиссии
ОАО «МСУ-90»
(место аккредитации экзаменационной комиссии)

и работает **наладчиком сварочного**
оборудования в ОГС
(должность и краткое наименование места работы)

М.П.
Руководитель организации
(подпись) **Степуров С.Н.**
(фамилия, инициалы)

Приложение 13 на 5-ти страницах, стр. 13-1

Дневник профессиональной практики слушателя курсов профессиональной переподготовки В.П. Алейникова, выданный ЧОУ «Северо-Западный учебный центр «Энергомонтаж», Санкт-Петербург, Колпинский район, поселок Петр Славянка, Софийская ул., д.96, лит. АФ, тел./факс 274 62 74.

Дневник остался незаполненным, поскольку практических работ для меня, равно как и для остальных участников группы с их слов не производилось.

ЧОУ «Северо-Западный учебный центр «Энергомонтаж» Санкт-Петербург,
Колпинский район, посёлок Петр-Славянка. Софийская улица, д. 96, лит. АФ.
Телефон/факс 274-62-64

ДНЕВНИК
профессиональной практики слушателя курсов профессиональной
переподготовки

Алейников Виктор Петрович
(фамилия, имя, отчество)

Специальность:
«Оператор-термист на передвижных термических установках»

Вид профессиональной практики _____
Период прохождения _____
Объект ГШ _____
(название организации, адрес, телефон)

Общий руководитель практики _____
(фамилия, имя, отчество, домашний и рабочий телефон)

Непосредственный руководитель практики _____
(фамилия, имя, отчество, домашний и рабочий телефон)

Приложение 13 на 5-ти страницах, стр. 13-2

ЧОУ «Северо-Западный учебный центр «Энергомонтаж» Санкт-Петербург,
Колпинский район, посёлок Петр-Славянка. Софийская улица, д. 96, лит. АФ.
Телефон/факс 274-62-64

Дневник _____ практики

Дата	Виды работ	Содержание выполненной работы	Оценка и замечания руководителя практики от организации

Оценка руководителя практики от организации

Руководитель практики от организации (занимаемая
должность, ФИО, подпись):

Оценка руководителя практики от ЧОУ

Руководитель практики от ЧОУ
(занимаемая должность)

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение (характеристика объекта практики, организационная структура, основные направления деятельности, форма собственности, место предприятия в отрасли и т.д.)
Основная часть (виды выполненных работ, их содержание, краткая характеристика).
Заключение (чему научился слушатель, какие теоретические темы были отработаны; можно было ли в практической работе опираться на темы, пройденные в ЧОУ; общие впечатления об организации практики на объекте).

Приложения:

1. Образцы документации, с которыми приходилось работать на объекте практики.
2. Дневник слушателя — практиканта.
3. Характеристика слушателя — практиканта.

ЧОУ «Северо-Западный учебный центр «Энергомонтаж»

ХАРАКТЕРИСТИКА
для слушателя — практиканта профессионального образования

Фамилия, Имя, Отчество _____

Группа № Т-1-13 _____

Специальность _____

Объект практики _____

(название организации, адрес, телефон)

Период прохождения практики _____

1. Регулярность посещения объекта практики _ _____

2. Виды выполняемых работ _ _____

3. Степень ответственности, дисциплинированности

4. Уровень теоретической подготовки, готовность к выполнению работы по специальности _____

5. Уровень коммуникативной культуры (умение и готовность к работе в команде, к общению с клиентами) _____

6. Общее впечатление о слушателе — практиканте

Непосредственный руководитель практики _____

фио

Оценка

Дата, подпись

ОТЧЕТ

О профессиональной практике

Специальность: _____
«Оператор-термист на передвижных термических установках»

Вид профессиональной практики _____
Период прохождения с «08» апреля по «31» мая 2013г _____
Объект прохождения _____
(полное название организации, адрес, телефон)

Слушатель группы т-1-13 _____
(фамилия, имя, отчество)

Непосредственный
Руководитель практики _____
(фамилия, имя, отчество)

дата . подпись

Общий руководитель практики _____
(фамилия, имя .отчество)

дата . подпись

—

Приложение 14.

Диплом №040-13, выписанный 03.06.2013 на имя В.П. Алейникова частным образовательным учреждением (ЧОУ) «Северо-западный учебный центр «Энергомонтаж» (лицензия № 1185 от 20.01.2012), как прошедшему курс обучения по специальности «оператор-термист на передвижных термических установках». Диплом был выписан без прохождения производственной практики, предусмотренной программой и без аттестации или каких-либо экзаменов. Диплом был случайно обнаружен В.П. Алейниковым в кабинете главного сварщика МСУ90



Приложение 15

Термоустановка Weldom для проведения термообработки сварных швов.



Приложение 16

Высокочастотная установка индукционного типа Курай для проведения термообработки сварных швов.



Приложение 17 на 3-х страницах (стр. 17-1)

График производства работ по термообработке при монтаже главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) первого контура реактора №1 ЛАЭС-2 (термисты и наладчики) в сентябре-октябре 2014 года.

Приложение №1
к служебной записке №10-04/281-14 от 24.09.2014 г.

**ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО ТЕРМООБРАБОТКЕ ПРИ МОНТАЖЕ ГЦТ
(ТЕРМИСТЫ И НАЛАДЧИКИ)**

	Термисты	Наладчики
Бригада А	Анохин, Сиземский, Лукин (Макаров – резерв)	Желамский
Бригада Б	Сальников, Махмутов, Першин	Косинцев
Бригада В	Абдулаев, Тудвасаев, Зорин	Алейников

Сентябрь 2014				
	27	28	29	30
Бригада А	В	І	І	І
Бригада Б	ІІ	ІІ	ІІ	О
Бригада В	І	В	В	ІІ

Октябрь 2014																																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
А	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ		
Б	В	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	В	В	
В	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І	І	І	І	В	В	ІІ	ІІ	ІІ	ІІ	О	В	І	І

І – первая смена с 8.00 до 20.00; О – отсыпной;
ІІ – вторая смена с 20.00 до 8.00; В – выходной;

Приложение 17 на 3-х страницах, стр. 17-2

График производства работ по термообработке при монтаже главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) первого контура ЛАЭС-2 (термисты и наладчики) в первой половине ноября 2014 года.

40т.р./160г. = 250р/гас.
 (80гас. x 250р/г.) 2 = 40т.р.
 20 раб. смен. x 12г. = 240гас
 20 раб. дней x 8г. = 160гас
 80гас

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ
 Ноябрь 2014 г.

	01.11.2014 (суббота)	02.11.2014 (воскресенье)					
Бригада А	отсыпной	выходной					
Бригада Б	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец					
Бригада В	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов					
	03.11.2014 (понедельник)	04.11.2014 (вторник)	05.11.2014 (среда)	06.11.2014 (четверг)	07.11.2014 (пятница)	08.11.2014 (суббота)	09.11.2014 (воскресенье)
Бригада А	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	выходной	выходной	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов
Бригада Б	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	отсыпной	выходной	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец
Бригада В	выходной	выходной	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	отсыпной
	10.11.2014 (понедельник)	11.11.2014 (вторник)	12.11.2014 (среда)	13.11.2014 (четверг)	14.11.2014 (пятница)	15.11.2014 (суббота)	16.11.2014 (воскресенье)
Бригада А	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	отсыпной	выходной	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов
Бригада Б	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	выходной	выходной	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец
Бригада В	выходной	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	выходной	выходной

Приложение 17 на 3-х страницах (стр. 17-3)

График производства работ по термообработке при монтаже главного циркуляционного трубопровода (ГЦТ) первого контура ЛАЭС-2 (наладчики) во второй половине ноября 2014 года.

	17.11.2014 (понедельник)	18.11.2014 (вторник)	19.11.2014 (среда)	20.11.2014 (четверг)	21.11.2014 (пятница)	22.11.2014 (суббота)	23.11.2014 (воскресенье)
Бригада А	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	выходной	выходной	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов
Бригада Б	отсыпной	выходной	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	(с 8.00 до 20.00) Пискарев, Гавриловец	выходной
Бригада В	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	отсыпной	выходной	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов
	24.11.2014 (понедельник)	25.11.2014 (вторник)	26.11.2014 (среда)	27.11.2014 (четверг)	28.11.2014 (пятница)	29.11.2014 (суббота)	30.11.2014 (воскресенье)
Бригада А	(с 20.00 до 08.00) Желамский, Демидов	отсыпной	выходной	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов	(с 08.00 до 20.00) Желамский, Демидов
Бригада Б	выходной	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	(с 20.00 до 8.00) Пискарев, Гавриловец	отсыпной	выходной
Бригада В	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	(с 08.00 до 20.00) Алейников, Артамонов	выходной	выходной	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов	(с 20.00 до 08.00) Алейников, Артамонов

Приложение 18.

Заявление В.П. Алейникова на увольнение, в связи с нарушением работодателем трудового законодательства РФ, выразившееся в не выплате заработной платы в соответствии с Трудовым Кодексом РФ.

Генеральному Директору ОАО «МСУ-90»
Осипенко А.Я.
От наладчика электросварочного оборудования ОГС
Алейникова Виктора Петровича

ЗАЯВЛЕНИЕ

Уважаемый Алексей Яковлевич,
я работаю в ОГС с февраля 2010 по настоящее время в качестве наладчика сварочного и газоплазморезательного оборудования. Согласно пп.4.1 трудового договора и пп.3.2 коллективного договора, продолжительность моего рабочего дня составляет 8 часов, рабочей недели 40 часов.
Месяц назад Вами был выпущен приказ о моем временном переходе на посменную работу в связи с работой по сварке ГЦТ первого контура реактора на ЛАЭС2 и согласно служебной записке №10-04/281-14 от 24.09.2014 приложение №1 был выпущен график 12-ти часовой рабочей смены на октябрь (копия прилагается) в соответствии с коллективным договором холдинга Титан-2 пп.1.4 и пп.3.4. При этом был нарушен пункт 3.4 Коллективного договора, так как график сменности доведен до моего сведения за неделю, а не менее чем за месяц.

Главный сварщик ОГС МСУ90 заверил меня, что оплата труда будет в соответствии с Трудовым Кодексом РФ, и что при оплате будут учитываться вечерние и ночные смены.

В октябре я отработал 21 смену по 12 часов, что составило 252 рабочих часа за месяц, сверхурочно на 80 часов больше, согласно трудового и коллективного договора.

Согласно статьям 149 ТК РФ «При выполнении работ в условиях, отклоняющихся от нормальных, сверхурочной работе, работе в ночное время, выходные и нерабочие праздничные дни и при выполнении работ в других условиях, отклоняющихся от нормальных, работнику производятся соответствующие выплаты, предусмотренные трудовым законодательством и иными нормативными правовыми актами, коллективным договором, соглашениями, локальными нормативными актами, трудовым договором. Размеры выплат, установленные коллективным договором, соглашениями, локальными нормативными актами, трудовым договором, не могут быть ниже установленных трудовым законодательством и иными нормативными актами, содержащими нормы трудового права».

