



Violations of technology, falsifications and other problems in the construction of Leningrad NPP-2

Translation from Russian Zhanna Shuklina, Oleg Bodrov

CONTENT

1. Open letter from Victor Petrovich Aleynikov, “Veteran of nuclear power engineering and industry” of Russia with attachments.....	3
1.1.Attachment 1.....	13
1.2.Attachment 2.....	14
1.3.Attachment3.....	15
1.4.Attachment4.....	17
1.5.Attachment5.....	18
1.6.Attachment6.....	19
1.7.Attachment7.....	20
1.8.Attachment8.....	21
1.9.Attachment9.....	22
1.10. Attachment10.....	23
1.11. Attachment 11.....	24
1.12. Attachment 12.....	25
1.13. Attachment 13.....	27
1.14. Attachment 14.....	32
1.15. Attachment 15.....	33
1.16. Attachment 16.....	34
1.17. Attachment 17.....	35
1.18. Attachment 18.....	38
1.19. Attachment 19.....	39
1.20. Attachment 20.....	40
1.21. Attachment 21.....	41
1.22. Attachment 22.....	42
1.23. Attachment 23.....	43
1.24. Attachment 24.....	44
1.25. Attachment 25.....	45
1.26. Attachment 26.....	46
1.27. Attachment 27.....	47
1.28. Attachment 28.....	48
1.29. Attachment 29.....	49
1.30. Attachment 30.....	51
1.31. Attachment 31.....	52
2. GW open letter to the State Duma and regional Parliaments of Leningrad Oblast and Saint-Petersburg.....	53
3. Rostehnadzor letter with attachments.....	55
3.1.Attachment 1.....	56
3.2. Attachment 2.....	57
4. Comments from Victor Aleynikov about of Rostehdadzor letter.....	58

1. Openletterfrom VictorPetrovichAleynikov, “Veteranofnuclearpowerengineeringandindustry” ofRussia

29.02.2016

The town of SosnovyBor of the Leningrad Region

Dear fellow countrymen,

I turn to you, because my experience from earlier appeals to my immediate superiors at the construction site of Leningrad Nuclear Power Plant 2 (LNPP-2) and to governmental supervising bodies have not led to expected results. At the same time, possible global negative consequences of construction technology violations at LNPP-2 may cause danger not only to inhabitants of SosnovyBor, but also of St. Petersburg, the North-West Region of Russia and the Baltic Sea countries.

Being aware of the responsibility for these possible consequences, I decided to turn to you in the hope that the facts presented by me will help rectify the violations witnessed by me. I hope that in the Russian society exist forces able to correct the dangerous situation.

I will tell about the general atmosphere and moods among the builders of LNPP-2, about construction technology violations, falsifications of the results of the heat treatment of the welding joints of the main circulation water line (MCWL) of the primary circuit of pressurised water reactor VVER-1200 in the reactor hall of the first power unit of LNPP-2, and also about financial frauds and other offences.

My professional path in the atomic industry before the construction of LNPP-2

I am Victor Aleynikov. Large part of my professional activity is associated with the atomic industry. I was recently awarded the badge of honour “Veteran of Nuclear Power Engineering and Industry” (*Appendix 1*).

After graduation from the shipbuilding technical college of the city of Nikolaev (the Ukrainian SSR) with the qualification of ship electrical technician (*Appendix 2*), I was in 1978 sent to work to the town of SosnovyBor of the Leningrad Region, to the Scientific Research Technological Institute (NITI), where I participated in tests of various ship nuclear reactors for submarines. My last position in the institute was “operator in control of the electric power system of a nuclear submarine reactor” in Building 103 (*Appendix 3*). This was interesting and creative work (*Appendix 4*).

In 1991, I transferred to work at the Leningrad Nuclear Power Plant in the Department of Thermal Automatics and Measurements as an electrician for maintenance of automatics and measuring instruments (*Appendices 5 and 6*).

I worked in buildings 460, 660, 661, and 667, which belonged to the so-called Liquid Radioactive Waste Storage Facility (LRWSF) complex, where radioactive water was delivered from LNPP through a special sewer. In buildings 460 and 660, this water was evaporated till only radioactive salt residues remained. Radioactive salt residues were mixed with bitumen and dispatched to Building 667 for storage.

What future generations will do with this enormous reserve of radioactive bitumen and other radioactive materials, I do not know.

MY WORK IN THE CONSTRUCTION OF LENINGRAD NPP-2

From 16th November 2009 through January 2010, I worked for the closed joint-stock company ZAO Tonnelyi Otryad-3 of the St. Petersburg company Metrostroi in the construction of LNPP-2 (*Appendices 7, 8, and 9*).

Technology violations during the concreting of objects at LNPP-2

I saw with my own eyes technology violations during the construction of LNPP-2, e.g., during performance of concreting works.

For example, concrete pouring, according to my superior, should have been performed at a temperature not below +10°C. **These temperature conditions were violated during concreting.** When outdoor temperature was below zero and concreting of buildings 10 UKT (fresh nuclear fuel storage facility) and 10 UKA (safety building) was performed, the management gave an order to save diesel fuel and not to use all of the Galaxy blow heaters, which were intended for heating, when concreting was performed in heated enclosures. As a result, the temperature conditions for concreting were violated.

Because of this and other violations, I wrote to Mr Chaika, Prosecutor General of the Russian Federation, but the answer was only a formal reply from Mr Kalyuzhny, Vice President of the SPbAEP Atomic Research and Design Institute. Then I had to turn to the media about this and other problems which may affect safe use of LNPP-2. I gave interviews which were published in Russia on television channel TV100 SPb. (*Appendix 10*), and also in the Focus magazine (Germany) (*Appendix 11*).

Technology violations during welding works

From February 2010 till 1st February 2016, I worked as an adjuster of welding and gas-plasm-cutting equipment at MSU-90 (*Appendix 12*).

My task was to repair and maintain welding and gas-plasm-cutting equipment, including those located on the LNPP-2 construction site.

MSU-90 is part of the TITAN-2 Group, managed by GrigoryMikhailovichNaginsky, former member of the Federation Council (senator) from the Leningrad Region, former deputy of the Russian Defence Minister (Serdyukov), former Director General of the Russian Federal Agency for Special Construction (SpetsStroi), now Chairman of the Board of Directors of TITAN-2 Group.

Falsifications during training of heat treatment operators

In March 2013, Chief Welder of MSU-90 (at that time, that position was held by A.V. Shubinsky) sent me to a course to study to be an operator of movable heat treatment units. When I asked, why I, an adjuster, needed it, and how would it be in my interest, Deputy Chief Engineer NikolayIvanovichGusev answered that the intention was to perform heat treatment of crucial welded joints of the pipeline of the primary circuit of the reactors of LNPP-2 which was

under construction, and also of other crucial weld joints of the new plant, and for this, heat treatment operators were needed and would get extra pay.

A group was formed (*Appendix 31*) to study to be heat treatment operators, consisting of me, my colleague adjuster AndreyProsvirin, and the following installers of MSU-90:

1. AbdullaevMamedkerimAlamedOgly
2. Anokhin Vladimir Vasilyevich
3. Lukin Mikhail Nikolaevich
4. Makarov PavelAleksandrovich
5. SalnikovVasilyAleksandrovich
6. TudvasevAleksandrGennadyevich

From the private educational institution North-West Training Centre Elektromontazh(*licence 1185 of 20.01.2012, St. Petersburg, Kolpinsky District, settlement Petr-Slavyanka, Sofiyskaya street, building 96, lit. AF, telephone/fax 274-62-64*) came two teachers, and on the premises of the safety department in the administration of MSU-90, a theoretical course in heat treatment was held for us lasting two or three weeks. Then we performed in the Bentam building two practical heat treatment test jobs.

My immediate superior, AndreyVladimirovichShubinsky, gave me a "Journal of professional practice of a student of vocational further education courses", saying that we still had to complete practical training in the training centre of the educational institution, where I would have to fill in the journal (*Appendix 13 on 5 pages*).

But after this there was no further training. I thought that further training was postponed to unspecified future.

In autumn 2013, for a trip to LNPP-2, I needed my adjuster's certificate, which was in the chief's office. For this purpose, I went to the office of my chief Shubinsky, who at that time was on vacation and substituted by another person. Searching for my certificate, I was surprised to find in the chief's desk a diploma, and after opening it, to see that it was a diploma of an "operator of movable heat treatment units", No. 040-13, issued on 3rd June 2013 and written in my name, without my having any idea of it. I had not gone through any practical lessons, of which my superior A.V. Shubinsky had spoken earlier, nor evaluations or examinations for the qualification of an operator of movable heat treatment units. It came out of the blue (*Appendix 14*).

I asked the installers, with whom I had attended the heat treatment operator course, had they seen their diplomas? They answered to this that they had not seen any diplomas and had no knowledge of this. As far as I can see, diplomas were written in our names, though we had not fully completed the training and there had been no practical lessons, evaluations or examinations. We were not even informed that we all were certified heat treatment operators.

In early 2014, the new Chief Welder of MSU-90, RuslanNikolaevichSekachev, asked me to give him a photocopy of my heat treatment operator's diploma which I had taken and kept. When I asked, why he needed it, he gave no sensible answer, saying only that since MSU-90 had trained me, MSU-90 must have a confirmation of this. I gave him a photocopy of the fake heat treatment operator's diploma.

Technology violations relating to heat treatment of the main circulation water line(MCWL)of thefirst power unit of LNPP-2

At the end of 2013 and beginning of 2014, R.N. Sekachev, Chief Welder of MSU-90, said that they wanted to send me to LNPP-2 Turbine Hall No. 2 to perform heat treatment of crucial weld joints of a ring which was the base of some big and important cistern. In this connection I suggested to him that he should conclude with me and MSU-90 an additional employment contract stating that I as an adjuster will additionally attend to the duties of another specialist, a heat treatment operator. Sekachev refused, saying that Deputy Chief Engineer Gusev had said that it had to be moonlighting. To this I answered to Sekachev that I agree to moonlighting, but for 5,000 roubles for a shift. I was interested to see his reaction to this. And received the answer that he (Sekachev) will consult this with Deputy Chief Engineer Gusev. When I met Sekachev after a week, I asked him: "What has Gusev decided about heat treatment?" Sekachev answered that Gusev did not agree. And then I was sent to perform heat treatment of weld joints as an adjuster. In this capacity I only controlled the working order of the Weldotherm heat treatment unit and had to repair its faults, if such occurred.

The process of the ring's heat treatment was controlled by some Ukrainian installers perhaps from Kharkov or Donetsk, **who did not have a heat operator's qualification (!!!)** and worked on the staff of MSU-90 as installers, and I just saw to it that the unit itself was in order.

In September 2014, welding and heat treatment of welded joints of the main circulation water line (MCWL) of the first power unit of LNPP-2 started.

