

Betr.: Reaktorgebäude
"Hermetische Kontur"
SU - Projekt 1032-KM / WE 527/86
Projekt-Nr. DDR : 85.11.51.301

P r o t o k o l l

der Abschlußberatung vom 13.11.1987

Teilnehmer: siehe Anlage 1

Grundlagen der Beratung:

- Protokoll der zweiten Anlaufberatung vom 02.06.87
- Beratung und FL - Protokoll vom 17.07.87
- Zuarbeit der BA / IfI Berlin zu Schweißnahtlängen vom 22.07.87
- Zuarbeit des LLK zur Ermittlung Schweißnahtlängen vom 28.08.87
- TD der DDR - Anpassungsprojektierung bestehend aus:
 - Allgemeine Erläuterungen Stand 16.10.87
 - Vorschriftenvergleich Stand 01.09.87
- Standpunkt HAN - Bau vom 19.10.87

Im Ergebnis der Beratung wurden nachfolgende übereinstimmende Festlegungen getroffen.

1.) Vorschriftenvergleich:

- 1.1. Der von K/E bearbeitete Vorschriftenvergleich gilt für den vorliegenden Projektteil "Hermetische Kontur" (außer Berechnung und Bemessung) d. h. für Vorbereitung und Realisierung in der DDR.
- 1.2. Mit Bauaufsichtlicher Stellungnahme vom 03.11.87 stimmen die Leiter der PG Berlin und PG Metallbau dem Normen-/Vorschriftenvergleich zu.
- 1.3. Die Stellungnahme des LLK, Forschungsinstitut vom 11.11.87 wurde heute an K/E übergeben. Aus der Stellungnahme zeichnet sich Übereinstimmung zu den beratenen Detailpunkten ab.

- 1.4. Die Zustimmung der BA / Institut für Industriebau zum Vorschriftenvergleich wurde mit redaktionellen Hinweisen während der Beratung gegeben und wird schriftlich bis 23. 11. 87 nachgereicht.
- 1.5. KAB stimmt dem Vorschriftenvergleich zu und wird dies im Koordinierungsbericht zum Ausdruck bringen. Koordinierungsbericht wird an K/E bis 30. 11. 87 übergeben.
- 1.6. Zur SNIP III - 4 - 80 wird der Text im Vergleich wie folgt neu aufgenommen:
... " es gelten die Arbeitsschutzstandards und ASAO des Bauwesens der DDR ..."
- 1.7. Der in diesem Projekt vorgenommene Normen-/Vorschriftenvergleich dient als Leitfaden und entbindet keinen Partner der Vorbereitung / Werkstattfertigung, Vormontage - Montage, die jeweils konkreten Hinweise in den dafür gültigen Projektteilen zu beachten und bei Sonderverfahren bzw. Technologien sind die dafür erforderlichen Bestätigungen einzuholen,
z. B. Sonderschweißungen - Bestätigung
ZIS - Halle

2.) Allgemeine Erläuterungen:

- 2.1. Die im SU - Projekt 1032-KM, Blatt 4 und 5 gegebenen "Allgemeinen Anweisungen" wurden in einen neuen "Erläuterungsbericht" mit klarem Bezug auf die Numerierung des SU - Projektes gebracht. Nach ausgiebiger Diskussion wurde Umfang und Aufbau der "Allgemeinen Erläuterungen" angenommen.
- 2.2. Standpunkt KAB:
KAB gibt Zustimmung bei Einarbeitung der abgestimmten Hinweise. Gemäß Protokoll 64/S-I wurden Ausgangsdaten der Gesamt-Leckagen mit der SU neu interpretiert, d. h. u. a. 40,- Tm Schweißnähte sind zulässig, um die geforderten Leckagen zu sichern. Die Möglichkeit des Verzichts auf Halogenprüfung und dafür zwei unabhängige Luftüberdruckprüfungen zu führen, ist anhand von Auswertungen KKW Nord und Versuchen KKW Stendal mit Attesten zu belegen und kann erst dann zu neuen Entscheidungen führen (Anlage 1 und 2). Die Tabelle der Gesamt - Leckagen und Verteilung gemäß Projekt 1032-KM / Blatt 5 bleibt bis zu neuen Entscheidungen verbindlich.
KAB formuliert Standpunkt auch in den Koordinierungsbericht.