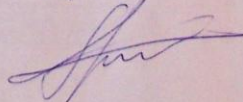
Согласно статьи 152 ТК РФ «Оплата сверхурочной работы». «Сверхурочная работа оплачивается за первые два часа работы не менее чем в полуторном размере, за последующие часы - не менее чем в двойном размере».

За последние шесть месяцев моя средняя почасовая оплата составляла 262 рубля.

Вчера мне была перечислена зарплата за октябрь и я увидел что переработанные мною часы были оплачены не в двойном или даже в полуторном размере согласно ТК РФ, а в размере почти в двое меньшем, чем моя обычная среднечасовая оплата.

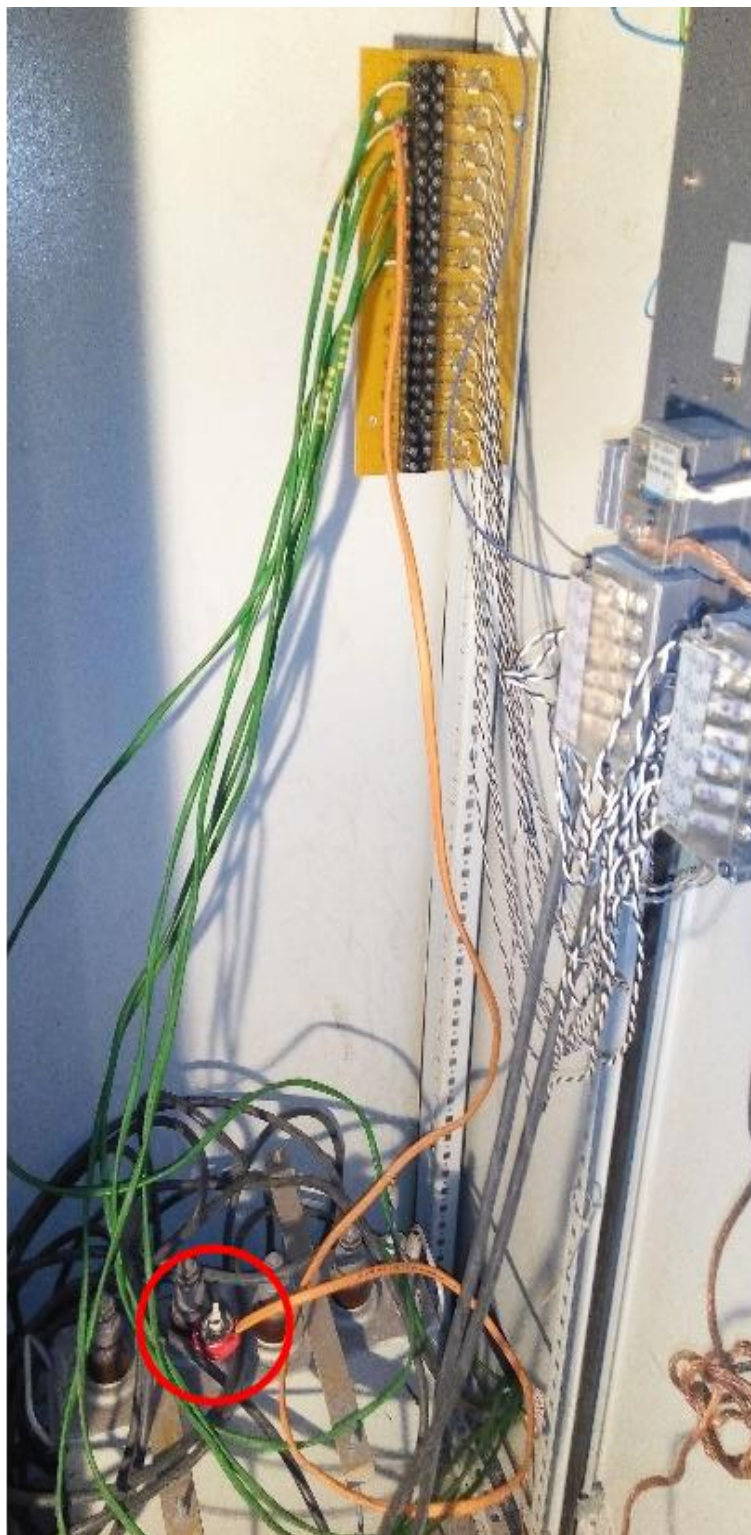
Согласно вышеизложенного и ст.80 ТК РФ, прошу Вас уволить меня 18.11.2014, в связи с нарушением Работодателем трудового законодательства.