The MCWL of the primary circuit of the reactor consists of four independent loops. Each loop consists of a steam generator, the main circulation pump (MCP), and pipes, which are joined by means of seven weld joints. Each loop has two weld joints of the MCWL with the reactor itself, two weld joints with the steam generator, two with MCP, and one weld joint of the pipeline between MCP and the steam generator. Thus, there is a total of 28 weld joints on the four loops of the main circulation water line of the primary circuit of the power unit equipped with reactor VVER-1200.

The welders spoke among themselves that each joint costs 8 million roubles, that is, the entire work cost approximately 228 million roubles.

MSU-90 Chief Welder Sekachev first wanted to send me to perform heat treatment of the MCWL as a heat treatment operator, but I refused to do it without an additional employment contract on heat operator's work. Then, as had already happened before, I was sent to the LNPP-2 reactor hall as an adjuster, just to repair the heat treatment units and correct their possible faults.

Heat treatment procedures included "heating for welding", and after the joint's welding and quality control followed "high tempering" of the welded joint and its "stress relief". These operations were performed using two types of heat treatment units: three German Weldotherms(*Appendix 15*) and three Russian high-frequency induction units called Kurai(*Appendix 16*).

Weldotherms worked practically impeccably, but Kurai got often broken and had to be repaired. The staff's work was arranged in 12-hour shifts. In October 2014 alone, we did 21

shifts, that is, 252 working hours in a month. So intense a working schedule increases the probability of mistakes in work (*Appendix 17 on 3 pages*).

Here it is necessary to say that when I was sent to this work, I agreed to it only on the condition that the work will be paid for in accordance with the Russian labour legislation. That is, shift work and evening and night work would be taken into account. MSU-90 Chief Welder Sekachev promised me that payment would be made in accordance with the Russian labour legislation. But when we got our pay, we saw that we all had been deceived and had been paid as if we had worked only during daytime. The welders, heat treatment operators and electricians, all workers who had been directly involved in the installation, welding and heat treatment of the MCWL, were dissatisfied. But all were already used to continuous deceit and said that it's useless to do anything at all about it.

Indignant at this deceit, I decided to resign and on 17th November 2014 wrote a resignation letter (*Appendix 18*). After the night shift, in the morning I went to the Bentam building and gave this letter to Chief Welder Sekachev. He promised to settle the matter. In the evening of the same day I received from bank a text message stating that the lacking payment to me had been made, and I withdrew my resignation letter. Apparently the administration got scared that many will resign as I did, and there will be no-one left to perform the welding and heat treatment of the primary circuit MCWL, and they will get into trouble.

The matter was settled. But dissatisfaction with the attempted deceit remained. For a long time, it remained a topic of discussions among the workers involved in the installation, welding and heat treatment of the MCWL of the primary circuit of the LNPP-2 reactor.

Thus, diplomas of heat treatment operators were registered for workers who had not completed practical training and had not passed the examinations of heat treatment operators. Responsible heat treatment operators' work, which requires high qualification, was performed by workers with fake diplomas, and attempts were made to pay for completed work less than was required by the Russian Federation labour legislation.

At the end of 2014, when I came to my work shift after a holiday and checked the equipment, I opened the control cabinet of the Kurai heat treatment unit. I was very surprised to see unauthorised equipment on the terminal block, to which were connected wires from the thermocouples that controlled the temperature of the heat treatment of the MCWL's weld joint with the reactor. This inappropriately connected equipment consisted of four variable resistors, by means of which the true thermal electromotive force of the thermocouples could be changed during the weld joints' heat treatment. Thanks to this "craft", the heat treatment operator can, by regulating the variable resistance, at his will change the weld joint heat treatment diagram. This makes it possible to show in the heat treatment protocol of such a joint any temperature necessary for the technology, even though the real temperature value may be quite different.

I discovered this violation at the end of "high tempering" (heat treatment lasting several hours), the purpose of which was to remove the retained stress of one of the weld joints of the connection of the third loop of MCWL with the reactor pressure vessel. The process of high-quality heat treatment of this connection is very important, because removal of internal stress from the weld joint has direct impact on strength, operating life and safety during the future use of both the reactor itself and the entire nuclear power plant. Violation of its treatment technology may cause destruction of this welded joint and lead to pollution of the North-West Region of Russia and of the Baltic Sea.

I reported this violation to my immediate superior engineer and wrote a remark concerning this on his work computer for conveyance of this information to Chief Welder of MSU-90. My immediate superior, too, was very indignant at this and spoke of possible future consequences.

I disconnected these variable resistors and threw them to the garbage to avoid this happening again. Later I asked workers of the next shift, who had done it, but they denied that it was done by one of them.

When I came to my work shift on 5th January 2015 and checked the Kurai equipment after the "high tempering" of a weld joint of MCWL (I do not remember it now exactly, but it was probably one of the weld joints of MCWL of the first or second loop of the reactor's primary circuit), I discovered that alongside the compensation wire of the thermocouple of control point No. 2 was again (!!!) connected a variable resistor. To have proof of this, I photographed with my mobile phone this attachment and also the high tempering diagram on the recorder (*Appendices 19 and 20*). After this, I reported this incident to my shift's senior engineer, who, as the first time, was now, too, very indignant at this fact.

On 13th January 2015, during our shift, was started the "high tempering" of weld joint No. 7 of the fourth loop of the MCWL of the primary circuit of the reactor of the first power unit of LNPP-2. The temperature of control point VK3 was lower than the temperatures of other control points, and did not fall within the permitted heat treatment limits. Thinking that the operating thermocouple may be out of order and show too low values, I replaced the operating thermocouple of control point VK3 with its backup thermocouple. But the readings of the backup were even lower. I said to my shift chief, who was in charge of heat treatment, that the problem is probably not the thermocouples, but heating mats incorrectly placed by heating operators. Or plugs inside the pipe were incorrectly installed, and therefore there was not enough heat in the region of control point VK3. This was why temperature in that place was lower and did not fall within the limits permitted by the design conditions of heat treatment.

I suggested that the started "high tempering" should be stopped and the reasons causing violation of the design conditions of heat treatment eliminated. My superior answered saying that we could not stop, because that would make the heat treatment last some days longer, and the management would punish us for the delay. He took the backup thermocouple block from VK6, an entirely different control point, which was located in an entirely different point of the treated weld joint, and connected it to the compensation cable of the "problematic" control point VK3. The temperature readings of this thermocouple from another control point VK6 coincided ideally with the diagram graph required according to regulations.

After this my superior wrote on the diagram itself "Disconnection of thermocouple, switched to backup", which was actually true (it was a backup thermocouple, but it did not back point VK3, it backed point VK6). **As a result, the heat treatment process was falsified** (*Appendices 21 and 22*). Due to this, the strength of this weld joint of the primary circuit pipeline will not comply with the design requirements.

After this I on my own initiative climbed into the pipeline through the MCP and saw that the plugs in the section of this pipeline had not been tightly installed by the heating operators, and there was a rather big gap in the upper part of the plug. This is probably why due to cold air current control point VK3 did not have enough time to reach the necessary temperature during the heat treatment. This was the heating operators' blunder. But the fictitious protocol of

the results of this weld seam's heat treatment showed that all had been done according to regulations.

That day is stamped in my memory also because a delegation from Hungary visited the reactor hall and their photographer photographed everything in the reactor hall, and Deputy Director of LNPP, told them about the reliability of this new power plant which was under construction.

It should be noted that **only part of the thermocouples that were used for heat treatment had initially undergone official inspection and had their own number.** Large part of the thermocouples had not undergone official inspection. Many thermocouples broke down after heat treatment, and we adjusters, each during their shift, repaired them. We changed parts, made wire-wraps at the thermocouple sensor connection point, and TIG welders welded the ends. **Thermocouples thus rehabilitated do not undergo official inspection of accuracy of temperature measurement before they are again used for heat treatment of weld joints.**

After the heat treatment of MCWL weld joints, I returned to my main working place in the Bentam building, which belonged to MSU-90 of Holding Company Titan-2. But from time to time I had to go to LNPP-2 to repair welding equipment or Weldotherm heat treatment units, which had been transferred to the premises of Turbine Hall No. 1 of the first power unit of LNPP-2. There heat treatment of weld joints of pipelines continued with their help.

On 21st February 2015, when I came to the power plant, to LNPP-2 Turbine Hall No. 1 to repair the Weldotherm unit (*Appendix 23*), I discovered to my surprise that a man whom I didn't know was performing heat treatment at the next heat treatment unit. I asked him: "Where are the heating operators?" From his answer I found out that the heating operators, dissatisfied with the pay, had refused to perform heat treatment, and heat treatment was performed by Ukrainian installers who worked at MSU-90. They did not have appropriate qualification, but could not refuse from the offered work in fear of losing their job.

On 25th February 2015, when I came to the Bentam building, I saw a unit in operation in one of the welding chambers, where new welders weld samples for evaluation and acceptance to work. It consisted of a welding transformer feeding the heating mats, which in their turn heated a large piece of metal wrapped in thermal insulation. A heat treatment program was fed into the programming device Teromdat-14E, it controlled the contactor which powered the heating mats, and a recorder drew a diagram of the heat treatment (*Appendices 24, 25, and 26*). Surprised at what I saw, I asked a colleague adjuster, who was doing this, what this was all about. He told me that **some heat treatment diagram at LNPP-2 had been rejected and now they "drew" it anew, or more precisely, falsified by means of elementary forgery.** I do not want to mention this adjuster's name, knowing that after that he could get into trouble. If he had refused to do it, the management would have fired him.

Fear of losing their job is what forces employees to agree and commit clear violations of construction technology and forgery. Fear of negative consequences: after all, correcting mistakes takes time! That's money! It's easier and simpler to fabricate the necessary result of heat treatment and be quiet about arising problems. Those who find in themselves the power not to agree and to contradict the management do not stay long. Because they are given work with the lowest pay, and finally they simply resign.

Atmosphere of theft, corruption, and staff turnover at the LNPP-2 construction site

Working in the Chief Welder's Department (CWD) of MSU-90 of Holding Company Titan-2, I wondered in 2013–2015, why new welders from all regions of Russia were constantly coming to work to us at LNPP-2. They underwent evaluation and went to work to the welding zone. I even joked that there, at the LNPP-2 construction site, "they are probably burned" and therefore new ones had to be recruited.

Some welders were recruited to work at LNPP-2 through brokerage firms. They got their wages from those brokerage firms, but the actual work at the LNPP-2 construction site was performed under the supervision of MSU-90 of Holding Company Titan-2. According to my estimate, up to 70% of welders at the LNPP-2 welding zone did not stay longer than 3–4 months. Why?