- 2.3. Die in der Bauaufsichtlichen Stellungnahme vom 03.11.87 gegebenen Hinweise wurden beraten und werden als neue bzw. ergänzende Hinweise bei Endfassung der "Allgemeinen Erläuterungen" mit aufgenommen.
- 2.4. Die "Allgemeinen Erläuterungen" wurden detailliert durchgesprochen. Die abgestimmten Ergänzungen, Korrekturen bzw. Neuaufnahmen zu den Pkt. 2. / 3 / 6.1 / 6.4 / 8 / 10 / 12 / 13 / 14 / 15.2 / 16 / 16.2 / 16.3 / 16.4 / 17 / 18 / 19 / 22 werden in die Endfassung von K/E eingearbeitet / redaktionell berücksichtigt.
Zur besseren Übersicht ist die Gliederungssystematik zu verbessern.
- 2.5. Das zum Pkt. 13 gehörende Skizzenblatt für Decklaschenstöße ist zu aktualisieren.

3.) Rahmen- und Feintechnologien

- 3.1. Der HAN - Bau übergibt in Abstimmung mit MLK dem KAB alle Rahmen- und Feintechnologien für die Prüfverfahren, welche für die Dichtheitsnachweise erforderlich sind.
Termin: 12 / 87.
- 3.2. KAB bestätigt dem HAN - Bau eingereichte Technologien bis vier Wochen nach Eingang.
- 3.3. Die Regelung zur Lagerung von Stahlzellen im KKW Stendal vom 12.08.86 ist dem KAB offiziell vom HAN - Bau noch zu übergeben. Sich zu dieser Regelung ergebende zusätzliche organisatorisch/verfahrenstechnische Zusammenhänge sind in eigener Verantwortung HAN - Bau zum KAB auszustreiten (abgeleitet vom Istzustand).

4.) QS - Maßnahmen

- 4.1. HAN - Bau und K/E erklären übereinstimmend, daß sich QS - Maßnahmen nach dem Katalog I 8701 Blatt 3 und 4 (Projektierung/Realisierung) regeln.
- 4.2. HAN - Bau gibt zum EDV - Datenblatt (für Nachweisdokumentationen) nach Vorschlag des KAB vorerst keine Zustimmung. Die technischen Gespräche dazu sind fortzuführen.
- 4.3. Speziell für das Bauteil "Stahlzellencontainment" (Erstanwendung) ist der Anteil QS - Maßnahmen / Kontrollplan im Projekt gegenüber dem sonstigen Anteil der DDR - Anpassung zu erhöhen. Dies sind Forderungen StaBa und KAB.

K/E wird dazu mit BA, auf Grundlage der ausgearbeiteten Vorschriften und Projektierungsgrundlagen, die erforderlichen Aktivitäten einleiten.

Abschlußbemerkung:

Mit den während der Beratung gegebenen Hinweisen und FL im vorliegenden Protokoll kann die Bearbeitung des Projektes 1032-KM abgeschlossen werden.


Das Protokoll wird von K/E FuP Berlin erarbeitet. Einsprüche, Ergänzungen oder Zusätze sind bis 14 Tage nach Erhalt anzuzeigen.

Berlin, den 17.11.1987

aufgestellt:

.....
Bauing. Ludwig
Haupting. KKW Stendal

bestätigt:


.....
Obering. Dipl.-Ing. Deuble
Technischer Leiter 92/93

Anlagen:

Teilnehmerübersicht

Verteiler:

- 4 x KAB / NB 5 zur Weitergabe an FA
- 2 x BEK - M - / KB KKW Stendal / 211
- 1 x " / KB FPT / 46
- 1 x StaBa / PG Metallbau
- 1 x " / PB Berlin
- 2 x MLK - Werk Calbe / Koll. Tiede
- 1 x " Werk IMO Leipzig / Koll. Witig
- 1 x BA / Institut für Ind.-Bau Berlin / WA 131
- 4 x BK K/E FuP Berlin / TL / FGL / HI / 934

VOLKSEIGENER BETRIEB

METALLEICHTBAUKOMBINAT

FORSCHUNGSINSTITUT - Abt. OK

24.11.87 21.11
2711/10

13134-000	
051107	
Bediener:	eri. am
7222	2. Könnth.