17.11.2014



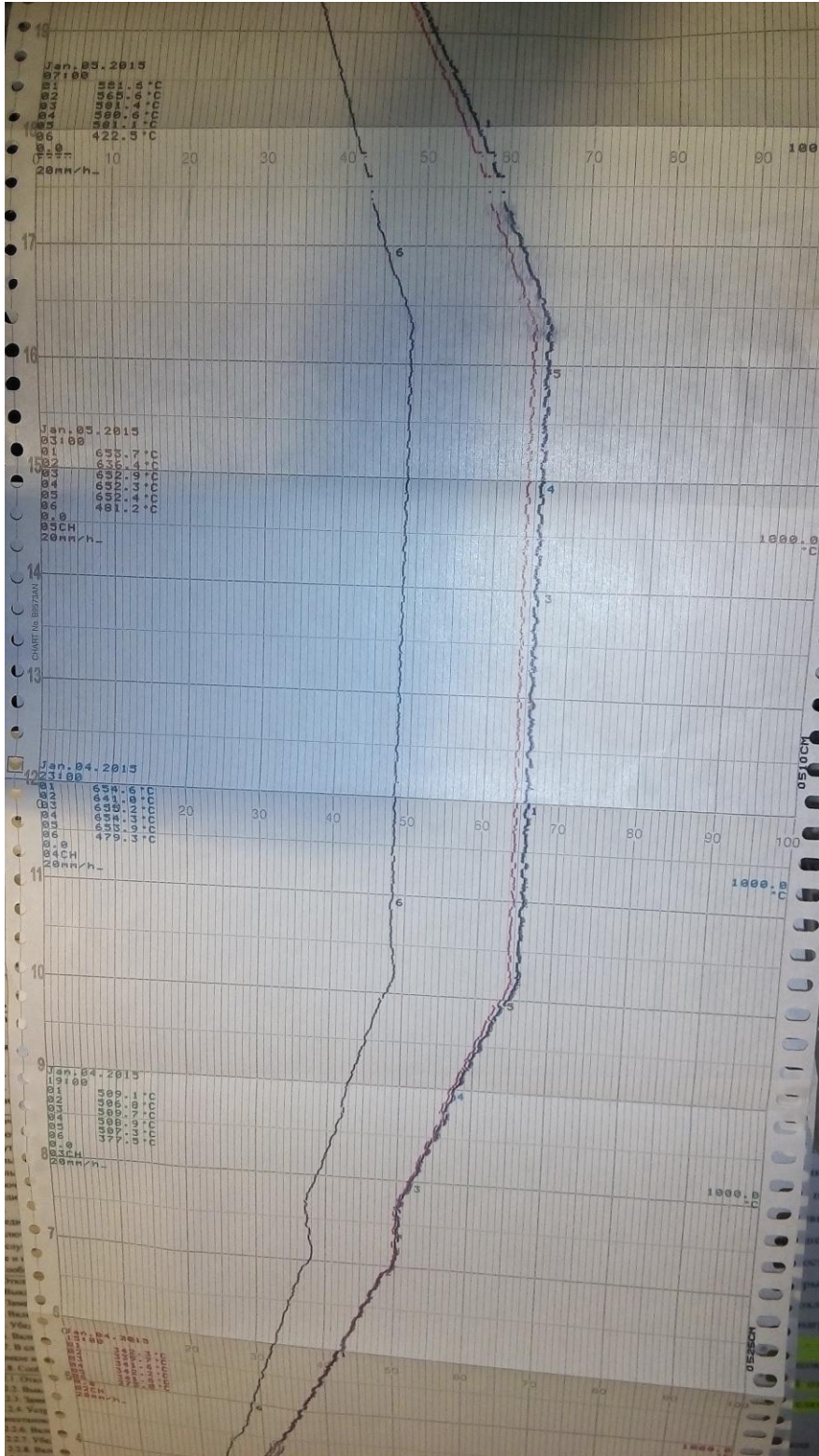
Приложение 19.

Переменное сопротивление (в красной окружности на фото), подключенное в установке Курай, для возможности фальсификации результата режима термообработки сварного шва трубопровода первого контура реактора ВВЭР-1200 первого энергоблока ЛАЭС-2, 5 января 2015 года в 22:41..



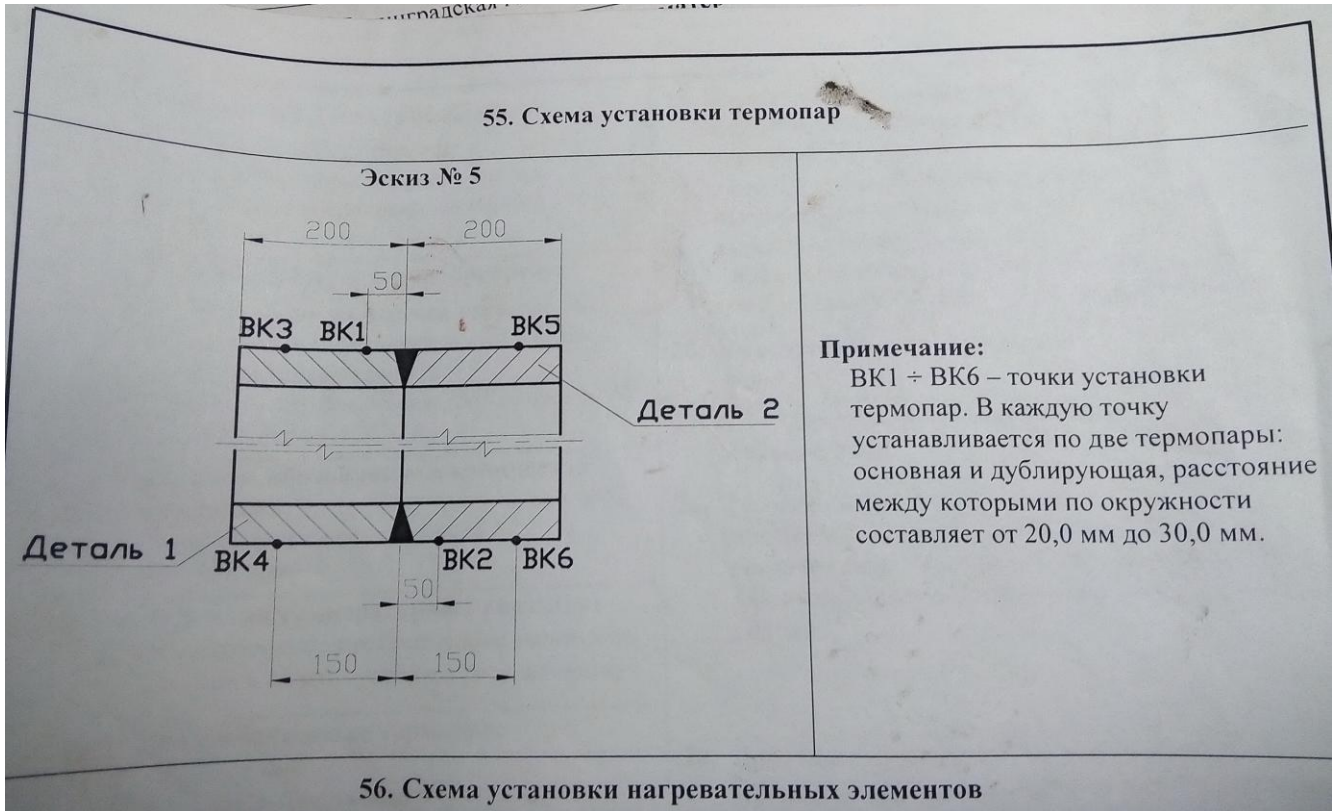
Приложение 20.