Here is a concrete example. By the administration of MSU-90, I met an acquaintance, a welder from Kaliningrad, who in Turbine Hall No. 2 (LNPP-2) participated in the welding of cooling condensers. He told me that he was resigning. When I asked why, he answered: "Yeah Jam everything in this Company! I came here to work and make money, but foreman suggested that he'd mark in the shift schedule that I work on Saturday and Sunday, but I needn't come. And the money I should then give to him. But I want to work; I came here to earn money. I told the foreman that I don't agree and will come to work on Saturday and Sunday... After that, foreman has given me the lousiest job with the lowest pay. That much I can earn at home in Kaliningrad, too."

This is an example of the behaviour of an "insolent" foreman. There is also the "bashful" type of foreman. He comes and says to a welder, could you lend me 10,000 roubles for a week. After a week he comes and says: "Sorry, I don't have money now, but I'll mark workdays for you for Saturday and Sunday and you needn't come, you can rest. And the money I owe you, you'll get in your wages."

Therefore it's not surprising that when you go to the smoking area by the entrance to the LNPP-2 Reactor Hall No. 1, you see this kind of texts on the walls (*Appendix 27*).

And if you go all over the LNPP-2 construction site and take a look at the walls inside the temporary toilets, you learn a lot of the real thoughts and morals of workers recruited by various subcontractors to "the century's construction project LNPP-2". Of course, that state of mind is also reflected in the quality of construction, installation and adjustment work.

Change of heat treatment units' expensive recorders. Why?

It needs to be said that initially the German Weldotherm heat treatment units were equipped with other, standard recorders for registration of the heat treatment schedule. But there was a problem of changing registration dates and times, which were determined once and later fixed these parameters in the heat treatment protocol. The technical operation description in Russian did not contain clear instructions on how to change the date and time, though it was possible, as I myself saw in May 2013. But this caused difficulties for the heating operator attending to it, for example, in setting an earlier registration date. I examined this myself, and I have even kept my emails of the 30th and 31st May 2013, which I wrote to Chief Welder Shubinsky and MSU-90 Deputy Chief Engineer Gusev. I demonstrated the procedure to V.V. Meike, Head of MSU-90 Welding Zone (*Appendices 28 and 29*).

Possibly due to these difficulties in changing the date and time to earlier in these recording devices, which gave no opportunity to easily falsify and manipulate heat treatment diagrams in the future, a decision was taken to substitute all standard recorders of Weldom units with others, in which it was easy to change the date and time and fix a past date and time. In the end, the standard recorders were substituted with Japanese MR20000 recorders of the company YOKOGAWA. But this is only my assumption.

Theft on the construction site

Thefts are not rare at LNPP-2 either. When I was still working at Tonnelnyy Otryad No. 3 (TO-3) of Metrostroi, I witnessed a case, when the deputy chief of the zone gave his workers an order to steal a water tank from the neighbour organisation, and this was done. Then workers of TO-3 stole boards from the neighbours and built for themselves a shack for warming themselves, because the management said to them that they should solve the shack problem themselves. Later all their electric instruments were stolen from that shack. The Law of Karma.

In autumn 2013, someone cut at night six 40-meter conductor loops from semi-automatic welding machines of Turbine Hall No. 2, containing copper power cable 95 square millimetres in cross section, and then I had to repair them. Someone profited well by that copper. There was a lot of it.

In the same Turbine Hall No. 2, the door of the MSU-90 premises was later broken open and more than ten grinders were stolen, and at another time approx. ten small welding inverters were stolen from the same place. These are only the cases that I know of, but what how many cases are there of which I don't know?

But as we know, fish never starts to rot from its tail. All simply look up to the management, both in theft and in false reporting.

Deviations from equipment installation technology

Towards the end of 2013, a polar crane had to be installed in Reactor Hall No. 1. Grigory Naginsky, who at that time was in charge of Spetsstroy (Federal Agency for Special Construction), which was the chief contractor of LNPP-2, as workers spoke among themselves, had promised someone in Moscow that the polar crane would be installed and mounted before New Year 2014. At that time I serviced semi-automatic welding machines used for welding the bases for the polar crane's rails. First the rails had to be laid on levels and then the polar crane mounted on them. But geodesists couldn't determine the necessary levels with the necessary tolerance, time passed, all were nervous, until Naginsky by his own decision ordered to lay parts of the rails opposite each other, mount the polar crane on them, and lay the rest of the rails after New Year. This was done, but it was apparent violation of technological order. On the other hand, Moscow was "satisfied".

Holding Company Titan-2 describes itself as "the best builders in the world", even prints calendars with such texts (*Appendix 30*), but having worked in its structural division MSU-90, I was convinced of the opposite, both at the LNPP-2 construction site and in MSU-90 itself.

Conclusion

Violations of the technology of heat treatment of weld joints of the reactor's primary circuit and falsification of their results, described above, are difficult to understand for those who are not specialists. Therefore, to put it plainly, one can say that the strength of the reactor's primary circuit and the duration of its safe use, which are guaranteed by the project, may not be true in reality.

After LNPP-2's introduction, in the primary circuit of reactor VVER-1200 may occur a seal failure similar to the one so vibrantly depicted in the movie "The China Syndrome".

My opinion is that this threat can only be eliminated, if qualified professionals with sufficient practical experience perform a new high-quality heat treatment of those primary circuit weld joints, for whose part the heat treatment procedure was not complied with or its results were falsified.

[Signed]

Victor Petrovich Aleynikov,
"Veteran of nuclear power engineering and industry" of Russia,
former adjuster of electric welding
and gas-plasm-cutting equipment of
Chief Welder's Department of JSC MSU-90 of the Titan-2 Group.

Attachment 1

Badge of honor "Nuclear power industry" awarded to Victor Aleynikov by order (No 1/381-ЛС from 11.08.2015) of Sergey Kirienko, General Director of Rosatom Corporation



Attachment 2

Diploma BT No. 409138 issued to Victor Aleynikov on completion of Nikolaevsk Ship-building Technical School and awarding of electrical technician qualification on 30.06.1978.



Attachment 3, twopages, p. 3-1.

Certificate confirming that from 1978 till 1988 Victor Aleynikov worked in A.P.Alexandrov Technology Research Institute (TRI) in Sosnovy Bor. The Institute conducts testing of nuclear reactors for atomic-powered submarines. The certificate signed by Vyacheslav Vasilenko, General Director of the Institute, reports that for 10 years Victor Aleynikov was working under hazardous work conditions with elevated levels of radiation. This is a condition for early retirement at the age of 50 and not 60 as the law stipulates.

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ "РОСАТОМ"
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
 **"НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
имени А.П. Александрова"**

ИНН 4714000067 КПП 471401001
188540 г. Sosnovy Bor, Ленинградский обл.
Телефон: (813-69) 2-28-67 Факс: (813-69) 2-36-72
E-mail: folon@nilt.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

..... № 1299

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.

Attachment 3, twopages, p. 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

Attachment 4.

Certificates of technical improvements awarded to Victor Aleynikov in the Technology Research Institute in 1984 and 1988 in SosnovyBor, Leningrad Region.

 УДОСТОВЕРЕНИЕ на рационализаторское предложение № <u>3725</u> <u>27. 06. 84.</u> (дата подачи) 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 <u>Алейникову Виктору Петровичу</u> (фамилия, имя, отчество) <u>Тялову В. И.</u> на предложение, признанное рационализаторским и принятое <u>предприятием ч/з М-5301</u> <u>09. 08. 84</u> (наименование предприятия, организации, когда) к использованию под наименованием: <u>"Улучшение схемы питания ветродвигателя В-4"</u> (М. П.) Руководитель предприятия (организации) <u>09 08. 1984 г.</u>  "Койт", Нарва. 1972—1983. 1.000	 УДОСТОВЕРЕНИЕ на рационализаторское предложение № <u>4903</u> <u>26. 09. 88</u> (дата подачи) 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 <u>Алейникову Виктору Петровичу</u> (фамилия, имя, отчество) <u>Тялову В. И.</u> на предложение, признанное рационализаторским и принятое <u>предприятием ч/з М-5301</u> <u>19. 10. 88</u> (наименование предприятия, организации, когда) к использованию под наименованием: <u>"Улучшение схемы управления насосами холодной и горячей воды системы ХТВ и горячего водоснабжения ЗФ-103"</u> (М. П.) Руководитель предприятия (организации) <u>19. 10. 1988 г.</u>  "Койт", Нарва. 1972—1983. 1.000
--	--

Attachment 5.

Certificate confirming that in 1991 – 1998 Victor Aleynikov worked as an electrical fitter of automation and measurement equipment in the thermal instrumentation and control shop at Leningrad Nuclear Power Plant (LNPP). He worked in hazardous condition with radiation exposure. The certificate is signed by Valery Lebedev, Director of Leningrad NPP.

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. В.И. Лебедев
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



Attachment 6.

Certificate of knowledge assessment on operating and maintenance rules issued to Victor Aleynikov, electrical fitter of the thermal instrumentation and control shop at Leningrad NPP in 1991-1998.

Энергетическое предприятие (организация)
ЛЭЭС Ленинград
 (название)

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 13525

Выдано тов. Алейникову В.П.

Должность (профессия) ЭЛ.СЛЕС.ОАСУ

Цех, служба, подстанция Т.А.Ц.

Дата выдачи 18 декабря 1991 г.

м. п. Ведущий 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. к.зн		9.01.00	

Attachment 7.

Contractor agreement between Victor Aleynikov and Tunnel Construction Department 3 from 16.11.2009 for performance of works at construction of Leningrad NPP-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
--	---

Attachment 8.

Letter from the Pension Fund of the Russian Federation about a bank transfer from Tunnel Construction Department 3 to the account of Victor Aleynikov during his work at construction of Leningrad NPP-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 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

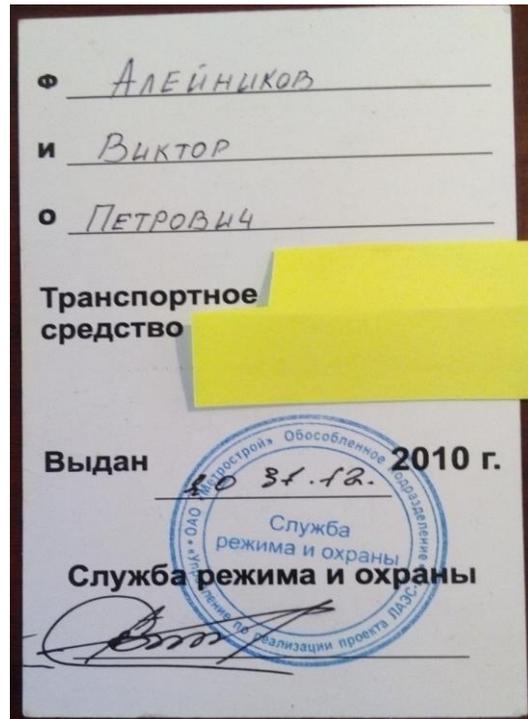
ПОЧТА РОССИИ



0971

Attachment 9.

Construction site pass of Victor Aleynikov to Leningrad NPP-2 issued on 31.12.2010



Attachment 10.

