


Утверждаю
Технический директор
АО «ТАХИYATOSH IES»
 М.О.Нурымбетов

Техническое задание

на предоставление услуг на выполнение текущий ремонт энергоблока ст.№7,8 и их вспомогательное оборудование в 2022 году.

Определения:

В настоящем ТЗ использованы следующие определения;

ПТБЭЭ РУз - Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок;

ПТЭЭСС - Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей;

ПУЭ - Правила устройства электроустановок;

НТД – Нормативно техническая документация.

ПТБ - правила техника безопасности.

ППБ - правила пожарной безопасности.

ТЭС -тепловая электрическая станция.

Ст.№1 –станционный номер 1.

КА - котлоагрегат.

ТГ - турбогенератор.

Бл-7,8 – Блок 7,8.

ТГМЕ-206 – Таганрогский газомазутный естественный циркуляции (206-модуль).

К-215-130 – конденсационный (215-мощность, 130-давления свежего пара).

ТГВ-200 - турбогенератор водородный охлаждения (200-мощность).

ТВФ-100-2– турбогенератор водородной форсированной охлаждения (100-мощность, 2-марка).

РД – Руководящий документ (РН 34-077:2018) «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций»;

РН – рахбарий хужжат.

МВт - мегаватт.

ЛБЭ – левый боковой экран.

ФЭ - фронтной экран.

РВП - регенеративный воздухоподогреватель.

РНД - ротор низкого давления.

РСД - ротор среднего давления.

РВД - ротор высокого давления.

И-600 – испаритель (600-марка).

ОИУ – общее станционный испаритель установка.

ИСВ –испаритель сетевой воды.

отм.ДЭ – отметка дэаратор.

КТЦ -2 - котлотурбинный цех №2 (У-ГУ очереди, БЛ-7,8)

БРС - бак раствор соли.

ХВО - химическая вода очистка.

БХОВ -Бак химическая очищенная вода.

БОВ -Бак осветленная вода.

Na кат фильтр-натрий катионитвый фильтр.

МФ -механический фильтр.

БОНa-бак очистка натрия.

КОПС- Комплексный очистка производственных стоков.

БЗК – бак запаса конденсата.

БТС- бак тепло сети.

БЧК – бак чистого конденсата.

ГВТ – газоздушный тракт.

ПН-100 – подогреватель низкий (100-модуль).

ПНД- подогреватель низкого давления.

ПВД- подогреватель высокого давления.

ЦНД – цилиндр низкого давления.

ЦСД – цилиндр среднего давления.
ЦВД- цилиндр высокого давления.
ПЭН – питательный электрический насос.
ЦН – циркуляционный насос.
ДВ - дутьевой вентилятор.
ДС –дымосос.

ДРДГ –дымосос рециркуляция дымовых газов.

Т-1 –Трансформатор №1

АТС 1,2 –Автотрансформатор связи №1,2.

КРУН -Комплектный распределительный устройство наружный.

ОРУ-35,110,220кВ- Открытый распределительный устройство.

РШ-110,220кВ-Релейный щит.

ТСБ-8 –Трансформатор собственного блока.

ТСР-2 - Трансформатор собственного расхода.

1. Наименование и цели использования выполняемых работ и оказываемых услуг с указанием основных технико-экономических показателей.

Энергоблок ст.№7,8 и их вспомогательное оборудования является действующим оборудованием. Эксплуатируется энергоблоки ст.№7,8 с 1987г.

Текущие и средние ремонты проводятся в целях поддержания безаварийной работы в период эксплуатации и продления паркового ресурса энергооборудования, а также восстановление исправности или работоспособности изделий и восстановлению ресурсов или их составных частей и обеспечения электрической и тепловой энергии населения и инфраструктуры Республики Узбекистан.

2. Основание для реализации проекта, в рамках которого производится закупка работ (услуг).

Утвержденный график ремонтов энергооборудования ТЭС на 2022г, утвержденный график основного оборудования АО «Тахийатощ ИЕС» на 2022 год, «Правила технической эксплуатации электрических станции и сетей».

3. Перечень работ (услуг) и их объемы (количество), требуемые от исполнителя с учетом реальных потребностей заказчика и их обоснованием исходя из требований действующих нормативных актов.

Укрупнённые запланированные объемы проводимых работ изложен в таблице №1

Таблица 1

№п/п	Наименования работ.
1	Текущий ремонт энергоблока ст.№7.
2	Текущий ремонт энергоблока ст.№8.

Примечание: в приложении №1 настоящего технического задания представлен расширенный перечень запланированных работ. Окончательный перечень работ текущих и средних ремонтов будет определен после остановки и вскрытия ремонтируемого оборудования с составлением дефектных актов на изношенные детали и узлы.

4. Место выполнения работ и оказания услуг с указанием конкретного адреса.

4.1.Республика Узбекистан, Республика Каракалпакстан, город Тахияташ, АО «Тахийатощ ИЕС».

5. Условия выполнения ремонтных работ.

Текущий ремонт энергоблока ст.№7,8 и их вспомогательное оборудования проводится в соответствии с требованиями «Руководства по эксплуатации и ремонту» завода изготовителя.

6. Требования к участнику, исходя из сложности выполняемых работ и оказываемых услуг, разработанные и утвержденные государственным заказчиком.

6.1 Все работы по среднему и текущему ремонту проводятся в соответствии с требованиями конструкторской и нормативно-технической документацией завода – изготовителя ремонтируемого оборудования, Правил технической эксплуатации электрических станции и стандартов, действующих на территории Республики Узбекистан, технологических карт по ремонту на каждое ремонтируемое оборудование

6.2 Наличие опыта и лицензий по проведению текущий ремонт энергоблока ст.№7,8 и их вспомогательное оборудование, сведения о ранее выполненных работах на аналогичном оборудовании, с предоставлением истории поставленных услуг за последние 5 лет;

6.3 Предоставление оригиналов справок участника о том, что подлежащее применению при выполнении работ средства контроля и измерений сертифицированы и прошли метрологическую экспертизу.

6.4 Применение в процессе ремонта поверенных приборов и средств контроля и контрольно-измерительного инструмента;

6.5 Соответствие выполненных технологических, ремонтных операций требованиям технологической документации.

6.6. Предприятие должно иметь квалифицированных, сертифицированных специалистов, прошедших обучение по данным видам работ.

6.7 Предоставление заверенных копий, действующих лицензии на виды деятельности, связанные с выполнением указанных ремонтных работ, которые подлежат лицензированию в соответствии с действующим законодательством Республики Узбекистан, описывающими конкретные виды деятельности.

6.8 Предоставить перечень осуществляемых работ с конкретизацией объема и стоимости работ (обоснование формирования стоимости предложения). Все работы по ремонту должны проводиться в соответствии с требованиями при строгом соблюдении конструкторской и технической документации завода-изготовителя.

7. Сроки (периоды) выполнения работ и оказания услуг с указанием периода (периодов), в течение которого должны оказываться работы и услуги или конкретной календарной даты, к которой должно быть завершены работы и оказание услуг, или минимально приемлемой для государственного заказчика даты завершения работ и оказания услуг или срока с момента заключения договора (уплаты аванса, иного момента), с которого исполнитель должен приступить к работе и оказанию услуг.

Сроки выполнения ремонтных работ 2022г.

8. Требования к безопасности выполнения работ и оказания услуг, и их результатов. В случае, если от исполнителя в процессе исполнения договора требуется осуществить страхование ответственности перед третьими лицами или оказываемые услуги могут быть связаны с возможной опасностью для жизни и здоровья людей, должны быть указаны дополнительные требования к обеспечению безопасности оказания услуг.

8.1. В ходе выполнения работы Исполнитель обязан обеспечивать соблюдение законов, иных нормативно-правовых актов, нормативных технических документов Республики Узбекистан, обязательных стандартов и нормативов.

8.2. Исполнитель обязан предоставить услуги в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию. Все инструменты и оборудование, необходимые для выполнения ремонтных работ должны быть исправными и безопасными для использования и соответствовать требованиям безопасности правилам и нормам Республики Узбекистан.

8.3. Выполнить мероприятия по обеспечению безопасности труда и противопожарные мероприятия, предусмотренного планом подготовки ремонта, Правилами техники безопасности, Правилами пожарной безопасности в пределах принятого объема ремонта.

9. Порядок сдачи и приемки результатов работ/услуг. Указываются мероприятия по обеспечению сдачи и приемки результатов работ и услуг по каждому этапу выполнения и в целом, содержание отчетной, технической и иной документации, подлежащей оформлению и сдаче по каждому этапу и в целом (требование испытаний, контрольных пусков, подписания актов технического контроля, иных документов при сдаче работ и услуг).