График термообработки (фото 6 января 2015 года в 00:00) “высокого отпуска” сварного шва трубопровода первого контура реактора ВВЭР-1200 первого энергоблока ЛАЭС-2. Этот график для протокола термообработки получен с использованием переменного сопротивления (см. Фото в Приложении 19), включенного в электрическую цепь термопары для обеспечения возможности изменять, при необходимости, показания температуры, фиксируемой на графике.



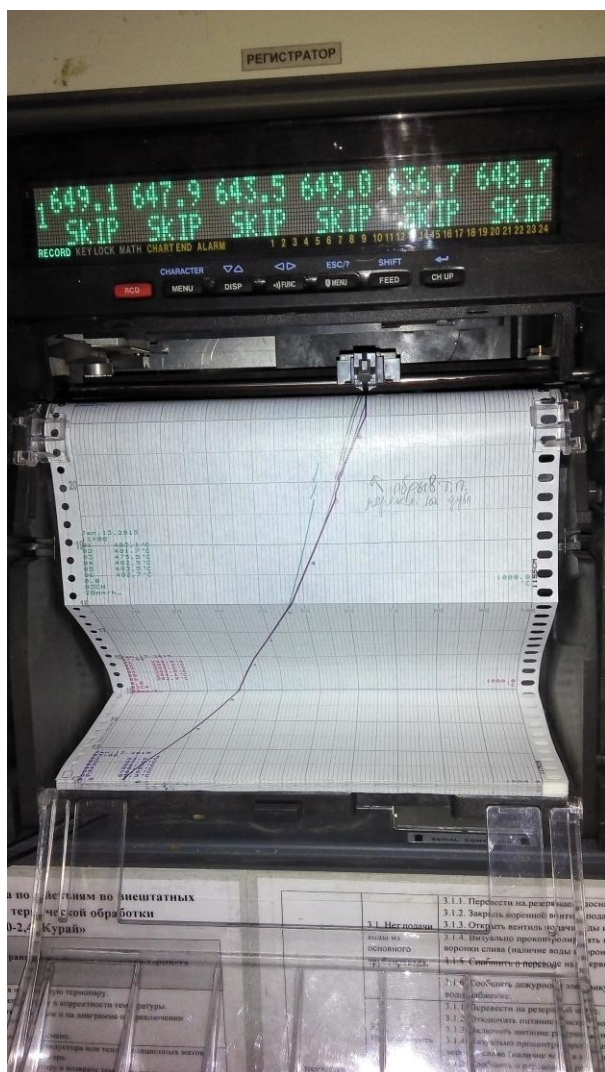
Приложение 21.

Схема установки термопар 13.01.2015 в контрольных точках при проведении “высокого отпуска” 7-го сварочного стыка четвертой петли трубопровода первого контура реактора ВВЭР-1200 первого энергоблока ЛАЭС-2.



Приложение 22

Сфальсифицированная диаграмма режима термообработки «высокого отпуска» сварочного стыка № 7 четвертой петли ГЦТ первого контура реактора первого энергоблока ЛАЭС-2. Вместо устранения причины отклонения температуры за допустимые пределы были сфальсифицированы показания контрольной термопары ВК-3. В результате термоотпуск сварного шва первого контура реактора прошел с недопустимыми отклонениями температуры, но сфальсифицированный протокол режима «высокого отпуска» показывает, что отпуск якобы прошел в «штатном режиме».



Приложение 23

Установка Weldotherm в турбинном цехе №1 ЛАЭС-2, на которую был вызван наладчик В.П. Алейников (фото 21 февраля 2015 года в 12:36). На соседней термоустановке вел режим термообработки украинский монтажник (не термист !!!) из МСУ-90.



Приложение 24

Самописец, якобы регистрирующий режим термоотпуска трубопровода, а на самом деле муляж трубопровода в виде изолированной металлической болванки (см. Приложение 26), закрытой белым термоизоляционным материалом (слева на темно-синей полке).