Video interview of Victor Aleynikov on violation of construction works' technology at LNPP-2, collapse of reinforcing steel armature when performing concrete works during the construction of a reactor containment dome of the first power plant unit.

Channel TV-100 (St. Petersburg), November 6, 2011.

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

Boris Reitscher, Einstürzende Atombauten, Focus (Germany) No 31/2011, p.33. Article based on an interview with Victor Aleynikov about collapse of steel armature (November 2011) during the construction of a reactor containment dome for LNPP-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 Alejnikov, 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 Alejnikov. „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.

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

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.“ ■

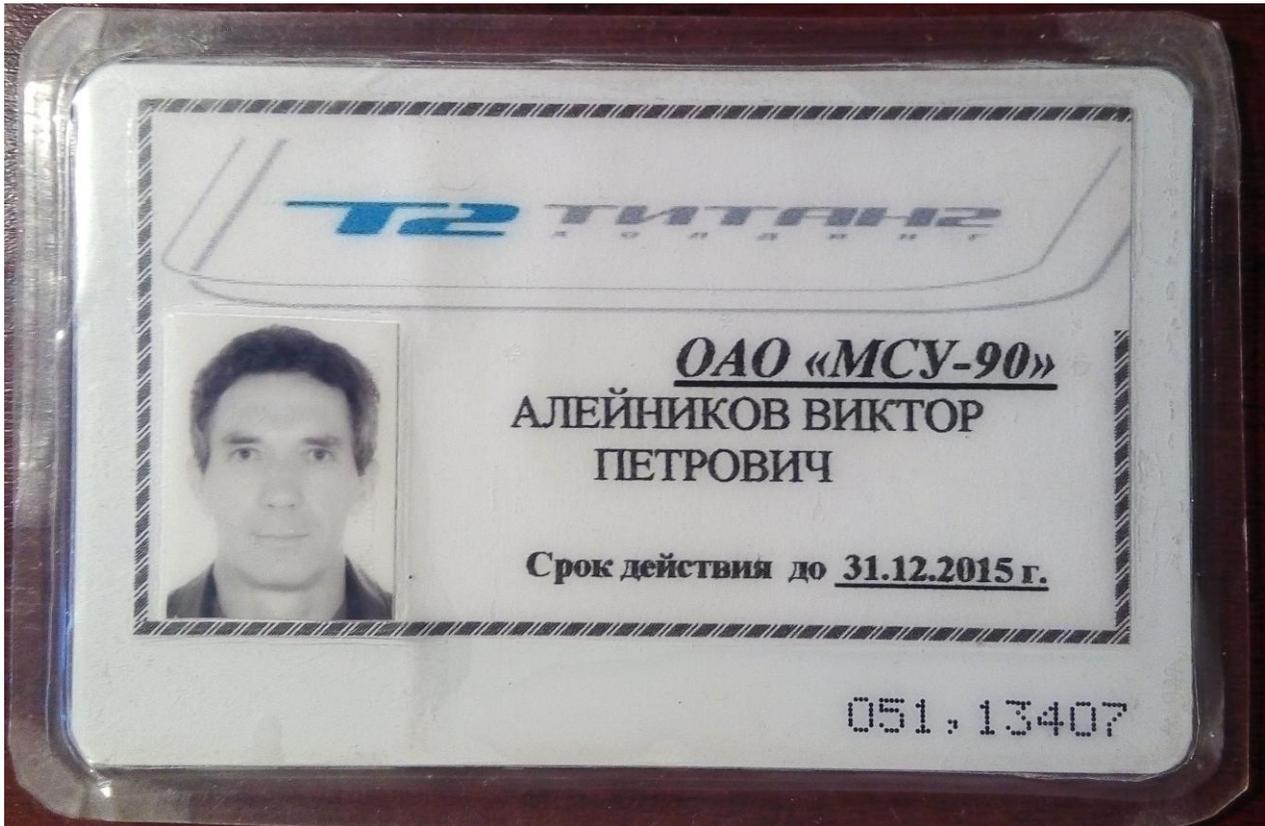


Atommehler made in Russland Die marode Metallkonstruktion im AKW Leningrad-2

BORIS REITSCHUSTER

Attachment 12, twopages, p. 12-1

Victor Aleynikov's pass to Installation and Construction Department 90, Titan-2 Holding.



Attachment 12, two pages, p. 12-2

Certificate No 3688 issued on 19.02.2010 in the name of a welding equipment operator Victor Aleynikov in the chief welder's unit at Installation and Construction Department 90, Titan-2 Holding.

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
Алексеичев Виктор
Петрович

прошел проверку знаний в комиссии

ОАО «МСУ-90»
(место аккредитации экзаменационной комиссии)

и работает Наладчиком сварочно-
оборудования в ОГС
(должность и краткое наименование
места работы)

М.П.

Руководитель
организации

Семиридов С.Н.
(фамилия, инициалы)

Attachment 13, five pages, p. 13-1

Professional practice journal of Victor Aleynikov, participant of a professional retraining course, issued by the Independent Educational Institution "Energomontazh North-West Training Center", Sofijskaya St. 96AF, PetrSlavyanka settlement, Kolpino district, St. Petersburg, tel./fax +(7812) 2746274.

The journal remained blank, because there was no practical work for me (Victor Aleynikov) or other course participants (information received from them).

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)

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

—

Attachment 14.

Certificate No.040-13, issued on 03.06.2013 in the name of V.P.Aleynikov by the Independent Educational Institution “Energomontazh North-West Training Center” (license No. 1185 of 20.01.2012) on completion of the course “Heat treatment operator of moveable heat treatment installations”. The certificate was awarded without on-the-job training, although it was part of the program, and without any tests or exams. The certificate was found by V.P.Aleynikov by chance in the office of ICD90 chief welder.



Attachment 15

Weldotherm heat treatment unit for welded joints.



Attachment 16

High frequency induction welding unit Kuraj for heat treatment of welded joints.



Attachment 17, threepages, p. 17-1

Heat treatment schedule of work during installation of the main coolant pipeline (MCP) for reactor No.1 of LNPP-2 (heat treatment operators and setup technicians) in September-October 2014.

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	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	В	В	ІІ	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;

Attachment 17, threepages, p. 17-2

Heat treatment schedule of work during installation of the main coolant pipeline (MCP) for reactor No.1 of LNPP-2 (heat treatment operators and setup technicians) in the first half of November 2014.

$40 \text{ т.р.} / 160 \text{ т.} = 250 \text{ р./т.}$
 $(80 \text{ т.} \times 250 \text{ р./т.}) \times 2 = 40 \text{ т.р.}$
 $20 \text{ рад. смен.} \times 12 \text{ т.} = 240 \text{ т.}$
 $20 \text{ рад. смен.} \times 8 \text{ т.} = 160 \text{ т.}$
 80 т. смен.

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	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	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	выходной	выходной			

Attachment 17, threepages, p. 17-3

Heat treatment schedule of work during installation of the main coolant pipeline (MCP) for reactor No.1 of LNPP-2 (heat treatment operators and setup technicians) in the second half of November 2014.

	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	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

Attachment 18.

Letter of resignation from Victor Aleynikov due to violation of labor laws of the Russian Federation by the employer consisting in nonpayment of wages in accordance with the Labor Code of the Russian Federation.

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».

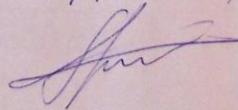
Согласно статьи 152 ТК РФ «Оплата сверхурочной работы». «Сверхурочная работа оплачивается за первые два часа работы не менее чем в полуторном размере, за последующие часы - не менее чем в двойном размере».

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.

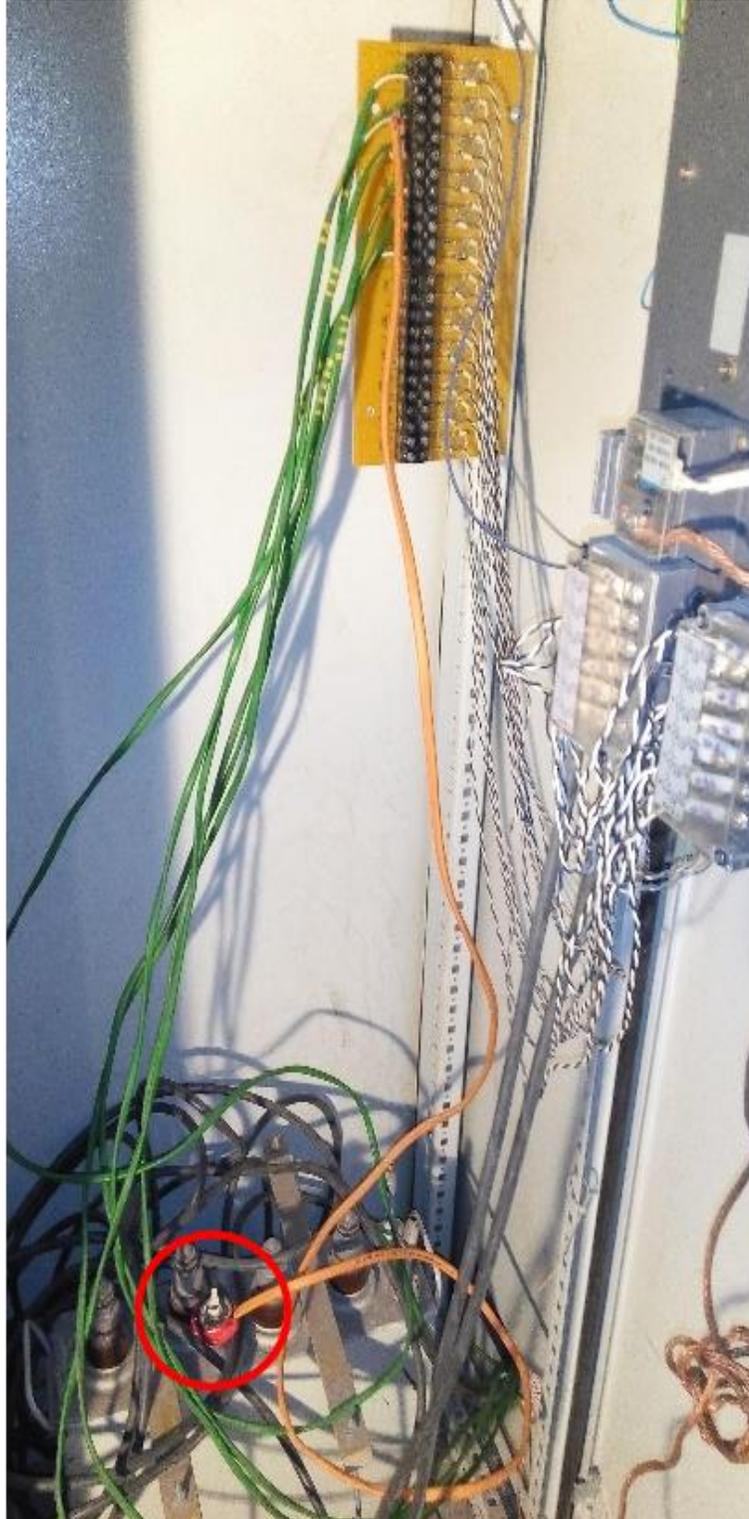
Согласно вышеизложенного и ст.80 ТК РФ, прошу Вас уволить меня 18.11.2014, в связи с нарушением Работодателем трудового законодательства.