9.1. Приемку выполненных работ по среднему и текущему ремонтам установок производит комиссия (технические специалисты), возглавляемая техническим директором электростанции. В состав комиссии включаются общий руководитель ремонта установок, начальники цехов, в ведении которых находится ремонтируемое оборудование или другие представители, инженер-инспектор по эксплуатации, представители отдела подготовки ремонта.

9.2. Технические руководители предприятий и организаций, участвующие в ремонте, предъявляют заказчику (приемочной комиссии) необходимую документацию, составленную в процессе ремонта, в том числе:

- дефектные акты оформляются на месте проведения ремонтных работ, совместно заказчик с подрядной организацией (после вскрытия ремонтируемого оборудования);

- дефектные ведомости, оформляются на месте проведения ремонтных работ совместно заказчик с подрядной организацией (после вскрытия ремонтируемого оборудования);

- перечень выполненных работ, оформленный двумя сторонами (заказчик и подрядная организация);

- после окончания ремонтных работ на оборудовании необходимо, в течении 72 часов непрерывной работы оборудования, выполнить приёмо-сдаточные испытания;

- акты выполненных работ оформленные двумя сторонами (заказчик и подрядная организация);

- другие документы по согласованию электростанции и подрядной организации.

9.3. Конкретный перечень работ должен быть утвержден техническим директором электростанции.

9.4. Комиссия по приемке оборудования из ремонта, начинает свою работу в процессе ремонта.

9.5. После выполнения ремонтных работ проводятся приемо-сдаточные испытания установок и отдельных систем для проверки качества сборки и регулировки, а также для проверки эксплуатационных показателей, их соответствие установленным требованиям.

9.6. Приемо-сдаточные испытания установки проводятся в 2 этапа: испытания при пуске и испытания под нагрузкой.

9.7. Сроки проведения приемо-сдаточных испытаний должны обеспечивать своевременное включение установки под нагрузку согласно графику ремонта.

9.8. Испытания проводятся по программе, утвержденной техническим директором электростанции и согласованной с исполнителем ремонта.

9.9. По результатам осмотра установки, испытаний и опробования оборудования, проверки и анализа предъявленной документации приемочная комиссия дает разрешение на пуск.

9.10. Пуск установки производится эксплуатационным персоналом после окончания исполнителями ремонта наряда-допуска на ремонт, по распоряжению технического директора электростанции.

9.11. Фактическая оплата должна производиться по факту выполненных работ согласно акта выполненных работ, оформленного двумя сторонами (заказчик и подрядная организация).

9.12. Оборудование, прошедшее текущий и средний ремонт после ремонта с участием ремонтной организации, подлежит приемо-сдаточным испытаниям под нагрузкой в течение 72 часов.

9.13. Если в течении приемо-сдаточных испытаний оборудования под нагрузкой не были обнаружены дефекты и нарушения в работе оборудования, то приемочная комиссия принимает решение о приемке оборудования из ремонта с оформлением соответствующего документа (акт прием-сдачи).

9.14 Текущий ремонт энергоблока ст.№7,8 и их вспомогательное оборудование оформляется соответствующим актом.

10. Требования по передаче государственному заказчику технических и иных документов по завершению и сдаче результатов работ и услуг;

10.1. К акту по приемке оборудования должны быть приложены протоколы, справки, ведомости и другие документы отражающие:

- перечень выполненных работ;

- перечень невыполненных работ, предусмотренных согласованной ведомостью объема работ и причины их невыполнения;

- перечень руководящих документов, требования которых выполнены в процессе ремонта;

- перечень работ, выполненных с отклонениями от установленных требований;

- перечень установленных/замененных запасных частей/комплектующих и узлов во время ремонта.

11. Требования по объему гарантий качества работ и услуг (минимально приемлемые для государственного заказчика либо четко установленные обязанности исполнителя в гарантийный период).

11.1 Отремонтированное оборудование должно соответствовать требованиям в течение не менее 12 месяцев с момента включения оборудования под нагрузкой при соблюдении Заказчиком правил эксплуатации.

12. Требования об указании срока гарантий качества на результаты работ и услуг.

Гарантийный срок на качество ремонта должен соответствовать нормативно-технической документации завода изготовителя и действовать до следующего регламентного ремонта при соблюдении всех правил технической эксплуатации.

13. Иные требования к работам, услугам и условиям их оказания по усмотрению государственного заказчика.

Выполнение ремонтных работ производится в соответствии с требованиями нормативно технических документаций (НТД) завода изготовителя оборудования.

Составил:

Заместитель технического директора по ремонту

С.Ю.Халиков

Начальник ОППР АО «Tahiyatosh IES»

К.А.Алымбаев

Начальник КТЦ-2

А.Бекимбетов

Начальник ЭЦ

Г.Х.Абдуллаев

Текущий ремонт Блока ст. №7.

№	Наименование работ	Ед.изм.	Кол-во
1	2	3	4
1	ТГ-7		
1	РЕМОНТ ЭЖЕКТОРОВ ТУРБИНЫ -2шт и замена дефектной линии трубопровода циркуловода		
1	Разборка очистка, дефектация устранение дефектов и замена изношенных деталей сборки гидравлические испытание эжектора гр. "А" ТГ-7 (применительно)	1 эжектор	2,0
2	Снятие и установка новых трубных пучков эжектора гр."А" при массе, до 0,5тн (применительно)	1элем.	2,0
3	Изготовление участков труб Ø377х10мм эжектора, обработка торцов до 1метра. (Ø377х15мм,применительно)	1уч-к	8
4	Снятие установка труб Ø377х10мм эжектора, до 1метра (до Ø377х15мм, применительно)	1уч-к	4
5	Эл.дуговая сварка состыкованных участков трубопроводов Ø377х10мм, горизонтальный шов	1св.шов	8,0
6	Устройство и разборка настилов для производства ремонтных работ на высоте.	10м²	8,0
7	Наплавка износостойкими электродами трубной доски эжектора турбины	1дм²	25,0
8	Зачистка после наплавки дефектных участков рубной доски эжектора турбины	100дм²	0,25
9	Уборка рабочего места после ремонта эжектора турбины (применительно)	1турб.	1,0
10	Установка такелажных приспособления для замены дефектных гибов (применительно до 230тн)	1компл	1
11	Замена напорный линии ПНЭ: труб Ø426х8мм, до 3метр (до Ø426х15мм, применительно)	1участок	3
12	Изготовление прямых участков Ø426х8мм, до 3м. (до Ø426х15мм, применительно)	1участ.	3
13	Изготовление трехсекторного отвода из труб Ø426х8мм с разметкой и вырезкой снятием фасок под сварку, сборкой (до Ø426х15мм, применительно)	1отвод	1
14	Замена трехсекторного отвода из труб Ø426х8мм линии ПНЭ, до 1метр (до Ø426х15мм, применительно)	1участок	3
15	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø426х8мм. (вертикальный шов, до Ø426х15мм, применительно)	1св.шов	8
16	Зачистка шлифмашинкой концов труб Ø426х8мм перед сваркой (до Ø426х15мм, применительно).	1св.шов	12
17	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены гибов, прямых участков Ø426х8мм (0,05тн, применительно)	1эл-т	2
18	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов при замене гибов, прямых участков Ø426х8мм и снятие после производства работ	1эл-т	2
19	Уборка рабочего места после замены дефектных участков линии трубопровода (применительно)	1турб.	1,0
20	Замена компенсаторов ц/водовода Ду-1600 -2шт (применительно)	100кг	2
	НАСОС ПЭН (замена дефектной линии трубопроводов газоохладителя)		
1	Установка такелажных приспособления для замены дефектных пр.участков и гибов трубопровода (до 230тн, применительно)	1компл	1
2	Замена трубопроводов линии газоохладителя эл.дв ПЭН: труб Ø76х6мм, до 3м. (до Ø76х5мм, применительно)	1участок	10
3	Замена трубопроводов линии газоохладителя эл.дв ПЭН: труб Ø108х10мм, до 3м.	1участок	5
4	Замена трубопроводов линии газоохладителя эл.дв ПЭН: труб Ø219х10мм, до 3м.	1участок	4
5	Изготовление прямых участков Ø219х10мм, до 3м.	1участ.	4
6	Изготовление прямых участков Ø108х10мм, до 3м.	1участ.	5
7	Изготовление прямых участков Ø76х6мм, до 3м. (до Ø76х5мм, применительно)	1участ.	10
8	Изготовление гйба Ø108х10мм, до 3м., на станке	1участ.	2
9	Изготовление гйба Ø76х6мм, до 3м.	1участ.	6

