

# На строящемся энергоблоке №6 проходит один из завершающих предпусковых этапов

На энергоблоке №6 Нововоронежской АЭС (заказчик ОАО «Концерн Росэнергоатом», генеральный проектировщик - АО «Атомэнергопроект», генеральный подрядчик сооружения - АО «НИАЭП» - АО АСЭ-АО «Атомэнергопроект») проходит «горячий» этап холодно-горячей обкатки (ХГО) оборудования.

ХГО - это важнейший этап пуско-наладочных работ, в рамках которого проходит проверка работоспособности оборудования испытаний. Специалисты проводят опробование системы защиты 1-го и 2-го контуров от превышения давления, ведут испытания работы главных циркуляционных насосов (ГЦН) на горячих параметрах реакторной установки, проверяют системы электропитания собственных нужд при режимах прерывания и полного обесточивания оборудования энергоблока. Кроме того, идет комплексная проверка системы управления защитой реакторной установки.

«Горячей» фазе ХГО предшествовала «холодная»: при температуре до 135 градусов Цельсия проводились гидравлические испытания 1-го и 2-го контуров. В ходе «холодной» обкатки включались все четыре ГЦН, было проверено состояние всех систем, обеспечивающих их работу.







«Горячая» обкатка - следующий шаг испытания реакторной установки. На этом этапе предпусковых работ для испытаний реактора и его систем теплоноситель в 1-м контуре разогревается до номинальных параметров. В ходе «горячей» обкатки все системы энергоблока будут опробованы в условиях рабочих параметров: заданного давления ( $160 \text{ кг/ [см]}^2$ ) и температуры теплоносителя 280 градусов Цельсия.

Всего в ходе «горячей» фазы ХГО специалисты пуско-наладки («Нововоронеж Атомтехэнерго») и эксплуатации (Нововоронежская АЭС) планируют провести более 100 испытаний. Сотрудники ОБК «Гидропресс» и НИЦ «Курчатовский институт» проведут измерение виброхарактеристик внутрикорпусных устройств и имитаторов тепловыделяющих сборок, оценку теплогидравлических характеристик оборудования.

Следующим этапом станут испытания герметичного ограждения, при которых будет испытана давлением на прочность гермооболочка реакторного отделения. Следом начнется ревизия (вскрытие и осмотр) основного оборудования, отработавшего при заданных рабочих параметрах. И после получения в Ростехнадзоре лицензии на эксплуатацию энергоблока №6 будет осуществлена загрузка в реактор первой ТВС ядерного топлива.

Таким образом, успешная реализация холодно-горячей обкатки оборудования шестого энергоблока Нововоронежской АЭС будет означать завершение одного из последних этапов перед окончательной готовностью к физическому пуску.







В рамках «горячего» этапа холодно-горячей обкатки (ХГО) оборудования завершилась импульсная продувка паропроводов.

Такая процедура продувки помогает предохранять проточную часть турбины от попадания посторонних предметов и механических частиц. Для её выполнения реактор был разогрет с помощью главных циркуляционных насосов (ГЦН). Сама продувка выполнялась за счет собственного пара, выработанного в парогенераторах. Технологические параметры проведенной операции: давление - 1,8 Мпа, температура - 200 С.

Сейчас идет подготовка к демонтажу временных трубопроводов и установке проектной схемы. После этого система трубопроводов будет готова к пуско-наладочным работам.

Как отметил начальник турбинного цеха строящегося энергоблока №6 НВ АЭС Юрий Ильин, в ходе продувки достигнута необходимая чистота главных паропроводов.

Главный паропровод в режиме эксплуатации энергоблока предназначен для подачи свежего пара от парогенераторов к регулирующим клапанам турбины К-1200-6,8/50.