17.11.2014



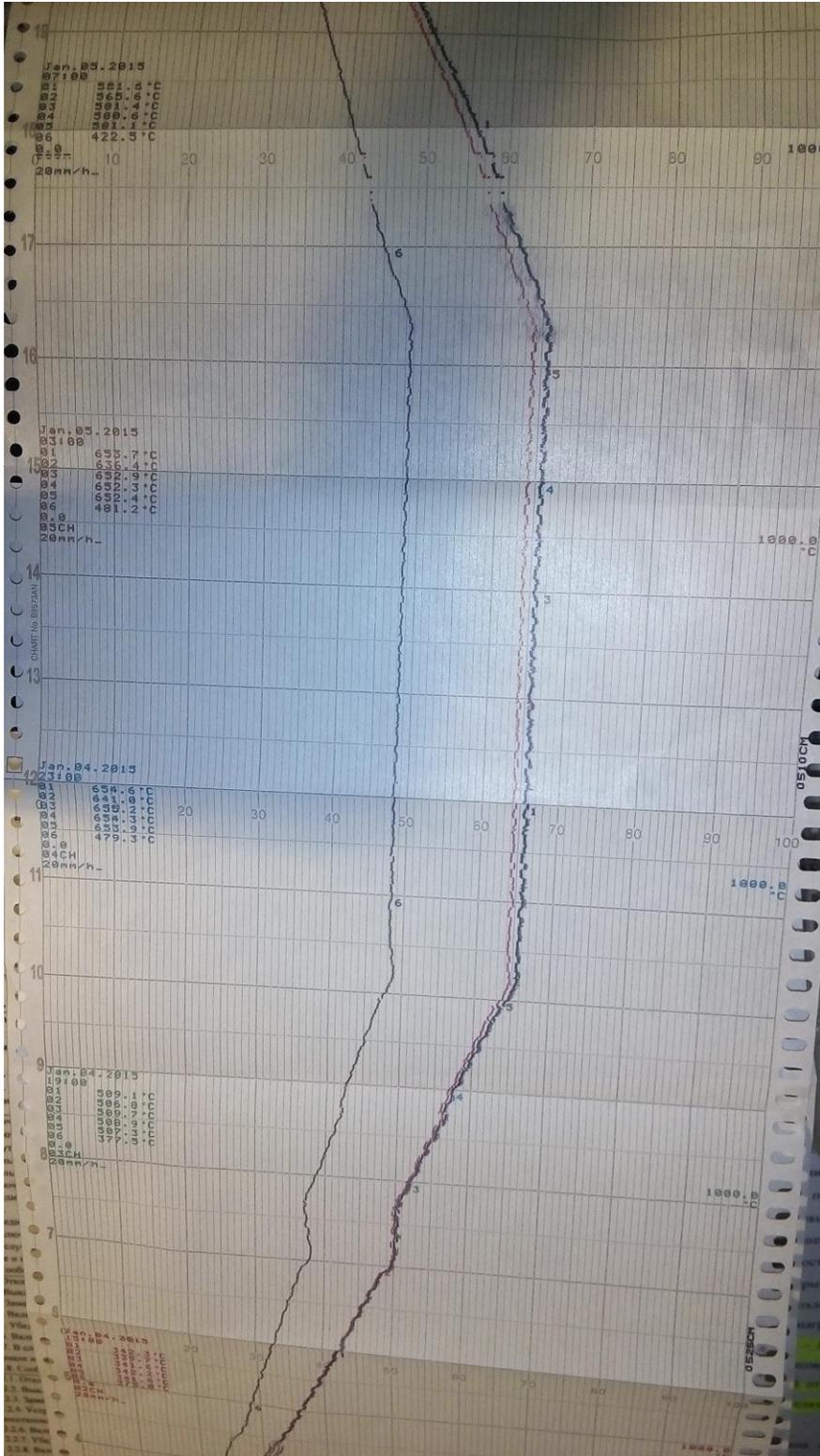
Attachment 19.

Variable resistance (shown in a red circle) connected to Kuraj unit for possible falsification of the results of welded joint heat treatment on the main coolant circuit of WWER-1200 reactor of the first nuclear power unit at LNPP-2. Photo taken by Victor Aleynikov on January 5, 2015 at 22:41.



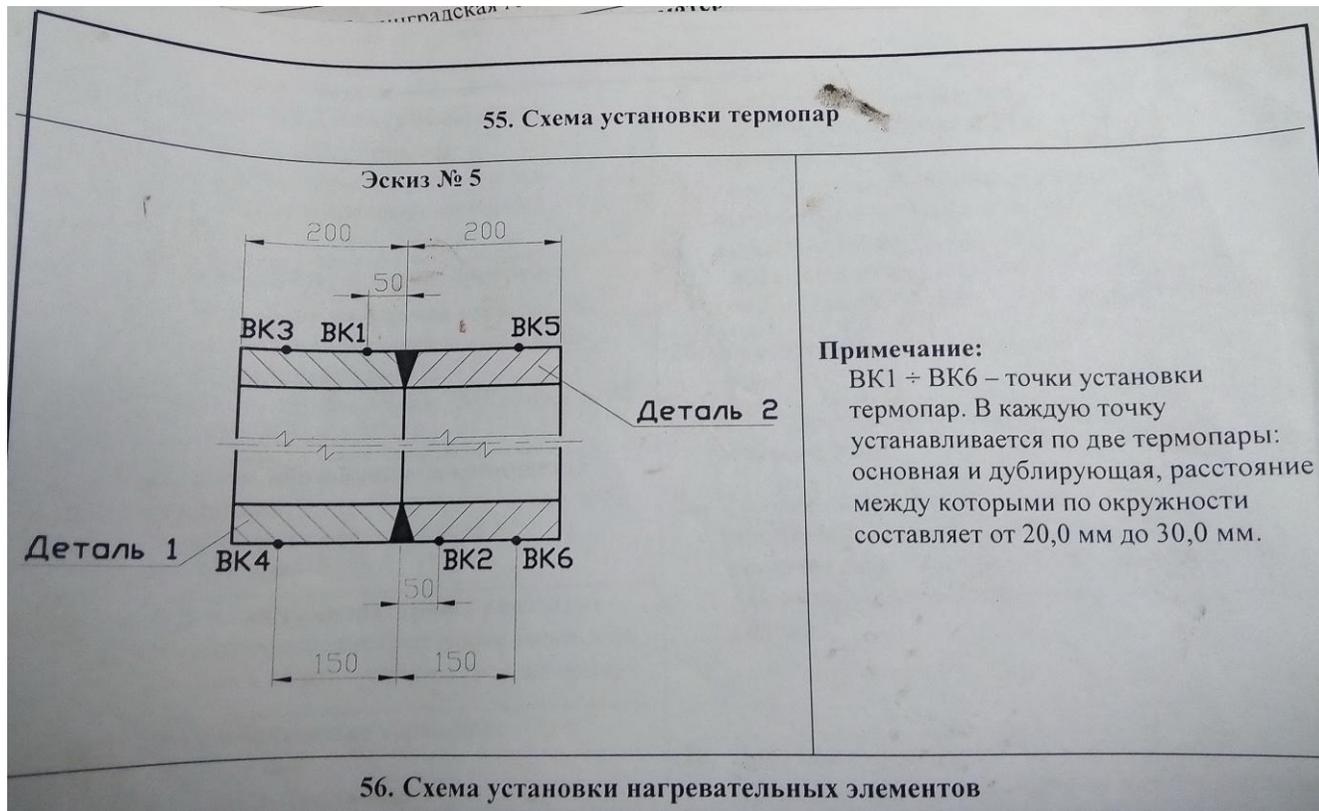
Attachment 20.

Heat treatment schedule (photo taken on January 6, 2015 at 00:00) of welded joint tempering on the main coolant circuit for WWER-200 reactor of the first nuclear power unit at LNPP-2. This schedule for heat treatment protocol was received with the use of variable resistance (see photo in Attachment 19) connected to a thermocouple circuit in order to change, if necessary, temperature recorded in the schedule.



Attachment 21.

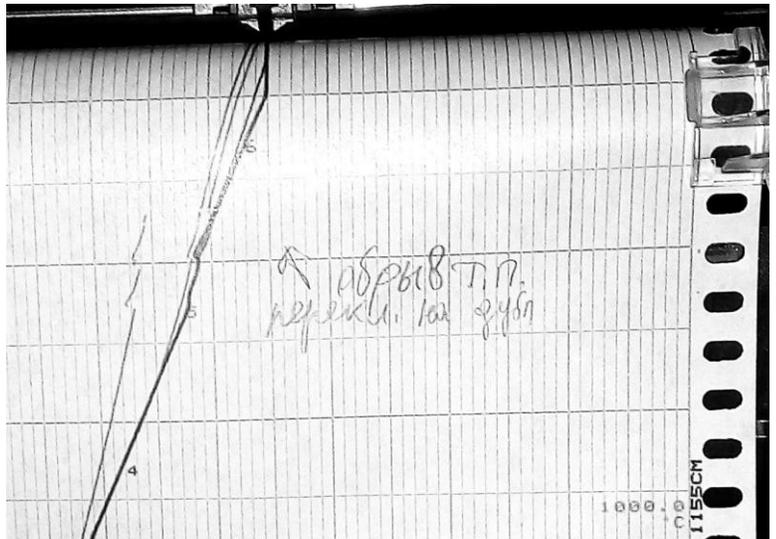
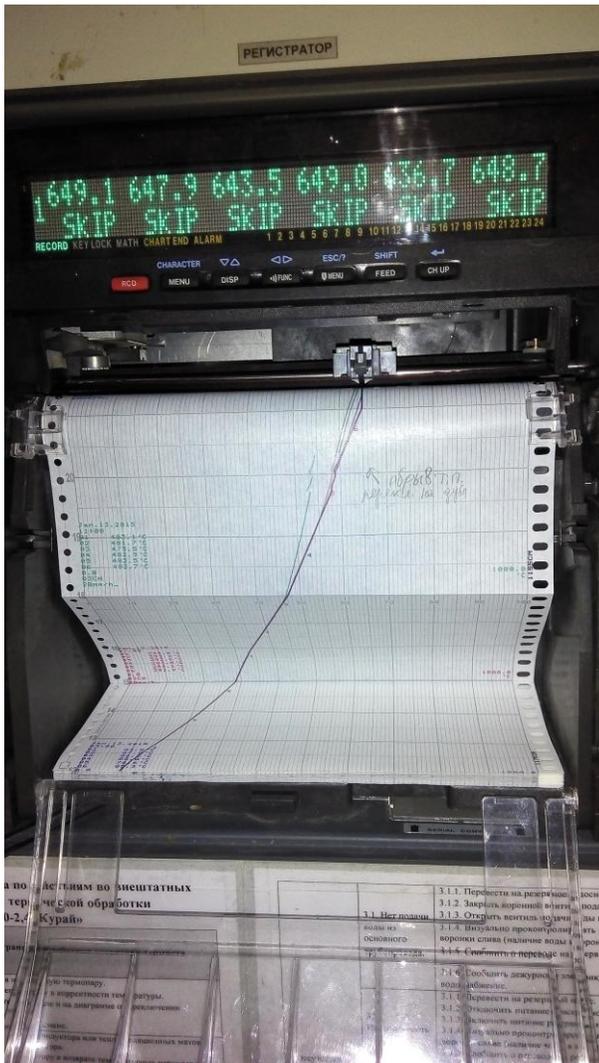
Scheme for installation of thermocouples in setpoints during high temperature tempering of the 7th welded joint of the fourth pipeloop on the main coolant circuit for WWER-1200 reactor of the first nuclear power unit at LNPP-2 on 13.01.2015.