10	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø219мм. (вертикальный шов)	1св.шов	5
11	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø108x10мм (вертикальный шов)	1св.шов	11
12	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø76x6мм (вертикальный шов, до Ø76x5мм, применительно)	1св.шов	24
13	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД: - Ø219x10мм.	1св.шов	6
14	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД: - Ø108x10мм.	1св.шов	6
15	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД: - Ø76x6мм (до Ø76x5мм, применительно)	1св.шов	6
16	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены гибов, прямых участков линии трубопровода (до 0,05тн, применительно)	1эл-т	12
17	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов для замены гибов, прямых участков линии трубопровода и снятие после производства работ (до 20кг, применительно)	1эл-т	12
18	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1,0
НАСОС КЭН (замена дефектной линии трубопровода охлаждения подшипников и корпуса КЭН-1,2ст -			
1	Замена линии охлаждения труб Ø60x6мм подшипников и линии отсосов КЭН, до 3м. (до Ø76x5мм, применительно)	1участок	8
2	Замена линии охлаждения труб Ø32x5мм подшипников и линии отсосов КЭН, до 3м. (до Ø42x5мм, применительно)	1участок	10
3	Изготовление прямого участка трубопровода Ø60x6мм, до 3м. (до Ø76x5мм, применительно)	1участ.	8
4	Изготовление прямого участка трубопровода Ø32x5мм, до 3м. (до Ø42x5мм, применительно)	1участ.	10
5	Изготовление гйба Ø60x6мм, на станке (до Ø76мм, применительно)	1участ.	3
6	Изготовление гйба Ø32x5мм, на станке (до Ø42мм, применительно)	1участ.	4
7	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø60x6мм, вертикальное положение шва (до Ø76x5мм, применительно)	1св.шов	15
8	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø32x5мм, вертикальное положение шва (до Ø42x5мм, применительно)	1св.шов	19
9	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД Ø60x6мм (до Ø76x5мм, применительно)	1св.шов	15
10	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД Ø32x5мм (до Ø42x5мм, применительно)	1св.шов	19
11	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены прямых участков линии трубопровода (до 0,05тн, применительно)	1эл-т	8
12	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов для замены прямых участков линии трубопровода и снятие после производства работ (до 20кг, применительно)	1эл-т	12
13	Разъединение фланца насоса КЭН-1ст (типа КСВ-320-160) с напорным патрубком для замены корпуса насоса	1фланец	1
14	Разъединение фланца насоса КЭН-1ст (типа КСВ-320-160) с входным патрубком для замены корпуса насоса	1фланец	1
15	Разъединение фланца насоса КЭН-2ст (типа КСВ-500-85) с напорным патрубком для замены корпуса насоса	1фланец	1
16	Разъединение фланца насоса КЭН-2ст (типа КСВ-500-85) с входным патрубком для замены корпуса насоса	1фланец	1
17	Снятие дефектного корпуса насоса КЭН-1ст (типа КСВ-320-160), КЭН-2ст (типа КСВ-500-85) и установка нового корпуса конденсатного насоса, до 5тн (применительно)	1элемент	2,0
18	Установка и закрепление фланца напорного патрубка насоса КЭН-1ст (типа КСВ-320-160) после замены корпуса насоса	1фланец	1
19	Установка и закрепление фланца входного патрубка насоса КЭН-1ст (типа КСВ-320-160) после замены корпуса насоса	1фланец	1
20	Установка и закрепление фланца напорного патрубка насоса КЭН-2ст (типа КСВ-500-85) после замены корпуса насоса	1фланец	1
21	Установка и закрепление фланца входного патрубка насоса КЭН-2ст (типа КСВ-500-85) после замены корпуса насоса	1фланец	1
22	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1,0

НАСОСЫ ВООС (замена дефектной линии трубопровода охлаждения теплообменника ВООС)			
1	Установка такелажных приспособления для замены дефектных пр.участков и отвода трубопровода (до 230тн, применительно)	1 компл	2
2	Замена линии по воде теплообменника ВООС: труб Ø159x8мм, до 3метр (до Ø159x10мм, применительно)	1участок	2
3	Изготовление прямых участков Ø159x8мм, до 3м. (до Ø159x10мм, применительно)	1участ.	2
4	Изготовление трехсекторного отвода из труб Ø159x8мм с разметкой и вырезкой снятием фасок под сварку, сборкой (до Ø159x10мм, применительно)	1отвод	1
5	Замена трехсекторного отвода из труб Ø159x8мм линии ПНЭ, до 1метр (до Ø159x10мм, применительно)	1участок	1
6	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø159x8мм (вертикальный шов, до Ø159x10мм, применительно)	1св.шов	7
7	Зачистка концов труб Ø159x8мм перед сваркой (до Ø159x10мм, применительно)	1св.шов	10
8	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены прямых участков линии трубопровода (до 0,05тн, применительно)	1эл-т	4
9	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов для замены прямых участков линии трубопровода и снятие после производства работ (до 20кг, применительно)	1эл-т	4
10	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1,0
РЕМОНТ БИСВ-1,2 типа И-350-06-1			
1	Устранение дефектов испарителя, замена деталей крепежа. Разборка, очистка, дефектация паропровывочных устройств,устранение дефектов. Полная сборка, гидронспытание.	1 шт	2
2	Резка корпуса испарителя с газовой резкой толщина стенки до 20мм.	1м реза	18
3	Вырезка и снятие трубы со снятием фаски под сварку Ø377x8мм, по 3м.	1 участ	4
4	Строповка и снятие верхней части БИСВ мостовым краном.	1 корпус	2
5	Резка и снятие дырчатых листов испарителя, масса элемента до 20кг (применительно)	1эл-тг	18
6	Замена участков трубопроводов ДГП и ХОВ Ø108x10мм, длина труб до 1м.	1уч-к	5
7	Строповка и снятие дефектного греющей секции БИСВ с мостовым краном и транспортировка к месту ремонта.	1секция	2
8	Резка газовым резаком подкладного кольца толщиной 4мм для корпуса испарителя	1м реза	18
9	Зачистка кромок после газовой резкой с использованием шлифовальной машинки	1м	18
10	Эл.дуговая сварка после установки подкладного кольца к корпусу испарителя, угловое сварное соединение.	1м шва	9
11	Установка с мостовым краном отремонтированной греющей секции транспортирование к месту установки подготовка под сварку стыковка трубопроводов греющего пара.	1секция	2
12	Установка дырчатых листов с подгонкой по месту прихватка и сварка.	100кг	7
13	Установка верхней части корпуса БИСВ с мостовым краном подгонка по месту и прихватка эл.сваркой.	1корпус	2
14	Эл.дуговая сварка стыкового соединение корпуса испарителя БИСВ толщина стенки до 20мм	1м шва	18
15	Установка участки трубопроводов, стыковка и прихватка Ø377x8мм.	1уч-к	4
16	Заварка стыков в пределах БИСВ с эл.дуговой сваркой Ø108x10мм	1шов	5
17	Ø32x4мм	1шов	1
18	Ø377x8мм	1шов	6
19	Ø426x8мм	1шов	4
20	Ø325x8мм	1шов	2
21	Сборка и разборка инвентарных лесов для ремонта испарителя.	10м ²	3
22	Изготовление прямых участков трубопроводов для греющего пара внутри БИСВ Ø426x10мм, длина до 1м.	1уч-к	2
23	Замена участков трубопроводов греющего пара внутри ИСВ Ø426x10мм, длина до 1м.	1уч-к	2

