|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Медиацентр атомнойпромышленности[atommedia.online](https://atommedia.online/) | **Пресс-релиз**22.04.25 |

**Машиностроители «Росатома» завершили сварку корпуса реактора для энергоблока № 4 АЭС «Аккую» (Турция)**

*Израсходовано более 1200 тонны флюса и тонны проволоки*

**На заводе «Атоммаш» (входит в Машиностроительный дивизион госкорпорации «Росатом») завершили ключевой этап изготовления корпуса атомного реактора для четвертого энергоблока турецкой АЭС «Аккую» – сварку замыкающего сварного шва, который соединил отдельные части изделия в единый корпус реактора ВВЭР-1200 новейшего поколения III+. Этот этап работ считается одним из наиболее трудоемких в исполнении.**

Сварка длилась в течение 10 дней при непрерывном подогреве зоны шва в диапазоне от 170 до 280 градусов Цельсия. Израсходовано более 1200 тонны флюса и тонны проволоки. После сварки корпус реактора пройдет процесс термообработки, а затем будет проведен весь спектр контрольных мероприятий в зонах сварного шва: рентгенографическая дефектоскопия, ультразвуковой и капиллярный контроли. Качество сварных соединений реакторного оборудования является критически важным фактором, определяющим безопасность и надежность эксплуатации АЭС в течение минимум 60 лет.

«Завершение сварки корпуса реактора для четвертого энергоблока АЭС «Аккую» говорит о том, что «Атоммаш» выполнил одну из трудоёмких и длинноцикловых операций по изготовлению реакторного оборудования для первой АЭС в Турции. Завод изготавливает для проекта широкую номенклатуру оборудования для ядерного острова и машинного зала: внутрикорпусные устройства, парогенераторы, модули трубных систем, системы пассивной защиты реактора, компенсаторы давления. Всего произведено 8 тыс. тонн оборудования. И эта цифра вырастет до 11 тыс. тонн», – отметил руководитель завода «Атоммаш» **Максим Жидков**.

**Справка:**

Корпус реактора – ключевая часть АЭС. С учетом работы оборудования под воздействием высоких температур и давления уделяется особое внимание каждому этапу его изготовления, а также выдвигаются высокие требования к качеству материалов и применяемых технологий. Для повышения надежности и эффективности эксплуатации АЭС предприятия Машиностроительного дивизиона непрерывно совершенствуют конструкционные материалы и технологии сварки, повышая радиационную стойкость и уменьшая количество сварных швов, которые являются «слабым» местом любой конструкции. Это уже позволило увеличить срок эксплуатации реакторов поколения 3+ до 60-80 лет. В перспективе применение новых материалов позволить довести «срок жизни» ядерного реактора до 100 лет.

**Машиностроительный дивизион госкорпорации «Росатом»** – крупнейший по объемам производства и выручке энергомашиностроительный холдинг России. Он является комплектным поставщиком оборудования реакторного острова и машинного зала всех строящихся АЭС российского дизайна, изготовителем оборудования, разработчиком и поставщиком комплексных решений для предприятий энергетики, нефтегазового комплекса и других отраслей промышленности. В его состав входят, к примеру, завод «Петрозаводскмаш» в Карелии, крупнейшая машиностроительная площадка региона (предприятие специализируется на выпуске главных циркуляционных насосов, трубных узлов ГЦТ, емкостей систем аварийного охлаждения и другого оборудования) и завод «Атоммаш» в Волгодонске, который производит сложное оборудование практически для всех атомных строек в России и за рубежом.

**АЭС «Аккую»** – первая атомная электростанция в Турецкой Республике, сооружается госкорпорацией «Росатом». Проект АЭС «Аккую» включает четыре энергоблока с реакторами российского дизайна ВВЭР поколения 3+. Мощность каждого энергоблока АЭС составит 1200 МВт. Сооружение АЭС «Аккую» – первый проект в мировой атомной отрасли, реализуемый на основе финансово-организационной модели Build-Own-Operate («строй-владей-эксплуатируй»).

Россия развивает научно-техническое сотрудничество со всеми заинтересованными странами. Продолжается реализация крупных международных проектов. «Росатом» и его дивизионы принимают активное участие в этой работе.