Attachment 22

Falsified diagram of the heat treatment schedule of welded joint No.7 tempering on the fourth pipeloop of the main coolant circuit for the first nuclear power unit at LNPP-2.

Instead of eliminating the reason for temperature deviation from acceptable limits the control results of VK-3 thermocouple were falsified. As a result, tempering of a joint on the main coolant circuit of the reactor was conducted with unacceptable temperature deviation, but the falsified tempering protocol shows that tempering was conducted in the normal mode.



Attachment 23

Weldotherm unit in turbine hall 1 at LNPP-2 where setup technician Victor Aleynikov was called for (photo taken on 21 February 2015 at 12:36). A Ukrainian technician (not a heat treatment operator!!!) from ISD-90 was doing heat treatment at a nearby installation from ISD-90.



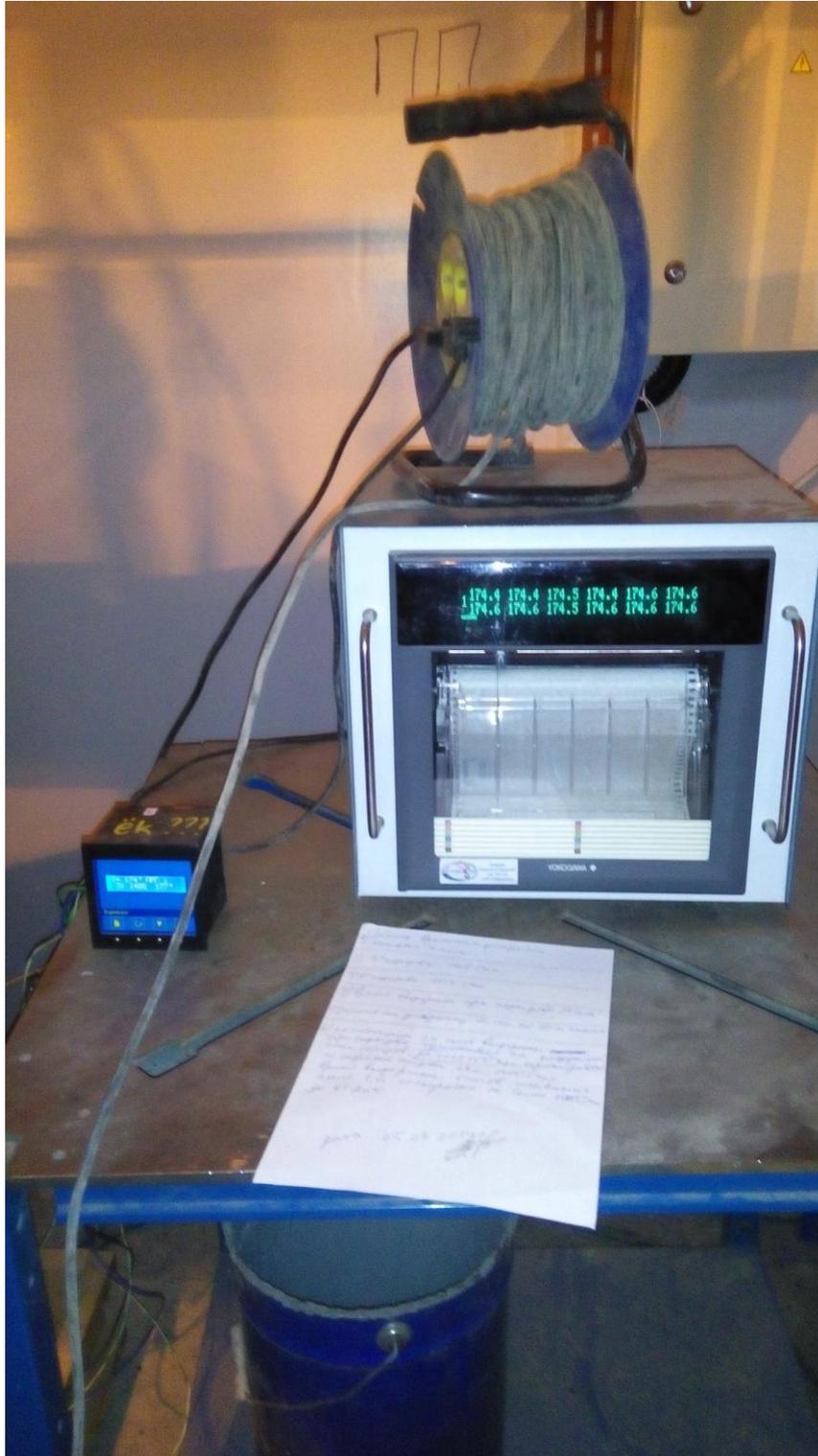
Attachment 24

Automatic recorder supposedly recording tempering regime of the pipeline, and in fact a model of pipeline in the form of an isolated metal block (see Attachment 26) covered with white heat insulator (on the dark-blue shelf on the left).



Attachment 25

Automatic recorder registering the 'right' heat treatment regime (25.02.2015 at 10:09) in Bentham building. In fact it is an imitation of heat treatment at LNPP-2. The diagram of an earlier heat treatment was not accepted. A new 'correct' schedule registered by an automatic recorder is needed in order to falsify heat treatment regime. (See Attachments 24 and 26)



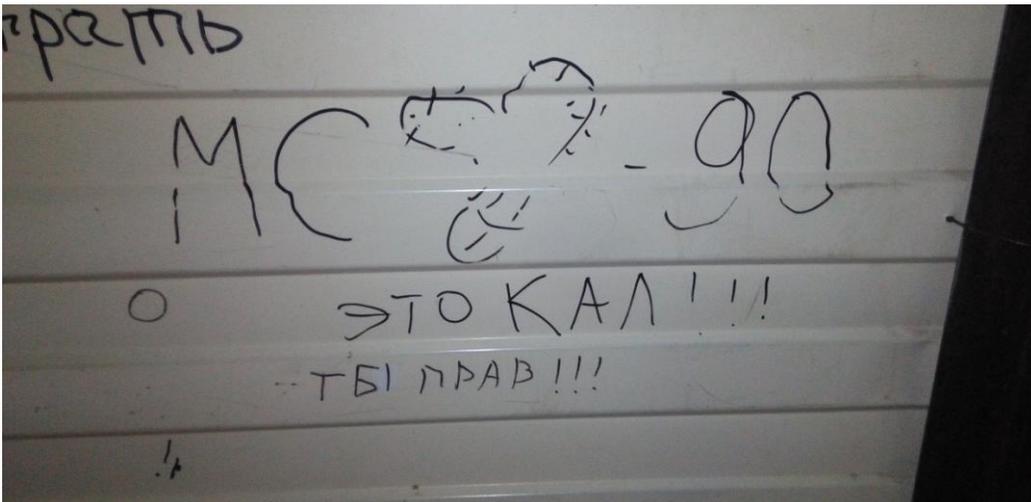
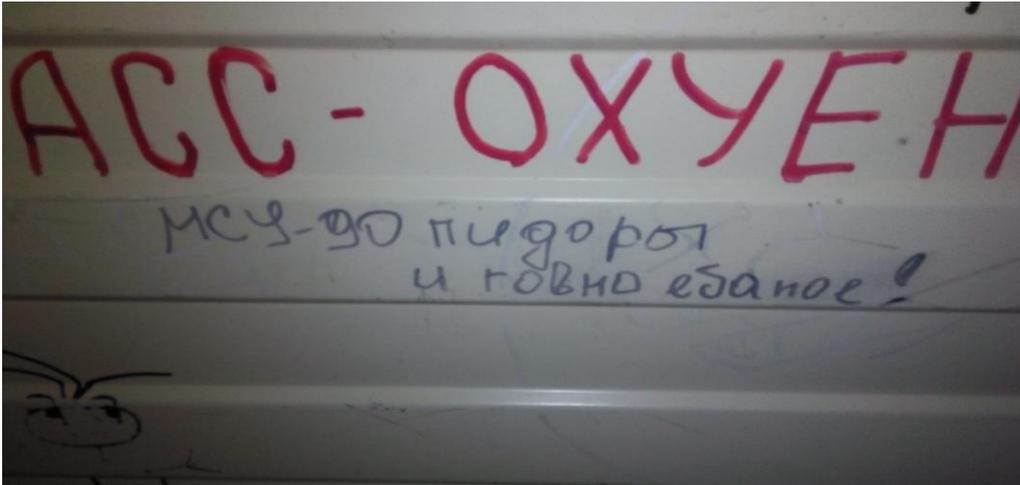
Attachment 26.

A dummy model for fake heat treatment with thermocouples after opening heat insulation that was used on 25.02.2015 in Bentham building at LNPP-2 (see attachments 32 and 33).



Attachment 27

Foul graffiti on the smoking room walls at the entrance to reactor shop 1 (first nuclear power unit) at LNPP-2 demonstrating attitude of builders towards their employers.



Attachment 28

An electronic letter sent by Victor Aleynikov to Chief Welder A.V.Shubinsky and Deputy Chief Engineer N.A.Gusev, Installation and Construction Department 90, on 31 May 2013 on difficulties with setting date and time in heat treatment protocols on Weldotherm installation.

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 позволят 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 **«TYF»** 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 **«TYF»** 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.

An electronic letter sent on 30.05.2015 to Deputy Chief Engineer Gusev on problems of changing (if necessary) the date and time of heat treatment on Weldotherm installations.

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.

Attachment 29, twopages, p. 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.