24	Эл.дуговая сварка со стыкованных участков трубопроводов и гибов греющего пара внутри БИСВ Ø426x10мм	1шов	2
25	Гидравлическое испытание корпуса с установкой и снятием заглушек, сборкой и разборкой схемы для гидротестирования	1сосуд	1
26	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1
РЕМОНТ ПВД -5, 6.			
1	Ремонт подогревателя высокого давления, снятие шпильки, снятие колокола. Осмотр змеевиков, трубопроводов. Сборка ПВД-5,6 (ПВ-900)	1подогр	2
2	Снятие предохранительного клапана ПВД-5,6 (услов.проход-100мм)	1клап.	6
3	Резка газовым резаком сварных швов мембранных уплотнений (до б=20)	1м.реза	16
4	Вырезка газовым резаком мембраны от корпуса и колокола (до б=20)	1м.реза	26,0
5	Вырезка дефектных мест, зачистка, наплавка разъемов корпуса и колокола	1дм ²	26
6	Зачистка разъемов корпуса, колокола, коллекто- ров, вокруг сварных швов внутри колокола, фланцевых разъемов клапанов для проведения УЗД	100дм ²	8
7	Изготовление уплотнений (полукругом) мембраны из листа б-6мм. (до 0,05тн)	1элемент	12
8	Установка мембранных уплотнений по размеру, прихваткой (до 20кг)	1элемент	12
9	Зачистка граней, кромок листовой стали (до б=10)	1метр	18
10	Наплавка разъемов корпуса и колокола ПВД-5,6	1дм ²	14
11	Зачистка граней, кромок листовой стали после газовой резки мембраны (до б=10)	1метр	54
12	Эл.дуговая сварка мембранных уплотнений корпуса и колокола ПВД	1м.шва	72
13	Вырезка трубопроводов импульсной линии, ВУК, воздушников ПВД-5,6 и восстановление после ремонта до 42мм.	1уч-к	16
14	Изготовление участков труб,обработка торцов до 42мм.	1уч-к	8
15	Эл.дуговая сварка состыкованных трубопроводов до 42мм. (горизонтал)	1св.шов	16
16	Зачистка гибов змеевиков ПВД Ø32x4мм	100дм ²	4,6
17	Сборка инвентарных лесов	10м ²	2
18	Разборка инвентарных лесов после производства ремонтных работ	10м ²	2
19	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø60мм.	1фланец	8
20	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø159мм. со снятием клапана	1фланец	4
21	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø219мм.	1фланец	2
22	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø60мм.	10прок.	0,8
23	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø159мм.	10прок.	0,4
24	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø219мм.	10прок.	0,2
25	Вырезка трубопроводов линии выхлопа предохранительного клапана и установка после ремонта труб Ø159x6мм до 1 метр	1уч-к	8
26	Изготовление участков труб Ø159x6мм до 1 метр	1уч-к	8
27	Эл.дуговая сварка стыков труб линии выхлопа после предохранительного клапана труб Ø159x6мм горизонтал	1св.шов	16
28	Переварка дефектных стыков дренажной линии ПВД-5,6 (до 76x10мм)	1св.шов	6
29	Ремонт комбинированного клапана ПВД - Ду-250, на параметры 6,4МПа (применительно)	1клап.	1
30	Притирка седел и тарелок комбинированного клапана ПВД - Ду-250 для удаления дефектов: глубина дефектов в мм, до: 0,1-0,3 (применительно)	1клап.	1
31	Ремонт обратного клапана ПВД - Ду-250, на Ру-2,5МПа (до Ду-300, применительно)	1клап.	1
32	Замена регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа: - снятие	1клапан	3
33	Замена регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа: - установка	1клапан	3
34	Ревизия регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа	1клапан	3
35	Ремонт задвижек ПВД-5,6 - Ду-250 (№1503, №1504, №1505, параметры пара 10МПа)	1завд.	3

36	Притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки Ду-250 для удаления дефектов гл. до 0,5мм	1ст.упл.	6
ПАРОПЕРЕГРЕВАТЕЛИ			
1	Проверка конв.п/перегревателя КПП-1ст. (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
2	Проверка конв.п/перегревателя КПП-2ст. (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
3	Проверка ширмового пароперегревателя (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
4	Проверка потолочного пароперегревателя (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
5	Переварка дефектных стыков ППП Ø32мм (до Ø42х6мм, применительно)	1св.шов	6,0
6	Изготовление утки потолоч.пароперегрев на трубогибочном станке Ø32х5мм	1отвод	4,0
7	Установка в теплом ящике котла утки Ø32х5мм потолочного пароперегревателя.	1змеевик	4,0
8	Резка газовым резаком листовой стали толщ. 3мм для изгот.опалубки	1м. рез	4,0
9	Изгот.опалубки для заливки бетона в теплом ящике из лист.стали б=3мм 1000х200мм	100кг	1,0
10	Установка опалубки для заливки бетона в теплом ящике до 0,05тн	1эл	16,0
11	Сварка стыков опалубки из листов толщ.3мм	1м. шва	4,0
ПАРОПРОВОДЫ			
1	Ремонт или замена пружинных подвесок паропроводов (с двумя пружинами на одной тяге, для тр.пр. Ø273мм, применительно)	1подвес.	6,0
2	Ремонт указателей теплового расширения (реперов)	1указ	8
ПОВЕРХНОСТЬ НАГРЕВА			
1	Вырезка контрольных образцов экранных труб Ø60х6мм со снятием фасок под сварку	1встав	8
2	Резка газовым резаком полосы проставки размером 20х6мм для вырезки контрольных вставок экрана.	1метр	32
3	Зачистка шлифмашинкой под сварку граней плавников под сварку	1метр	32
4	Сварка плавников или полос проставок двусторонним швом после восстановления контрольных вставок экрана.	1м.шва	32
5	Подбор и проверка комплекта элементов инвентарных лесов и такелажных приспособлений для установки в топке котла (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	0,5
6	Доставка (перевозка) к котлу элементов лесов на расстояние до 100м для котла (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	0,5
7	Сборка инвентарных лесов и настилов с доставкой в топку для частичной замены труб замены экранных труб и вырезки контрольных вставок (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	0,5
8	Удаление дефектных участков труб Ø60х6мм экрана котла (до 4м.)	10труб	0,7
9	Обработка торцов оставшихся части труб со снятием фасок под сварку и замена труб Ø60х6мм экрана (до 4м.)	10труб	0,7
10	Изготовление труб Ø60х6мм для частичной замены экранных труб котла (до 4м.)	10труб	0,7
11	Эл.дуговая сварка стыков труб Ø60х6мм экрана котла	10стык.	0,7
12	Зачистка шлиф.машинкой околошовной зоны труб Ø60х6мм экрана котла для проведения УЗД (до Ø57х6мм, применительно)	1св.шов	0,7
13	Резка газовым резаком полосы проставки размером 20х6мм для частичной замены труб экрана	1метр	112
14	Зачистка шлифмашинкой под сварку граней плавников под сварку	1метр	112
15	Сварка плавников или полос проставок двусторонним швом	1м.шва	112
ВОДЯНОЙ ЭКОНОМАЙЗЕР			
1	Проверка змеевиков водяного экономайзера, креплении до (до 670 т/ч П-образной компоновки, однокорпусный)	1котел	1
2	Переварка дефектных мест заглушек труб водяного экономайзера Ø28х4мм	1св.шов	6,0
3	Резка дефектного змеевика экономайзера Ø28х4мм	1змеев.	8,0
4	Установка заглушки после отключения дефектных змеевиков в/экономайзера Ø28х4мм (до Ø60мм, применительно)	1загл.	16,0