Postanschrift: VEB Metalleichtbaukombinat - Forschungsinstitut
703 Leipzig, Postschließfach 140

VEB Bau- und Montagekombinat
Magdeburg

Betriebsteil KKW-Bau Stendal
Baustellenleitung

PSF 911
Stendal

3 5 0 0

Betriebsdirektor
Eingang: 10.11.87
weitergeleitet an:
2. Kenntnisnahme
2. Rücksprache
3. Bearbeitung

3x dralle
7x 23
7x 2
2. Nov. 1987

703 LEIPZIG, den
Arno-Nitzsche-Str. 45

Ihre Zeichen Ihre Nachricht vom 03.11.87

qk-schw-sf

Akten-Nr. Hausapparat
2111 244
an

Betreff

Bericht zur Untersuchung des Einflusses
der Prüfmittel für die Oberflächenriß-
prüfung und Ultraschallprüfung auf das
Haftungsverhalten einer Al-Spritzschicht

Als Anlage schicken wir Ihnen 3-fach
o. g. Bericht.

VEB MLK - Forschungsinstitut

Anlage

Dipl.-Ing. Fritsch
Abteilungsleiter

MB-Ce/713V51

Fernsprecher 39380
Fernschreiber MLK FJ 512174

Bankverbindung
IHB Leipzig Nr. 5621-19-954003

Postscheckkonto 13154
PSA Leipzig
Betr.-Nr. 07302137

Neue Rufnummer beachten:

88410

Bericht zur Untersuchung des Einflusses der Prüfmittel für die Oberflächenrißprüfung und die Ultraschallprüfung auf das Haftungsverhalten einer Al-Spritzschicht

Zur Untersuchung des Einflusses der Prüfmittel für die Oberflächenrißprüfung und die Ultraschallprüfung auf das Haftungsverhalten der Al-Spritzschicht wurden folgende Prüfmittel vor der Spritzaluminierung und anschließenden Anstrichstoffbeschichtung auf die gestrahlte Metalloberfläche von Probeblechen aufgetragen:

Tapetenleim
Barth-Prüfmittel
Tiede Fluoflux-Suspension.

Bei den mit Tapetenleim behandelten Proben wurden 2 Varianten untersucht:

1. Variante: Tapetenleim wurde vor dem Strahlen und der Spritzaluminierung abgewischt.
2. Variante: Tapetenleim wurde vor dem Strahlen und der Spritzaluminierung nicht abgewischt.

Als Bezugsproben wurden Probebleche spritzaluminieren und anschließend mit Anstrichstoff beschichtet, ohne daß vorher auf die gestrahlte Metalloberfläche Prüfmittel aufgetragen wurden. An den Probeblechen wurden von der ZKS Dresden nach 6-monatiger Wasserlagerung Haftfestigkeitsmessungen durchgeführt. Dabei zeigte sich, daß nur an den mit Tapetenleim versehenen und vor der Spritzaluminierung nicht abgewischten Proben eine verminderte Haftfestigkeit von 4...6 MPa, im Gegensatz zu den anderen Proben von 8...12 MPa, vorliegt.

Eine Haftfestigkeit > 8 MPa ist für eine Al-Spritzschicht als sehr gut zu bewerten. Daraus kann geschlossen werden, daß nicht abgewischter Tapetenleim generell haftfestigkeitsvermindernd wirkt.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß vor einer Spritzaluminierung und anschließenden Anstrichstoffbeschichtung folgende Prüfmittel für die Oberflächenrißprüfung und Ultraschallprüfung angewendet werden können:

Barth-Prüfmittel
Tiede Fluoflux-Suspension
Tapetenleim, nur abgewischt

Schwarz
Schwarz
Mitarbeiter F/E