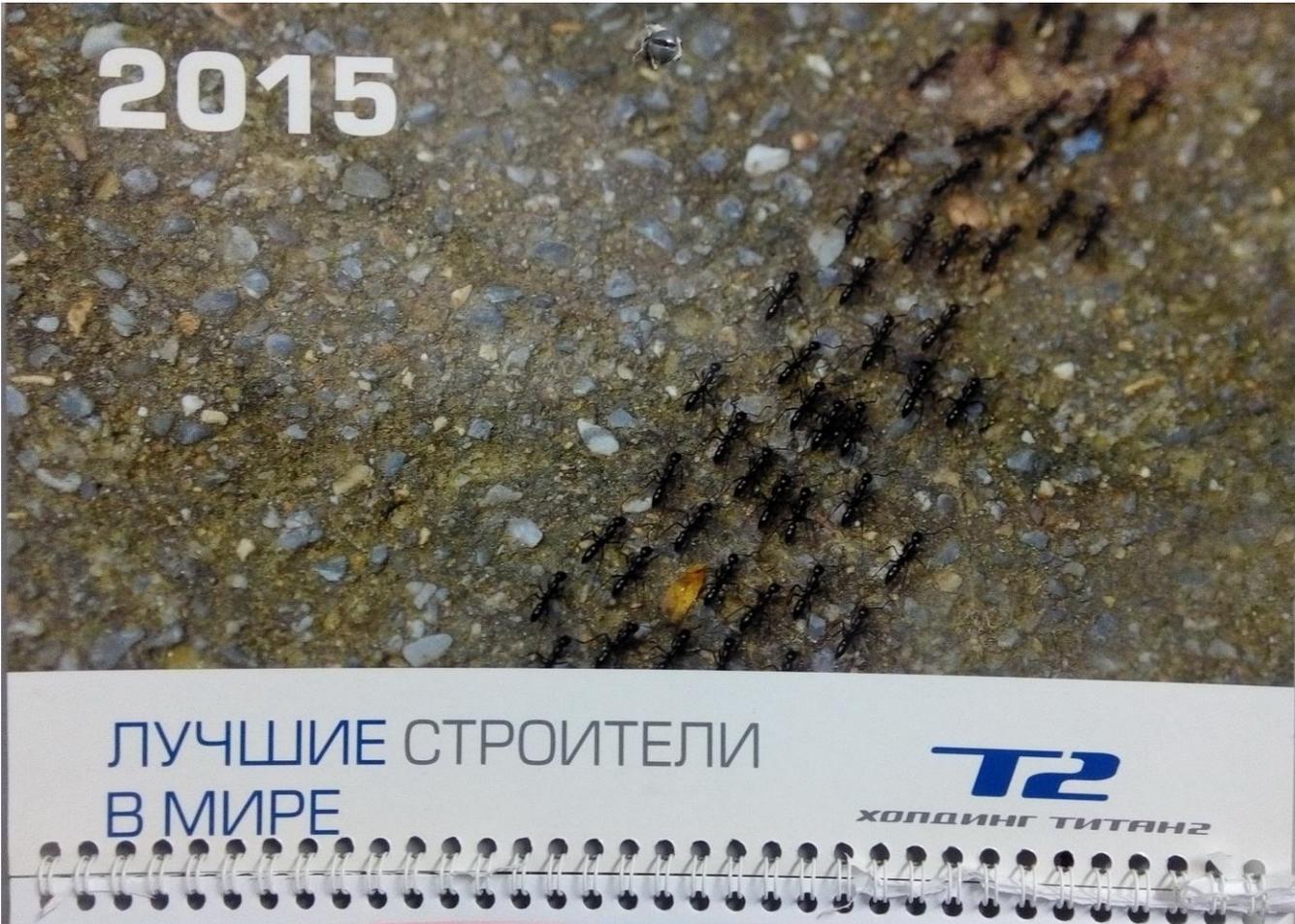
Так, если на термоустановке находящейся на ЛАЭС2 параметр TYF регулятора Digit 450 № 1 установлен на «ASET», а остальные регуляторы на «END», что соответствует документам по эксплуатации Digit 450, при этом режим «ведущий-ведомый» работает. Но на термоустановке находящейся в зд. Бентам, при установке 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.

Attachment 30

Wall calendar of Titan-2 Holding “Best world builders”.



Attachment 31

Order signed by A.Y.Osipenko, General Director of Installation and Construction Department 90, Titan-2 Holding "On training of heat treatment operators" of March 22, 2013. The order contains a list of employees (10 people), including Victor Aleynikov, who were sent to a "heat treatment on moveable installations" course.

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

T2 ТИТАН-2

22.03.13 № 104

ПРИКАЗ

«О проведении обучения операторов-термистов»

В связи с производственной необходимостью

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Направить на обучение профессии «оператор термист на передвижных установках» следующие работников 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

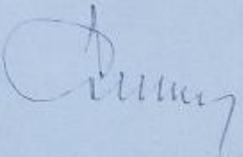
- Алейников Виктор Петрович
- Корнилов Евгений Николаевич
- Просвириин Андрей Александрович

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. Осипен

Green World Green World

Non-governmental non-profit environmental charitable organisation

According to the Russian Federation Ministry of Justice, is serving the function of a "foreign agent"
member of the International Socio-Ecological Union, member of the Coalition Clean Baltic

Registered in the Justice department of Leningrad Oblast 31 January 1997, registration number 605,

P.O. Box 68/7, SosnovyBor 188544, Leningrad Oblast, phone/fax: +7(81369) 72991; e-mail: bodrov@greenworld.org.ru

www.greenworld.org.ruwww.decomatom.org.ru

To: • Members of the State Duma Committee on Natural Resources, Environment and Ecology, Member of the Committee, Nikolay A. Kuzmin, SosnovyBor, Leningrad Region;

• Members of the Standing Commission on the Environment and Natural Resources, the Legislative Assembly of Leningrad Region, Deputy Chairperson of Mikhail T. Vivsyanyi, SosnovyBor, Leningrad Region.

• Members of the Standing Commission on Natural Resource Use and Ecology, the Legislative Assembly of St. Petersburg, Chairperson Viktor P. Lozhechko.

RE: *Safety of Leningrad NPP-2*

SosnovyBor, 3 March 2016

Number 0303 / 2016-1

Open letter

Dear Deputies,

I ask you with the participation of independent experts to initiate a full investigation of the facts stated in the open letter of the construction worker of Leningrad NPP-2 Victor Petrovich Aleinikov, a "veteran of nuclear energy and industry" of Russia.

The text of his inquiry (50 pages) was delivered to our organization 29 February 2016 in the attachment of this letter. The video message from Viktor P. Aleynikov is available on the Internet here: <http://youtu.be/l1jS8vabFik>

Confirmation of the facts stated in these documents <http://greenworld.org.ru/sites/default/greenfiles/%20%D0%BE%D0%B1%D1%80%D0%B0%D1%89%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D0%B5%20%D1%81%20%D0%9F%D1%80%D0%B8%D0%BB%D0%BE%D0%B6%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D1%8F%D0%BC%D0%B8.pdf> may mean that the construction of the first stage of the Leningrad NPP-2 has the following violations:

- Falsification of the documents regarding the mode of heat treatment of welds of pipelines of the primary circuit of the reactor VVER-1200 and those technological regulations provided by the project;
- Carrying out of the heat treatment of welds of pipelines of the primary circuit of the reactor VVER-1200 staff without appropriate qualifications or without having undergone the full training cycle (manufacturing practices provided treater training program);

- Use of equipment (thermocouples) that has not passed state certification when registering the heat treatment of welds of pipelines of the primary circuit of the reactor VVER-1200;
- Violation of temperature regulation of the concrete in the construction of nuclear facilities in the winter (at negative air temperatures);
- Improper installation of the technology of materials for the handling equipment to service the reactor facility;
- Low level of technological culture and oversight, lack of effective control of the quality of work;
- Corruption schemes of interaction of employers and implementing construction and installation work, theft of materials and material resources of the federal budget of Russia in the construction of Leningrad NPP-2.

Overall, in the case of confirmation of the specified violations noted by V.P. Aleinikov, we can talk about systemic violations of the first stage of Leningrad NPP-2, by which the nuclear facility will not meet the design specifications of safety. In particular, a break in the first loop of the pipeline break could result in the loss of coolant and meltdown of the reactor core. As a result, under unfavorable circumstances, emergency situations may become a reality in the case of operation of the first power unit of Leningrad NPP-2 in 2017.

Such an accident could have long-term negative social, environmental and political implications for Leningrad Region, St. Petersburg, Northwest Russia, the entire Baltic region, where about 100 million people live in 9 countries.

I would ask you please to send the results of the investigation to me at Box 68/7, 188544 SosnovyBor, Leningrad Region.

Sincerely,



Oleg Bodrov, physicist, ecologist,
Green World Chairperson
mob. +7 921 74 52 631



FEDERAL SERVICE To: O.V. Bodrov
ON ENVIRONMENTAL, TECHNICAL AND NUCLEAR Chairman, Non-governmental
SUPERVISION environmental charity organization
(ROSTECHNADOR) "Green World"
188544, Leningrad Region, p/o 68/7
DEPUTY HEAD
A. Lukyanova street 4, build.1 Moskow, 105066
Tel: (495) 647-60-81, Fax: (495) 645-89-86
E-mail: rostehnadzor@gosnadzor.ru
<http://www.gosnadzor.ru>
OKPO 00083701, OGRN 1047796607650
INN/KPP 7709561778/770901001

14.04.201 № 00-03-07/318
Ha№ 0303/2016-1 from 03.03.2016

On inspection results

Dear Oleg Victorovich,

We would like to inform you that upon request of a deputy of the State Duma No. KHA-4/28 from 10.03.2016 during the period of planned inspection from 14.03.2016 till 08.04.2016 of the capital construction project "Nuclear power units 1 and 2 at Leningrad NPP-2" Rostekhnadzor conducted compliance assessment in order to verify information provided by you in letter No 0303/2016-1 from March 3, 2016.

The assessment was performed by an integrated working group in the presence of representatives of the client (developer) Rosenergoatom Concern, general contractor Concern Titan-2, subcontractors and general designer.

The assessment results on the questions provided in your letter are given in section 35 of the Inspection Act No 11-42.1/1371 of 08.04.2016 (relevant excerpt from section 35 of the Inspection Act is attached), and the results of process discipline assessment and control over quality of works are provided in section 5 of the above Act (excerpt from section 5 is attached).

Upon the assessment results the integrated working group made a conclusion that in general work performance, building materials used in the construction process, and results of work are in line with the requirements of the technical guidelines, construction norms and rules, other normative acts with the exception of the violations identified.

The information described in your letter was not confirmed during the compliance assessment, and as regards other violations identified, orders were issued for their elimination and organizations and people in charge were held administratively liable.