5	Замена деф. вставок в/экономайзера Ø28x4 до 1м. (до Ø42x5мм, применительно)	Гучасток	6,0
6	Изготовление прямых вставок в/экономайзера из труб Ø28x4, обработка торцов, до 1м.	Гуч-к	6,0
7	Эл.дуговая сварка состыкованных стыков в/экономайзера Ø28x4мм (до Ø42x5мм, горизонтальное, применительно)	Гсв.шов	12,0
8	Зачистка стыков труб Ø28x4мм для проведения УЗД	Гсв.шов	12,0
ГОРЕЛКА КОТЛА			
1	Проверка и ремонт газовых горелок (до 5000м ³)	Ггорел	12
2	Вырезка и снятие дефектных участков коробов обечаек газовых горелок	1м ²	24
3	Установка дефектных участков коробов газовых горелок	1м ²	24
4	Замена компенсаторов на коробах газ.горелок	100кг	3
5	Изготовление компенсаторов теплового расширения газовых горелок	100кг	3
6	Эл.дуговая сварка трещин коробов г/горелок, обечаек г/горелок	1м.шва	48
АРМАТУРА			
1	Проверка и ремонт ИПУ Ду-20 14МПа (услов.проход 20-25мм)	Гклапан	4,0
2	Проверка и ремонт главного предохранительного клапана ГПК Ду-175	Гклапан	4,0
3	Притирка седел и тарелок клапана ГПК №2 Ду-175	Гседло и тарелку	4,0
4	Вырезка установленных труб импульс. линии до Ø32мм ГПК №2 Ду-175 до Ø42мм (применительно)	Гучасток	4,0
5	Эл.дуговая сварка стыков труб импульс. линии до Ø32мм. горизонталь.шов Ø42мм (применительно)	Гшов	8,0
6	Ремонт задвижки по газу: Ду-500 без снятия задвижки с трубопровода (до 4МПа)	Гзадв.	2
7	Ремонт задвижки по газу: Ду-200 без снятия задвижки с трубопровода (до 4МПа)	Гзадв.	1
8	Механическая притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки для удаления деф. гл. 0,1-0,3 Ду-500	Гст.упл.	4
9	Механическая притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки (для удаления деф.гл.0,1-0,3) Ду-200 Ру-40	Гст.упл.	2
10	Проверка и ремонт регулятора по газу: Ду-500 без снятия регулятора с трубопровода (Ру 6,4-10МПа, до Ду-300, применительно)	Гклап	1
11	Проверка и ремонт отсечного клапана Ду-500 (6,4 МПа)	Гклап	1
12	Притирка тарелок и седел клапана по газу: Ду-500 (ручная, до гл.0,1-0,3;0,5)	Гст.упл.	2
13	Снятие для ремонта расходомерной шайбы по газу Ду-500 (до Ду-600, на Ру до 4МПа, применительно)	Гсуж.орг	1
14	Установка после ремонта расходомерной шайбы по газу Ду-500 (до Ду-600, на Ру до 4МПа, применительно)	Гсуж.орг	1
ДВ-А,Б			
1	Подготовительные работы, наружный осмотр вентилях линии охлаждения подшипников с отметкой утечки масла из подшипников и неплотностей системы охлаждения (до Ø3200мм)	Гвент-ор	2
2	Подготовка так.приспособлений, ремонтной оснастки, инструментов, материалов и запчастей (доØ 3200 мм)	Гвент-ор	2
3	Снятие ограждения с п/муфты, снятие пальцев, проверка радиального и осевого биения п/м (доØ 3200 мм)	Гвент-ор	2
4	Проверка ротора на отсутствие поврежденных лопаток, прочности соединения рабочего колеса со ступицей. Измерение рад. и осевого биения, зазоров между колесом и диффузором (доØ 3200 мм)	Гвент-ор	2
5	Разборка подшипников вала вентилятора с откреплением и снятием крышек (доØ 3200 мм)	Гвент-ор	2
6	Разборка подшипника эл.двигателей со сливом масла, измерением зазоров и проверкой угла касания (доØ 3200 мм)	Гвент-ор	2
7	Проверка шейки вала на конусность и эллипсность и другие дефекты (до Ø3200мм)	Гвал	2
8	Ремонт осевого направляющего аппарата (до Ø3200мм)	Гапп-т	4
9	Проверка состояния корпусов улитки всасывающих карманов диффузора, уплотнительных корпусов в местах прохода вала (до Ø3200мм)	Гвент-ор	2
10	Ремонт улитки и всасывающих карманов с проваркой дефектных швов (до Ø3200мм)	1м.шва	5

11	Снятие и установка п/муфты, зачистка посадочных мест на валу (до Ø 3200 мм)	1 п/муфта	2
12	Сборка подшипника вала вентилятора с измерением зазоров (до Ø 3200 мм)	1 вент-ор	2
13	Сборка подшипников скольжения э/дв с зачисткой шеек вала с проверкой степени износа. Проверка корпуса подшипника опорной поверхности (до Ø 3200 мм)	1 вент-ор	2
14	Замена подшипников скольжения ДВ-А,Б (до Ø 3200 мм)	1 подш.	4
15	Пришабривание вкладышей подшипников скольжения по валу (до Ø 3200 мм)	1 подш.	4
16	Замена или проверка подшипника качения с зачисткой посадочного места вала (до Ø 3200 мм)	1 подш.	2
17	Проверка холодильника охлаждения масла подшипника с очисткой и гидропрессовкой змеевиков (до Ø 3200 мм)	1 подш.	4
18	Ремонт системы охлаждения подшипников с проверкой вентиля и заменой дефектных участков (до Ø 3200 мм)	1 подш.	4
19	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы и заменой эластич. Втулок (до Ø 3200 мм)	1 компл.	2
20	Соединение п/муфты эл.двигателя и вентиля-тора, установка ограждения полумуфты (до Ø 3200 мм)	1 вент-ор	2
21	Центровка агрегата (до Ø 3200 мм)	1 агрегат	2
22	Опробование вентилятора на оборотах с проверкой вибрации подшипников плотности улитки и всасывающих карманов (до Ø 3200 мм)	1 ротор	2
23	Заливка одной части подшипника бабитом, выплавка старого бабита, чистка до металлического блеска внутренней части, обезжиривание, травление, сушка, сборка одной части на приспособление, дробление бабита, заливка, разборка, контроль заливки, Ø180 (свыше Ø150 до Ø250, применительно).	1 вклад.	2
<i>ДРДГ</i>			
1	Подготовительные работы. Определение утечки масла из подшипника и неплотностей системы охлаждения (до Ø 2600 мм)	1 дымосос	2
2	Подготовка такелажного приспособления ремонтной оснастки, инструмента	1 дымосос	2
3	Снятие ограждения с соединительной муфты, снятие соединительной муфты, проверка радиального и осевого биения	1 дымосос	2
4	Отсоединение маслопроводов	1 дымос	2
5	Проверка ротора на отсутствие повреждения лопаток и степени их износа	1 дымосос	2
6	Разборка подшипников вала с откреплением и снятием торцовых и верхних крышек	1 дымосос	2
7	Проверка и сборка подшипников с проверкой и зачисткой посадочного места вала на месте установки ротора в корпусе	1 дымосос	2
8	Замена дефектных подшипников с проверкой и зачисткой посадочного места	1 дымосос	2
9	Ремонт системы маслоснабжения с устранением дефектов	1 компл.	2
10	Центровка двигателя по полумуфтам	1 дымос	2
11	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы и заменой эластичных втулок	1 компл.	2
12	Соединение п/муфт эл.двигателя и дымососа, установка ограждения п/муфт	1 дымосос	2
13	Опробование дымососа на рабочих оборотах с проверкой вибрации подшипников, плотности улитки, всасывающих карманов	1 дымосос	2
14	Уборка такелажных приспособлений, оснастки, инструмента, металлолома	1 дымосос	2
<i>РВП</i>			
1	Проверка и ремонт воздухоподогревателя РВП (до 7016 мм)	1 и/подог	2
2	Снятие и установка нижней и верхней опоры РВП для проверки или замены подшипников с подъемом ротора	1 подш.	4
3	Очистка и промывка маслованны ниж.подшипников, заливка масла опор РВП	1 компл.	2
4	Ремонт верхних радиальных уплотнений ротора РВП	1 компл.	2
5	Ремонт нижних радиальных уплотнений ротора РВП	1 компл.	2
6	Регулировка уплотнений РВП после ремонта	1 ротор	2
7	Вырезка дефектных участков труб охлаждения верхнего и нижнего подшипника, установка новых труб Ø42мм. до 3-х метров	1 участок	14