Приложение 25

Самописец рисует “нужный режим” термообработки (25.02.2015 10:09) в здании Бентам. На самом деле это имитируется режим термообработки в здании ЛАЭС-2. Диаграмма прошедшей ранее термообработки не была принята. Для фальсификации режима термообработки рисуется новый “нужный график” на самописце. (См. *Приложения 24 и 26*)



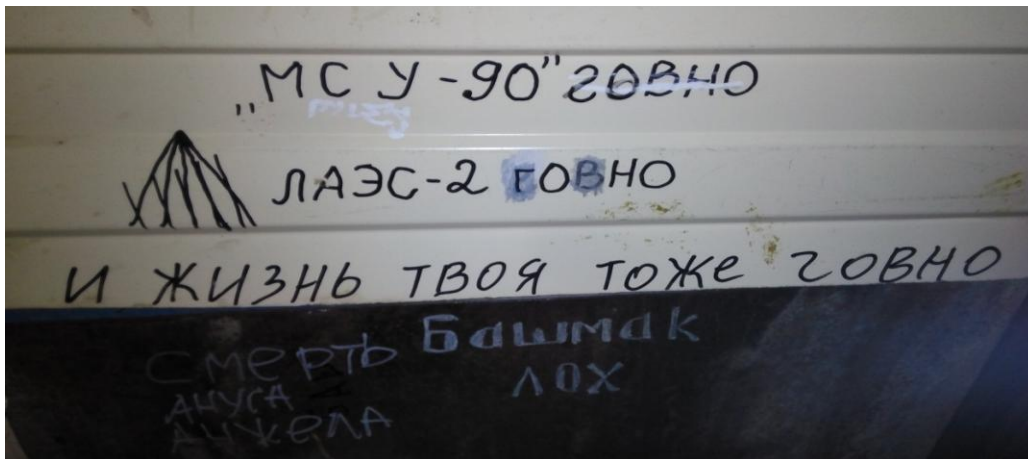
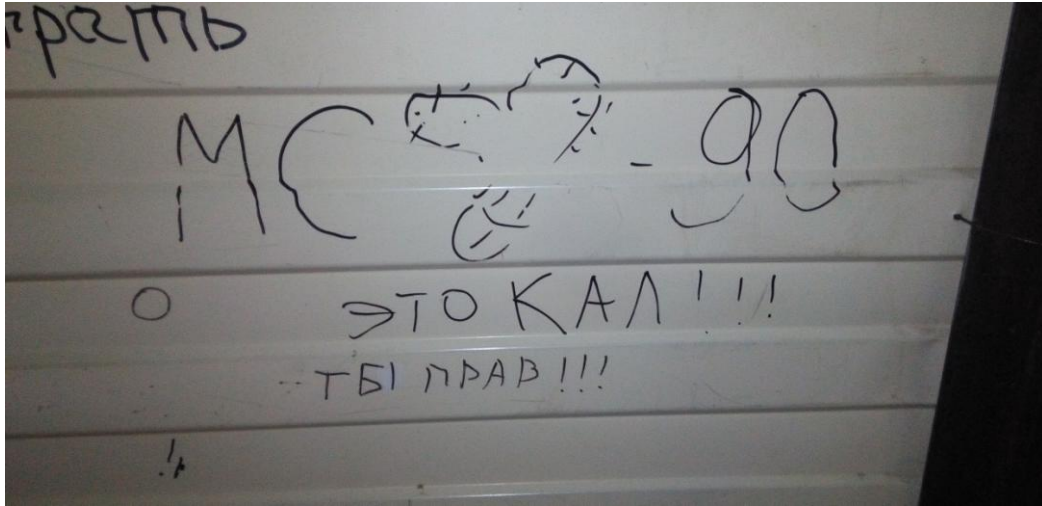
Приложение 26.

Муляж для проведения фиктивной термообработки с термопарами после открытия термоизоляции, на котором 25.02.2015 в здании Бентам симулировался режим термообработки для ЛАЭС-2 (см. приложения 32 и 33).



Приложение 27

Надписи на стенах курительного помещения перед входом в здание реакторного цеха №1 (первого энергоблока) ЛАЭС-2.



Приложение 28

Текст электронного письма Главному Сварщику А.В. Шубинскому и зам. гл. инженера МСУ-90 Н.А. Гусеву 31 мая 2013 года по поводу сложностей установки даты и времени при оформлении протоколов термообработки на установке Weldotherm

Николай Александрович,

в приложении список вопросов на которые хотелось бы получить ответы. Звонить в фирму Weldotherm в Essen (Германия) +49-201-24724-0 или инженеру Группы Сварки в СЗ-АНТЦ Энергомонтаж Дмитрию Полуянову, тел. 911-998-3750, который проводил обучение термистов по работе на установке Weldotherm мне не позволяют финансовое состояние счета моего личного мобильного телефона, так как на эти цели МСУ90 деньги мне не выделяет.

С уважением,

Виктор Алейников, наладчик ОГС.

Приложение:

1. Согласно **«Инструкции по эксплуатации программного регулятора Digit 450»** в пункте № 5 утверждается что режимы «ведущий-ведомый» на установке Weldotherm на всех зонах работают при условии установки параметра **«ТУФ»** в значение **«ASET»** на программном регуляторе Digit 450 **зоны № 1**, на остальных зонах №№ 2-12 должно стоять значения параметра **«END»**. Смотри также инструкцию **«ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ УСТАНОВКИ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ СЕРИИ VAS»** пункт № 4.

На установке Weldotherm, которая находится на ЛАЭС2 так это и есть, а на другой установке Weldotherm, которая находится в здании Бентам (зав. № 0000 133 43), при установке значений параметров согласно описанному в инструкциях **«Инструкции по эксплуатации программного регулятора Digit 450»** и **«ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ УСТАНОВКИ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ СЕРИИ VAS»** режим «ведущий-ведомый» не функционирует. Режим «ведущий-ведомый» на данной установке начинает работать только в случае установки параметра **«ТУФ»** на программном регуляторе Digit 450 **зоны № 1** в значение **«SIN2»** (параметр который стоял изначально), а на остальных зонах **«END»**. Но данный режим работает только с зонами обогрева №№ 1-7, а зоны №№ 7-12 в режим «ведомый-ведущий» не работает.

