

LTR-1000-206436
2018/08/16

Yes



To: Mr. V.A.Zabavin

Deputy Technical director

Sub: Submission of Comments and Considerations

Dear Sir,

In response to your letter No309/02-02/4801dated24/07/2018 about item 1 of the M.O.M. "on a damage end contact seal body (drawing 1391-05-0101) of RCPS-1391 at Unit 1 BNPP", we hereby submit our attached comments and considerations about the set of technical repair documentation of the above-mentioned body. You are kindly requested to take necessary measures in this regard.

Sincerely yours

H.Ghaffari

Bushehr NPP Manager and Managing Director



Замечания
по технологической инструкции к проведению ремонтных работ
корпуса уплотнения торцевого 1391-05-0101.

№	По инструкции	Замечания
1	Рассверлить отв. отвода газов до Ø 15(+0,43) на L=8+1	В контролируемой зоне здания ЗС и на площадке отсутствует токарный станок с ЧПУ
2	Рассверлить отв. в штучере до Ø 32 (+0,82) до выхода в отв. Ø 40	В контролируемой зоне здания ЗС и на площадке отсутствует токарный станок с ЧПУ
3	Зачистить сварные швы до металлического блеска	Каким инструментом и до какой шероховатости
4	Эскиз 1391-0531 п.1	В инструкции отсутствует эта операция, сверление отверстий и нарезания резьбы. После выполнения дополнительных отверстий в корпусе БТУ нарушаются показатели расчета на прочность выполненного согласно ПН АЭГ – 7-002-86.
5	Гидравлические испытания отремонтированного корпуса 1391-05-0101 проводятся согласно эскизу 1391-0531	Согласно ПНАЭ Г-7-008-89 п. 5.6.3. должна быть составлена производственная программа ГИ.
6	Эскиз 1391-0531 п.2	После выполнения ремонтных работ на корпусе 1391-05-101 с применением сварки и изготовлением дополнительных отверстий необходимо провести ГИ полностью корпуса, а не отдельно полости «Д», целью проверки на прочности.
7	Эскиз 1391-0526	После приварки заглушки (эскиз 1391-0526), будет отсутствовать возможность продувки, промывки канала.

Для получения Специального Разрешения в NNSD по процедуре Doc №о-NNCD-INRA.RE-051-15/01-0-May2013 на выполнения ремонта корпуса торцевого уплотнения 1391-05-0101 необходимо предоставить следующие документы:

1. Технологическую инструкцию согласоваую с ВО «Безопасность».
2. Свидетельство на изготовление штуцера согласованное ВО «Безопасность».
3. Протокол на аттестации сварщиков.
4. Протокол на аттестацию технологии сварки.
5. Технологические карты на ВИК, КК, РГК.

Дополнительное
замечание к проведению ремонтных работ
корпуса уплотнения торцевого 1391-05-0101. (от 12.08.2018г.)

Согласно эскиза 1391-0526 вваривается заглушка. После установки заглушки исключается возможность промывки продувки канала в котором будет в процессе эксплуатации собираться технологическая грязь. Просим рассмотреть установку съемной заглушки.