8	Изготовление участков труб для замены дефектных участков труб охлаждения подшипников РВП, до 3-х метров	1участок	14
9	Эл.дуговая сварка стыков труб охлаждения верхних и нижних подшипников РВП (вертикаль., до Ø42мм)	1св.шов	46
10	Наплавка электродом изношенных пальцев цевочного обода РВП	1дм ²	204
11	Зачистка изношенных пальцев цевочного обода после наплавки	100дм ²	20,4
12	Уборка рабочих мест, изготовление прокладок, закрытие люков, лазов, разборка настилов,	1в/подог	2
РЕМОНТ ГАЗОВОЗДУХОПРОВОДОВ.			
1	Замена одноволюновых компенсаторов теплового расширения газозовдуховода (применительно)	100кг	6
2	Ремонт дефектных участков газозовдуховода путем; а)наложения заплат размер до 0,25м ²	1заплата	14
3	Вырезка и снятие дефектных участков короба газозовдуховода	1м ²	50
4	Установка дефектных участков участков короба газозовдуховодов	1м ²	50
5	Сборка и разборка инвентарных лесов для ремонта коробов, компенсаторов газозовдуховода, на высоте до 10м.	10м ²	12
6	Установка крючков для крепления теплоизоляции газозовдуховода.	100шт	6
7	Изготовление элементов м/конструкции временных площадок, лестниц для ремонта газозовдуховода.	100кг	4
8	Установка и снятие временных, постоянных площадок, лестниц для ремонта коробов, компенсаторов газозовдуховода (до 0,2тн, применительно)	1лестниц и площадок	2
ЛЕСТНИЦЫ И ПЛОЩАДКИ			
1	Снятие лестницы и площадки для замены трубопроводов (до 0,5тн)	1площ.	16
2	Резка газовым резаком м/конструкции площадок	1м.реза	8
3	Установка лестницы и площадки после ремонтных работ (до 0,5тн, применительно)	1площ.	16
4	Ремонт лестницы и площадки котла, замена дефектных поручней, бортовых полос,стоек	1элемент	28
ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ.			
1	Разборка инвентарных лесов в топке	1компл.	1
2	Установка заглушки на линии газопровода Ø500мм в пределах котла (до 10Мра: до Ø529мм, применительно)	1загл.	1
3	Снятие заглушке с линии газопровода до Ø500мм. (до Ø529мм, применительно)	1загл.	1
4	Разборка всех временных опор и конструкций, уборка металлолома, запчастей и материалов (т/ч до 670)	1котел	1
5	Проверка котла на паровую плотность (т/ч до 670)	1котел	1
6	Переварка дефектных мест сварного стыка Ø60х6мм, экранных труб и переемычек конденсатора с лева и справа (до Ø76х6мм, применительно)	1св.шов	8,0
7	Изготовление участков труб, для замены дефектных экранных труб, переемычки конденсатора, обработка торцов Ø60х6мм, до 1м. (до Ø76х5мм, применительно)	1уч-к	4,0
8	Замена дефектного прямых участков труб экрана, переемычки конденсатора, обработка торцов Ø60х6мм, до 1м. (до Ø76х5мм, применительно)	1уч-к	4,0
9	Эл.дуговая сварка состыкованных стыков труб экрана, переемычки конденсатора Ø60х6мм (до Ø76х5мм, горизонтальное, применительно)	1св.шов	8,0
10	Обтяжка люков барабана	1люк	2
11	Проверка элементов котла и вспомогательного оборудования в течении 24 часов с устранением дефектов (т/ч до 670)	1котел	1
Текущий ремонт электродвигателей ДВ-7А,Б			
1	Прием эл.двигателей ДВ-7А,Б в ремонт	1дв	2,0
2	Разборка эл.двигателя горизонтального исполнения с выводом ротора	1дв	2,0
3	Проверка состояния статора	1статор	2,0
4	Проверка состояния ротора	1ротор	2,0
5	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	1статор	2,0
6	Замена изоляции выводов	1выв	24,0
7	Снятие поврежденной изоляции с бандажного кольца и кронштейна статора	1кольцо	8,0

8	Изолировка бандажного кольца и кронштейна статора		
9	Изолировка схемных соедин-й обмотки статора	1кольцо	8,0
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	1ст.	2,0
11	Перекалиновка пазов статора	1п/м	144,0
12	Сборка схемы статора	1паз	144,0
13	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	1статор	12,0
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей	1участок	16,0
15	Ремонт труб воздухоохладителя	1обан	28,0
16	Расчеканка стержней ротора	1в/охл.	4,0
17	Снятие бандажных колец ротора	10паз	10,0
18	Подготовка короткозамыкающих колец под пайку	1рот	4,0
19	Пайка стержней обмотки ротора с нагревом	1кол	6,0
20	Проверка стержней ротора на целостность	1ст.	68,0
21	Уплотнение местного ослабления прессовки стали статора,	10ст	2,0
22	Установка бандажных колец	5зуб.	2,0
23	Сборка эл.двигателя гориз./исполнения с вводом ротора	1рот	4,0
24	Центровка ротора эл.двигателя горизонтального исполнения относительно статора	1дв	2,0
25	Проверка работы двигателя на холостом ходу	1рот	2,0
26	Уборка ремонтной площадки	1дв	2,0
27	Выдача двигателя из ремонта	1дв	2,0
<i>Текущий ремонт эл.двигателей ПНЭ-7А,Б</i>			
1	Прием эл.двигателей ПНЭ 7-А,Б Бл. Ст №7 в ремонт	1дв	1
2	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	1дв.	1
3	Проверка состояния статора	1статор	1
4	Проверка состояния ротора	1ротор	1
5	Замена изоляции выводов	1вывод	6
6	Замена кабельных наконечников	1нак.	3
7	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	1участок	7
8	Ремонт посадочных мест крышек подшипников	1крышка	2
9	Изготовление клиньев из стеклотекстолита	1п.м.	46
10	Перекалиновка пазов статора	1паз	46
11	Сборка схемы статора	1статор	7
12	Изолировка схемных соединений обмотки статора	1статор	7
13	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	1статор	1
14	Сборка эл.двигателя с вводом ротора	1дв.	1
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей к-1,6	10бан	4,8
15	Выдача двигателя из ремонта	1дв	1
16	Проверка работы эл.двигателя на холостом ходу	1дв.	1
17	Уборка ремонтной площадки	1дв.	1
<i>Текущий ремонт эл.двигателей ДРДГ-7А,Б</i>			
1	Прием эл.двигателей ДРДГ-7А,Б в ремонт	1дв	1,0
2	Разборка эл.двигателя горизонтального исполнения с выводом ротора	1дв	1,0
3	Проверка состояния статора	1статор	1,0
4	Проверка состояния ротора	1ротор	1,0
5	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	1статор	1,0
6	Замена изоляции выводов	1выв.	12,0
7	Снятие поврежденной изоляции с бандажного кольца и кронштейна статора	1кольцо	4,0
8	Изолировка бандажного кольца и кронштейна статора	1кольцо	4,0
9	Изолировка схемных соедин-й обмотки статора	1ст.	1,0
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	1п/м	60,0
11	Перекалиновка пазов статора	1паз	60,0
12	Сборка схемы статора	1статор	6,0
13	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	1участок	8,0
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей	10бан	5,1
15	Ремонт труб воздухоохладителя	1в/охл.	2,0
16	Расчеканка стержней ротора	10паз	5,0
17	Снятие бандажных колец ротора	1рот	2,0
18	Подготовка короткозамыкающих колец под пайку	1кол	3,0
19	Проверка стержней ротора на целостность	10ст	1,0
20	Уплотнение местного ослабления прессовки стали статора,	5зуб.	1,0
21	Установка бандажных колец	1рот	2,0

22	Сборка эл.двигателя гориз./исполнения с вводом ротора	1дв	1,0
23	Центровка ротора эл.двигателя горизонтального исполнения относительно статора	1рот	1,0
24	Проверка работы двигателя на холостом ходу	1дв	1,0
25	Уборка ремонтной площадки	1дв	1,0
26	Выдача двигателя из ремонта	1дв	1,0
<i>Текущий ремонт эл.двигателей КЭН-7А,Б 200кВт - 1ст.</i>			
1	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	1дв.	2,0
2	Проверка состояния статора	1статор	2,0
3	Проверка состояния ротора	1ротор	2,0
4	Замена изоляции выводов	1вывод	6,0
5	Замена кабельных наконечников	1нак.	6,0
6	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	1участок	22,0
7	Замена шнуровых бандажей	1обан	48,0
8	Ремонт посадочных мест крышек подшипниковØ430мм	1крышка	4,0
9	Изготовление клиньев из стеклотекстолита	1п.м.	98,0
10	Переклиновка пазов статора	1паз	98,0
11	Сборка схемы статора	1статор	2,0
12	Изолировка схемных соединений обмотки статора	1статор	2,0
13	Замена подшипник	1подш.	2,0
14	Замена смазки подшипника	1подш.	2,0
15	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	1статор	2,0
16	Сборка эл.двигателя с вводом ротора	1дв.	2,0
17	Выдача двигателя из ремонта	1дв	2,0
18	Проверка работы эл.двигателя на холостом ходу	1дв.	2,0
19	Уборка ремонтной площадки	1дв.	2,0
<i>Текущий ремонт эл.двигателей КЭН-7А,Б,В 250кВт - 2ст.</i>			
1	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	1дв.	3
2	Проверка состояния статора	1статор	3
3	Проверка состояния ротора	1ротор	3
4	Замена изоляции выводов	1вывод	9
5	Замена кабельных наконечников	1нак.	9
6	Замена подшипников качения	1 подш.	6
7	Восстановление терморезистивной изоляции поврежденных участка обмотки статора	1участок	33
8	Замена шнуровых бандажей лобовой частей обмотки эл.двигателя	1обан	96
9	Ремонт посадочных мест крышек подшипников	1крышка	6
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	1п.м.	120
11	Переклиновка пазов статора	1паз	120
12	Сборка схемы статора	1статор	3
13	Изолировка схемных соединений обмотки статора	1статор	3
14	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	1статор	3
15	Сборка эл.двигателя горизонтального исполнения с вводом ротора	1дв.	3
16	Уборка ремонтной площадки	1дв.	3
<i>Текущий ремонт маслянного выключателя В-Т-7-220</i>			
1	Расшиновка выключателя	1шт.	1
2	Внешний осмотр выключателя	1шт.	1
3	Подготовка стационарного маслопровода	1шт.	1
4	Слив масла из баков	1шт.	1
5	Разбалчивание люков на баках	1шт.	1
6	Сборка, разборка настилов	1шт.	1
7	Внутренний осмотр выключателя	1шт.	3
8	Ремонт баков, газоотводов	1шт.	3
9	Ремонт маслоуказательных кранов, стекол, к-0,3	1шт.	9
10	Осмотр и очистка изоляторов	1шт.	6
11	Замена масла в масляном затворе	1шт.	6
12	Отбор проб масла из вводов сифоном	1шт.	6
13	Проверка состояния встроенных трансформаторов - измерение сопротивления изоляции трансформаторов. Подтяжка контактных соединений в зажимах, очистка, проверка целостности трансформаторов.	1шт.	6
14	Ремонт дугогасительных камер; разборка, осмотр, очистка, проверка контактных переемычек, крепление гибких связей	1шт.	6