2. В **«Инструкции по эксплуатации программного регулятора Digit 450»** в п. № 8.00 **«Сообщение об ошибках»** описаны только четыре ошибки.

При работе зоны № 1 появляется ошибка «СЗ.1», в данном разделе описание такой ошибке нет и значение ее неизвестно. Возможно существуют еще другие ошибки, о которых нет данных в данной инструкции/

3. В **«Инструкции по эксплуатации термографа ВН 60-6/ВН-12»** в пункте № 6 **«Установка даты и времени»** нет данных об алгоритме действий для сохранения откорректированных параметров «дата/время».

4. В **«Инструкции по эксплуатации термографа ВН 60-6/ВН-12»** в пункте № 8 **«Отключение незадействованных каналов измерения»** нет данных о том, как после отключения или подключения незадействованных каналов измерения, вернуться в основное меню с сохраненными новыми значениями задействованных или незадействованными каналами измерения.

Приложение 29 на 2-х страницах, стр. 27-1.

Текст обращения по электронной почте 30.05.2015 к зам. гл. инженера Гусеву о проблемах изменения (в случае необходимости) даты и времени проведения режима термообработки на установках Weldotherm

Руководителю группы
наладки ОГС
Шубинскому А.В.
от наладчика ОГС
Алейникова В.П.

30 май. 2013 г.

«Об устранении неисправностей установки термообработки Weldotherm»

Согласно Вашему устному распоряжению, 29.05.13 мною осмотрена установка для термообработки Weldotherm, находящаяся в контейнере на отметке +16 Турбинного цеха ЛАЭС2, с целью устранения замечаний выявленных ведущим инженером ОГС Белоусовым А.В. от 25.04.2013г. №10-021/028 «Об устранении неисправностей установки термообработки» и при осмотре было выявлено следующее:

1. Программный регулятор № 6 работает, обрабатывая введенную программу. Проверка производилась без подключения нагревательных элементов, в связи с их отсутствием в контейнере в котором находится установка Weldotherm.

2. Программный регулятор №7 включился, введенную программу обрабатывает.

3. Режим «ведущий- ведомый» для зон №№ 7-12 устанавливается.

4. Зону №10 проверить возможности не было в связи с отсутствием нагревательных элементов/ковриков/.

5. Стрелка амперметра зоны №11 показывает на «0», а не на 70 ампер , проверить под нагрузкой возможности не было.

6. При включении установки время на самописце соответствовало реальному (фактически было отставание 3 минуты от реального времени по сравнению с временем установленном на моем мобильном телефоне), год и день месяца соответствовали фактическим, а месяц был установлен «апрель».

Откорректировано значения месяца, установлен «май». Откорректировано время в минутах. Значение параметров времени сохранено в памяти методом «тыка», так как в инструкции по эксплуатации термографа ВН 60-6/ВН 60-12 отсутствует описание операции по сохранению показаний измененных данных «дата\время».

При осмотре состояния внутренних соединений клеммных соединений, разъемов и монтажа, видимых нарушений не обнаружено.

Приложение 29 на 2-х страницах, стр. 29-2.

При работе самописца-термографа было обнаружено, что он не регистрирует каналы измерения №№ 5 и 6 и не отображает данные каналы. Сразу после канала измерения №4 следует показание канала измерения № 7. Вероятно внесено программное изменение в параметрах неустановленными лицами.

Корректировка и восстановление работоспособности каналов №№ 5 и 6 мною не производилась в связи с отсутствием необходимого для этого времени, так как время было обеденное и за мной приехала машина для доставки моего тела к месту прием пищи. А после обеда не было обеспечение транспортом для доставки с рабочего места наладчика в здании Бентам, на промплощадку ЛАЭС2.

При проведении наладочных работ было обнаружено что в инструкции по настройке самописца-термографа в разделе описывающем корректировку времени-даты отсутствуют данные о том как сохранять новые, откорректированные данные.

Это в последствии было показано и продемонстрировано 30.05.2013 г. начальнику сварочного участка Мейке В.В. и заместителю главного инженера МСУ90 Гусеву Н.А. на моем рабочем месте в Бентам.

Так же было обнаружено что настройки параметров «ведущий-ведомый» в программных регуляторах Digit 450, установленных на термоустановках находящихся на ЛАЭС2 и здании Бентам отличаются принципиально.