Attachments: 1. Attachment 1 (excerpt from section 35 of the Act), two pages.
2. Attachment 2 (excerpt from section 5 of the Act), one page.

8(495)532 13 37
AEG.Ferapontov

35. Inspection upon request of a deputy of the State Duma of the Russian Federation No KHA-4/28 from 10.03.2016 to verify facts of violations during construction of the first stage of Leningrad NPP-2 (extension of item 4.11 of the inspection program):

In accordance with the order of Deputy Head of Rostekhnadzor No 00-03-05/260 from 28.03.2016, with reference to a request of N.A.Kuzmin, deputy of the State Duma, No. KHA-4/28 of 10.03.2016 to verify facts described in a letter from O.V.Bodrov, a compliance assessment of the following issues was conducted:

35.1. Compliance of heat treatment regime of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor with the operating procedure of heat treatment.

Heat treatment works on welded joints of the main coolant pipeline of WEER-1200 reactor of the first nuclear power unit were performed in accordance with TI-2-510-2013 “Operational Instructions. Leningrad NPP-2. Power units 1 and 2. Heating for welding and heat treatment of joints on the main coolant pipeline Ды 850”, which is confirmed by entries in acts, work journals and diagrams, including representatives of the general contractor, technical client/developer, Kuraj manufacturer, and NIKIMT-Atomstroy. No inconsistencies between heat treatment regime of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor and the operating procedure of heat treatment were identified.

35.2. Heat treatment of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor by employees without appropriate qualification.

Employees participating in heat treatment of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor of the first power unit had the necessary qualification that is confirmed by entries in work journals, certificates of the North-West Training Center “Electromontazh”, program of a theoretical course in heat treatment and practical training, contract with the Training Center on provision of training services. Information about heat treatment of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor by employees without appropriate qualification was not confirmed.

35.3. Usage of thermocouples without state attestation (verification) during registration of heat treatment regime of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor.

Thermocouples having state verification certificates were used for registration of heat treatment of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor of the first nuclear power unit, this is confirmed by identification numbers of the used thermocouples and passports of thermoelectric converters with entries on verification. Information on usage of thermocouples without state verification during registration of heat treatment regime of welded joints on the main coolant pipeline of WWER-1200 reactor was not confirmed.

35.4. Violation of installation procedure of load and carry equipment for reactor facility maintenance. The inspection demonstrated that an overhead traveling polar crane 360 (205)/32+10-41, 5-YXJ14, zav. No. 01, group «A» in HII-043-03 produced by OJSC TYAZHMASH had been assembled and installed in reactor building 10IIIА. It is registered in the North-European Interregional Territorial Directorate on Nuclear Radiation Safety of Rostekhnadzor (in accordance with p. 64 of HII-043-11) on 11.08.2014, reg. No. 3.1-04Y. The crane is in serviceable condition. Supervision over installation of the crane and results of engineering certification ensure safe operation of the crane. Analysis of the provided documents and visual examination did not reveal any violations.

35.5. Low quality of technical discipline and lack of effective control over the quality of works. Information on assessment of the quality control system at LIPP-2 construction site and observing technical discipline is provided in section 5 and other sections of this Act.

5. Quality control system; possession of and compliance with licenses and competency certificates issued by self-regulated organizations; organization of knowledge assessment of norms, rules and safety instruction in nuclear power industry by CONCERN TITAN-2 and other contractors (4.1, 4.2, 4.4, and 5.2 of the inspection program):

5.1. A three-story maintenance building 9311YC is under construction instead of a two-story as part of temporary structures in accordance with the plan for organization of construction, area 1. Working design documents for a three-story building were received in the fourth quarter of 2014 (violation of 6.1.1.14.3.1.2 of design documentation LN2P.B.110.&.0601101.0102&.015.CK.0001K “Chapter 6. Organization of construction. Volume 1 Book 2», p. 87). Entity responsible for this violation: CONCERN TITAN-2.

5.2. Contractors’ journals of welding works in all buildings and facilities do not contain acts of welding equipment certification (with metrological calibration of equipment) (violation of 10.1.14 CII 70.13330.2012 “Revised edition of construction norms and rules 3.03.01-87. Bearing and enclosing structures”). Entity responsible for this violation: CONCERN TITAN-2.

5.3. Quality control program for installation and construction works during construction of nuclear power units (CMK-ГКЖ-02-15), section “Audits”, does not fully correspond to item 25, pp. 3, 5, 6 of НП-90-11 “Requirements to quality control programs for nuclear power facilities”. Entity responsible for this violation: Promyshlenny alpinism LLC. Revised during the inspection.

5.4. Audit of contractor’s quality control program was not provided for. The quality control program of works and services provided to the operator during construction of nuclear power facilities (СКЭМ.00.11.117ПЮК) does not contain requirements for inclusion of compulsory skills and knowledge into employees’ job descriptions and (or) other documents (violation of p. 5 of item 16 in НП-90-11 “Requirements to quality control programs for nuclear power facilities”). Entities responsible for this violation: CONCERN TITAN-2, Sebkavenergommontazh-Service LLC.

4. Comments from Victor Aleynikov about of Rostehnadzor letter.

Комментарий Виктора Алейникова на ответ Ростехнадзора по результатам проверки АО «Титан-2», генерального подрядчика строительства Ленинградской АЭС-2.

Ознакомившись с письмом Ростехнадзора с результатами проведенной ими плановой проверки с 14.03.2016 по 08.04.2016г. на ЛАЭС 2, я должен сказать следующее:

1. Никто из членов данной комиссии Ростехнадзора не связался со мной по поводу опубликованных мною данных о нарушениях и фальсификациях при работах по монтажу и термообработке первого контура реактора. Уже этот факт говорит о том, что данная комиссия не была заинтересована в настоящем расследовании.

2. Комиссия Ростехнадзора не выявила несоответствий режимов термической обработки сварных швов трубопроводов первого контура реактора ВВЭР-1200 технологическому процессу. Это связано с тем, что, скорее всего, знакомилась лишь с записями в актах, журналах, диаграммах. Именно в этих документах результаты фальсифицировались. Например, нужные показания температуры на диаграмме в протоколе термообработки швов подгонялись с помощью подключения параллельно к термопарам дополнительных переменных (регулируемых) резисторов. Таким образом, достигались нужные показания температуры, которые «соответствовали» требуемым по технологии. С этой же целью фальсифицировались показания термопар методом подключения дублирующих термопар с других контрольных точек. Я уже подробно описал это в своем «Обращении», с фотографиями упомянутых выше резисторов, а также сфальсифицированной диаграммы термообработки 7-го стыка четвертой петли. Технически грамотному специалисту по этой диаграмме видно, что это не обрыв термопары, а переподключение на другую контрольную точку.

3. Утверждение комиссии Ростехнадзора, что все термопары, примененные при термообработке первого контура реактора, прошли государственную поверку, является ложью. В этом можно легко убедиться, если посмотреть на паспорта термопар, и на даты прохождения ими государственной поверки, и затем сверить их номера в журнале термообработки. Очевидно, что все термопары прошли государственную поверку лишь перед началом работ по монтажу и термообработке первого контура реактора. Это, вероятно, произошло в сентябре 2014 года. И за четыре последующих месяца не появилась новая термопара. А так как работы по монтажу и термообработке длились несколько месяцев, и после каждой термообработки каждого сварного стыка более 50% термопар выходили из строя, то их приходилось ремонтировать. Менять разбитые керамические изоляторы, заново делать новые спаи, применяя аргонодуговую сварку. Эти термопары, и после ремонта не проходили новую государственную проверку, а лишь заново использовались под теми же, старыми номерами. Посмотрев на даты в паспортах термопар, очевидна схема фальсификации. Тем более что ремонт термопар производился в помещении, где находились все работники МСУ90, задействованные на работах по сварке и термообработке стыков первого контура реактора. Это представители ОТК: Богданов В.Ф, Серова Т.А., Рогаткин В.И., прорабы: Плужников Д.Г., Козловцев В.В., Козловцев И.П., сварщики: Седелкин Н.В., Синдецкий Н.И., Орлов С.В., Корлев М.И, Иванов Л.Г. Мусаев С. В., Гиль А.А., Федотов Д.В., Васильев С.В., Достаков В.О., Мынай Е.Е., Шибанов Д.А., Дворецков С.В., Коледа Е.М., Григорян В.А., Родионов В.С., Вакулин В.И., Казарян Д.В., Торопов Д.Е., Андриянов А.А., термисты Лукин М.Н., Зорин А.А., Абдуллаев М.А., Першин Е.А., Сальников В.А., Тудвасев А.Г. Все выше перечисленные лица видели, как каждую смену наладчики, включая меня, ремонтировали вышедшие из строя термопары. Достаточно просто опросить каждого из них, без свидетелей, и они вам все расскажут красочно и подробно.

4. В своем отчете Ростехнадзор пишет: «Персонал, участвующий в проведении термической обработки сварных швов трубопроводов первого контура реактора ВВЭР-1200 первого энергоблока, имел соответствующую квалификацию, что подтверждается записями в журналах работ, дипломами ЧОУ «Северо-Западный учебный центра «Электромонтаж», программой теоретического курса по термообработке практических занятий, договором с ЧОУ об оказании платных образовательных услуг.»

У меня нет никаких сомнений, что эти записи существуют. Но если вы спросите у «новоиспеченных» термистов-операторов Лукина М.Н., Зорина А.А., Абдуллаева М.А., Першина Е.А., Сальникова В.А. и Тудвасева А.Г., видели ли они свои дипломы термистов-операторов, то они вам ответят, что никогда этих дипломов не видели, никто им их не вручал и никакой аттестации в ЧОУ «Северо-Западный учебный центра «Электромонтаж» они не проходили. Только был пройден десятидневный теоретический курс с 25-го марта по 5-го апреля 2013 года в кабинете техники безопасности в управлении МСУ90, а также пройдено две пробные термообработки в здании Бентам. Кроме этого, мною, был случайно найден выписанный на мое имя диплом термиста-оператора в кабинете своего начальника, когда тот был в отпуске. Мало того, все вышеуказанные участники процесса, включая меня, даже не знают, где находится этот самый ЧОУ «Северо-Западный учебный центра «Электромонтаж». Как числились они монтажниками МСУ90, так и продолжают числиться ими, если не уволились за это время. И если просто посмотреть их зарплатные расчетные листки за период с октября 2014-го по январь 2015-й, когда производились работы по термообработке первого контура реактора ВВЭР-1200, то увидите, что зарплату они получали как монтажники, а не термисты-операторы. В трудовом договоре с МСУ90 они также значатся, как монтажники.

Виктор Алейников,
принимавший участие в строительстве Ленинградской АЭС-2
с ноября 2009 по февраль 2016 года,
в том числе бывший наладчик
Отдела Главного Сварщика МСУ90 концерна ТИТАН2,
с февраля 2010 года по февраль 2016 года.
Ветеран Атомной Промышленности и Энергетики России.