15	Центровка камер, регулировка креплений	шт.	6
16	Измерение переходного сопротивления контактов	шт.	6
17	Ремонт шунтирующего сопротивления	шт.	6
18	Ремонт изолирующей штанги проверка состояния на отсутствие дефектов	шт.	6
19	Ремонт подвижных контактов	шт.	6
20	Ремонт неподвижных контактов	шт.	24
21	Ремонт приводов механизма - осмотр, очистка, смазка. Проверка состояния отключающих пружин, правильности работы указателя положения, крепления, масляных буферов.	шт.	3
22	Регулировка баков и приводного механизма, проверка на одновременность касания, плотность прилегания контактов	шт.	6
23	Ремонт привода, проверка работы, ремонт механизма свободного расцепления запирающего устройства	шт.	3
24	Регулировка привода, включение выключателя без нагрузки. Подрегулировка привода изменением длины тяги	шт.	3
25	Регулировка выключателя без масла	шт.	3
26	Заливка масла в баки (2цикла)	шт.	3
27	Отбор проб масла из баков	шт.	3
28	Уборка стационарного маслопровода отключение, уборка шлангов, сборка	шт.	1
29	Проверка состояния крепления выключателя	шт.	1
30	Очистка баков	шт.	3
31	Ошиновка выключателя	шт.	1
32	Окончательная регулировка	шт.	3
33	Усиление привода, разворот ведущей части рычага на 100%	шт.	2
34	Установка необходимого угла наклона ввода	шт.	6
35	Заготовка прокладок, вырезка, склеивание из резины	шт.	18
36	Замена прокладок	шт.	12
37	Заплетение, расцепление выключателя	шт.	1
38	Очистка м/конструкций	шт.	12
Текущий ремонт шинпровода Т-7, ТСБ-7, ТВ-7.			
1	Подготовительная работа для ремонта трансформатора Т-7	1тр-р	1
2	Расшиновка трансформатора Т-7,ТСБ-7,ТВ-7	транс.	1
3	Ошиновка трансформатора Т-7,ТСБ-7,ТВ-7	транс.	1
4	Контрольная проверка состояния изоляторов	1гир	240
5	Измерение сопротивления изоляции	1изм.	240
6	Очистка ветошью изоляторов	1гир	240
7	Внешний осмотр, выявление дефектов	1фаз	3
8	Проверка состояния фарфорового изолятора	1фаз	3
2 Текущий ремонт энергоблока ст.№7 (ТГ-7).			
№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во ед.
Ремонт турбины			
1	Снятие и установка рессиверных труб турбины мощностью свыше 110 MW	труб	1,0
2	Ремонт рессиверных труб турбины мощностью свыше 110 MW без опрессовки	труб	1,0
3	Ремонт опоры РВД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки ротора. Подшипник №1 (опорный)	опор	1,0
4	Ремонт опоры РВД-РСД с заменой или подгонкой упорных колодок без выемки роторов. Подшипник №2 (опорно-упорный)	опор	1,0
5	Ремонт опоры РСД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки роторов. Подшипник №3 (опорный)	опор	1,0
6	Ремонт опоры РНД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки роторов. Подшипник №4,5 (опорный)	опор	2,0
7	Ремонт опоры РГ без выемки роторов. Подшипник №6,7 (встроенный) диаметром свыше 300 мм. Мощность турбины свыше 160 до 300 MW.	опор	2,0
8	Перезаливка вкладышей подшипников №1,2	вклад	2,0
9	Перезаливка вкладышей подшипников №3,4,5,6,7.	вклад	5,0
10	Шабрение скользящей поверхности подшипника (баббит) при снимаемом слое до 0,2мм	100см ²	136,0

11	Ремонт обшивки турбин мощностью свыше 160 до 300 ЦВД	шт	1,0
12	Ремонт обшивки турбин мощностью свыше 160 до 300 ЦНД	шт	1,0
13	Ремонт мембранного клапана ЦНД (Реконструкция со слесарной обработкой вновь изготовленных деталей, диаметр условного прохода 250 mm)	шт	4,0
14	Перезаливка подшипников уплотнений вала диаметром свыше 360 до 450 мм	вклад	2,0
15	Ремонт охладителей с фланцевыми соединениями корпуса с трубной системой и водяной камерой. ВООС А и Б (тип ОВА-8)	шт	2,0
16	Замена гребней маслозащитных уплотнений МЗК с удалением старых, установкой, зачеканкой, подгонкой по разьему. Диаметр шеек ротора подшипника до 400 mm.	шей	3,0
17	Замена гребней маслозащитных уплотнений МЗК с удалением старых, установкой, зачеканкой, подгонкой по разьему. Диаметр шеек ротора подшипника свыше 400 mm.	шей	4,0
18	Перецентровка ГМН (центробежный насос)	насос	1,0
19	Устранение коленчатости соединительной пары роторов РВД-РСД+РСД-РНД РНД-РГ (количество болтов в муфте до 12 шт)	соед	3,0
20	Устранение дефектов центровки валопровода (полумуфта РВД-РСД+РСД-РНД РНД-РГ) (количество роторов 4)	в/пр	4,0
21	Центровка переднего конца вала турбины РВД (Маятниковая проверка) содержание до 12 болтов	соед	1,0
22	Ремонт валопроводного устройства ВПУ. Мощность турбины свыше 25 до 200 MW.	устр	1,0
23	Разборка, очистка, дефектация узлов системы регулирования и защиты. Устранение дефектов, замена изношенных деталей. Сборка. Мощность турбины свыше 100 до 200 MW.	сист	1,0
24	Ремонт клапанов автоматического затвора ЦВД-ЦСД с устранением дефектов металла шлифовкой, притиркой и заменой изношенных деталей. Турбина с начальным давлением пара, 12,75 МПа (130 ата).	клап	4,0
25	Ремонт регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД с устранением дефектов металла выборкой с последующей заваркой и заменой изношенных деталей. Турбина с начальным давлением пара, 12,75 МПа (130 ата). Диаметр клапана до 200 mm.	клап	6,0
26	Ремонт распределительного устройства регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД с заменой изношенных деталей.	устр	2,0
27	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт сервомотора автоматического затвора. ЦВД-ЦСД. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	4,0
28	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт сервомотора регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1,0
29	Ремонт маслосистемы уплотнений генератора. Турбина мощностью свыше 100 MW.	сист	1,0
30	Ремонт водородных уплотнений генератора с восстановлением рабочих поверхностей и заменой вкладыша. Мощность генератора свыше 100 до 300 MW.	комп	1,0
31	Ремонт маслобаков ГМБ емкость маслобака свыше 15 до 30	м/б	1,0
32	Ремонт маслобака. Демпферный бак емкость до 15	м/б	1,0
33	Ремонт маслоуказателя масляного бака	шт	1,0
34	Ремонт фильтров масляного бака.	компл	1,0
35	Замена сетки фильтров масляного бака с ее изготовлением	шт	12,0
36	Перезаливка вкладышей подшипников ГМН с последующей обработкой на станке, диаметром до 150 mm.	вклад	2,0
37	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт блока золотников регулятора скорости (БЗРС) Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1,0
38	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт дифференциатора. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1,0
39	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт промежуточного золотника. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1,0
40	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт блок золотников автомата безопасности. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1,0
41	Снятие характеристики системы регулирования. Турбина мощностью свыше 100 до 200 MW.	сист	1,0