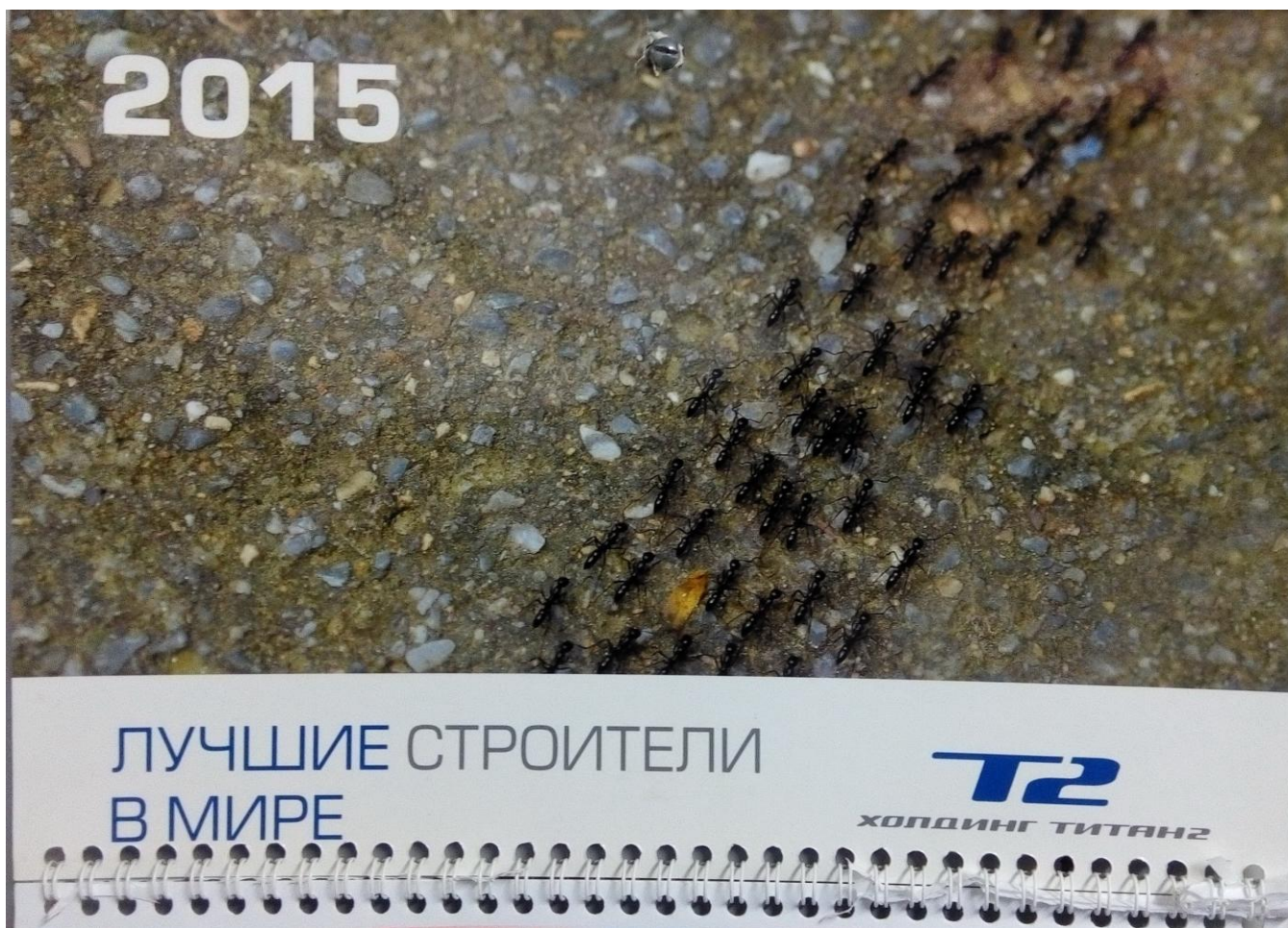
Так, если на термоустановке находящейся на ЛАЭС2 параметр TYF регулятора Digit 450 № 1 установлен на «ASET», а остальные регуляторы на «END», что соответствует документам по эксплуатации Digit 450, при этом режим «ведущий-ведомый» работает. Но на термоустановке находящейся в зд. Бентам, при установке данных параметров согласно документации на Digit 450 № 1, режим работы «ведущий-ведомый» не работает. Но если параметр на регуляторе Digit 450 № 1 термоустановки в зд. Бентам установить тот, который там был изначально :«sin2», то работоспособность режима «ведущий-ведомый» восстанавливается, но это тогда не соответствует и не согласуется с технической документацией на данную установку.

Так же, обращаю Ваше внимание на то, что в инструкции по эксплуатации программных регуляторов Digit 450 в разделе № 8 «Сообщение об ошибках», описаны только три разновидности ошибок и действия по их устранению, но нет никаких данных по другим появляющимся ошибкам. Например нет описания ошибки «С3.1»

Наладчик сварочного оборудования
Алейников В. П.

Приложение 30

Настенный календарь холдинга Титан-2 «Лучшие строители в мире».



Приложение 31

Приказ А.Я. Осипенко, Генерального директора ОАО МСУ-90 Холдинга Титан-2 «Об обучении операторов-термистов № 107 от 22 марта 2013 года.

Открытое Акционерное Общество
**«МОНТАЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ №90» (ОАО «МСУ-90»)**

T2 ТИТАН-2
ХОЛДИНГ

22.03.13 № 107

ПРИКАЗ

«О проведении обучения операторов-термистов»

В связи с производственной необходимостью

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Направить на обучение профессии «оператор термист на передвижных установках» следующие работники организации:

Участок №1

- Абдуллаев Мамедкерим Алмамед-Оглы
- Анохин Владимир Васильевич
- Лукин Михаил Николаевич
- Макаров Павел Александрович
- Сиземский Сергей Александрович
- Сальников Василий Александрович
- Тудвасев Александр Геннадьевич

Отдел главного сварщика

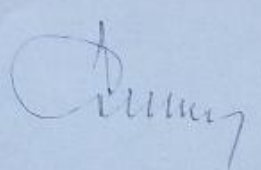
- Алейников Виктор Петрович
- Корнилов Евгений Николаевич
- Просвирнин Андрей Александрович

2. Обучение проводить с 25 марта по 05 апреля 2013 г. (с 08.00 до 17.00) в помещении учебного класса (кабинет №12) здания управления ОАО «МСУ-90».

3. Руководителям подразделений обеспечить явку персонала.

4. Руководителю группы подготовки производства отдела главного сварщика Шубинскому А. подготовить оборудование и материалы, необходимые для проведения практических занятий.

4. Контроль за исполнением приказа возложить на заместителя главного инженера по сварочным работам Гусева Н.А.

Генеральный директор  А.Я. Осипенко