42	Ремонт маслоохладителя. Маслоохладитель по площади поверхности теплообменника свыше 100 до 200 м ²	м/охл	3,0
43	Ремонт маслосистемы смазки. Турбина мощностью свыше 100 MW.	сист	1,0
44	Ремонт узлов маслоочистительной установки. (РПДС) Снятие (установка) крышек, осмотр, очистка узлов.	устан	1,0
45	Очистка водяной полости маслоохладителя	м/охл	3,0
47	Проверка и ремонт задвижки ГПЗ №501.502 Ду-250.	зав	2
48	Ручная притирка и шабровка уплонительных поверхностей тарелок,седел, задвижка ГПЗ Ду-250	на ст. уплот	4
49	Набивка сальникового уплотнения Ду-300, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	1уплот	2
50	Проверка и ремонт приводной головки ГПЗ №501,502 Ду-250 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	2
51	Проверка и ремонт задвижки ГПЗ №503.504.511 А и Б Ду-100.	зав	4
52	Ручная притирка и шабровка уплонительных поверхностей тарелок,седел, Ду-100	на/ст	8
53	Набивка сальникового уплотнения Ду-100, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	1уплот	2
54	Проверка и ремонт приводной головки ГПЗ №503,504,511 А и Б Ду-100 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	4
55	Проверка и ремонт задвижек БРОУ-612 и ПРОУ-611 Ду-200	зав	3
56	Ручная притирка и шабровка уплонительных поверхностей тарелок,седел,Ду-200	на/ст	6
57	Набивка сальникового уплотнения Ду-200, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	1уплот	3
58	Проверка и ремонт приводной головки № 612,613,611 Ду-200 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	3
59	Проверка и ремонт задвижек БРОУ и ПРОУ Ду-65	зав	6
60	Ручная притирка и шабровка уплонительных поверхностей тарелок,седел,Ду-65	на/ст	12
61	Набивка сальникового уплотнения Ду-100, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	1уплот	6
62	Проверка и ремонт фильтров технической воды с фильтрующей сеткой ПНЭУ-7 АиБ. Фильтр диаметром до 1000 mm.	шт	2,0
63	Перезаливка вкладышей подшипников КЭН диаметром до 150 mm	вклад	6,0
64	Перезаливка вкладышей подшипников ВДН диаметром до 150 mm	вклад	4,0
65	Ремонт подогревателей низкого давления ПС - 50	шт	1,0
66	Изготовление прокладок для фланцевых соединений трубопроводов из паронита или картона с разметкой и вырезкой по наружному и внутреннему диаметрам при диаметре трубопровода,мм,до: до Ø 133мм до Ø 219мм до Ø 325мм до Ø 630мм	10прок 10прок 10прок 10прок	3,7 0,8 0,2 1,3
67	Замена прокладок на фланцах трубопроводов с разборкой фланцевого соединения, их очисткой и закреплением болтами при диаметре трубопровода,мм,до: до Ø 133мм до Ø 219мм до Ø 325мм до Ø 630мм	шт шт шт шт	37,0 8,0 2,0 13,0
	Ремонт насоса ПЭН-7 А тип: ПЭ-580-185/200		
	Ремонт насоса ПЭН-7 Б тип: ПЭ-720-185/200		
1	Разборка и ремонт муфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
2	Разборка подшипника и корпусов концевых уплотнений, снятие полумуфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
3	Разборка внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
4	Выемка внутреннего корпуса с ротором (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
5	Разборка внутреннего корпуса и выемка ротора (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
6	Ремонт концевых уплотнений (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
7	Ремонт внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
8	Ремонт внутреннего корпуса и направляющего аппарата (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
9	Ремонт ротора насоса и деталей ротора (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
10	Ремонт подшипников (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0

11	Сборка внутреннего корпуса с ротором с установкой его во внешний корпус (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
12	Сборка внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
13	Сборка концевых уплотнений (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
14	Сборка и закрытие подшипников, установка полу-муфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2,0
15	Ремонт масляной системы ПЭН-7 А (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	1,0
16	Ремонт масляной системы ПЭН-7 Б (тип насоса ПЭ-720-185-2)	насос	1,0
17	Статическая балансировка ротора ПЭН-7 А и Б ротор массой свыше 1 до 2,5 тонн	ротор	2,0
18	Перецентровка центробежного насоса ПЭН-7 А и Б	насос	2,0
19	Перезаливка вкладыш подшипников ПЭН-7 А и Б диаметром до 150 mm.	вклад	6,0
Ремонт генератора типа ТГВ-200 турбоагрегата ст.№7			
1	Подготовка ремонтной площадки ТГ-7 типа ТГВ-200	ТГГ	1
2	Отсоединение выводов с турбогенератора типа ТГВ-200. Разборка кожухов. Маркировка и отсоединение компенсаторов от выводов шинпроводов.	ТГГ	1
3	Снятие щеточного аппарата с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 аппарат	1
4	Проточка и шлифовка контактных колец турбогенератора типа ТГВ-200. Измерение конусности, биения и выработки к/к. Установка приспособления для проточки и проточка к/к. Снятие приспособления после проточки.	1/ротор	1
	Установка приспособления для шлифовки колец, измерение конусности и биения. Снятие приспособления	1/ротор	1
5	Снятие верхних половин наружных щитов с турбогенератора типа ТГВ-200.	ТГГ	1
6	Снятие распоров с турбогенератора типа ТГВ-200. Разболчивание и снятие распоров со стороны контактных колец.	1 компл	1
7	Снятие промежуточных втулок с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 втулка	2
8	Снятие диска наружного уплотнения диффузора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 диск	1
9	Снятие диффузора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 диф.	1
10	Снятие верхней половины промежуточного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
11	Снятие нижней половины промежуточного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
12	Снятие внутреннего щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 компл	2
13	Снятие верхней половины наружного обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
14	Снятие нижней половины наружного обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	2 пол.	1
15	Снятие внутреннего обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 обтек	1
16	Снятие нижней половины наружного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	2
17	Снятие уплотнений воздушного зазора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 кольцо	1
18	Подъем и опускание ротора подвеской. Турбогенератор типа ТГВ-200.	1 компл.	2
19	Стопорение сердечника статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 статор	1
20	Снятие лопаток вентилятора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 компл	1
21	Измерение воздушного зазора между активной сталью статора и бочкой ротора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 измер	2
22	Подготовка к выводу и вывод ротора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 ротор	1
23	Выемка газоохладителей из камер турбогенератора типа ТГВ-200.	1 ротор	1
24	Ремонт газоохладителей турбогенератора типа ТГВ-200.	компл	2
25	Установка газоохладителей в турбогенератора типа ТГВ-200.	1/тг	2
26	Участие в электрических испытаниях обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 испыт	1
27	Проверка состояния системы статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 статор	1
28	Ремонт зубцов активной стали турбогенератора типа ТГВ-200.	1/пакет	1
29	Проверка продуваемости трубок стержней обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	провер	1

30	Замена шнуровых бандажей лобовых частей турбогенератора типа ТГВ-200. Подготовка шнурового бандажа. Удаление ослабленных бандажей и вязка новых бандажей с подгонкой дистанционных распорок. Примечания:	1/банд	300
31	Снятие выводов турбогенератора типа ТГВ-200. Разызолировка выводов. Разболчивание и рассоединение выводов с соединительными шинами. Открепление выводов и транспортирование на рем.площадку	1/вывод	6
32	Ремонт выводов турбогенератора типа ТГВ-200.	1/вывод	6
33	Установка выводов турбогенератора типа ТГВ-200.	1/вывод	6
34	Переизолировка головок обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1/вывод	66
35	Покраска обмотки эмалью турбогенератора типа ТГВ-200 .	1/вывод	1
36	Ремонт наружных щитов турбогенератора типа ТГВ-200.	компл	2
37	Ремонт внутренних и промежуточных щитов турбогенератора типа ТГВ-200	компл	3
38	Проверка состояние диффузора турбогенератора типа ТГВ-200	диф.	1
39	Проверка состояние обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	обтек	1
40	Проверка состояния кольца уплотнения воздушного зазора турбогенератора типа ТГВ-200	диф.	1
41	Проверка состояния ротора турбогенератора типа ТГВ-200	ротор	1
42	Испытание ротора на газоплотность. Турбогенератор типа ТГВ-200	ротор	1
43	Устранение утечки в зоне токоведущих болтов турбогенератора типа ТГВ-200	болт	4
44	Ремонт токоведущих болтов турбогенератора типа ТГВ-200	1/болт	4
		1/болт	4
45	Проверка продуваемости вентиляционных каналов ротора турбогенератора типа ТГВ-200	1/пров.	1
46	Снятие вентилятора с турбогенератора типа ТГВ-200	1/вен	1
47	Проверка состояние вентилятора турбогенератора типа ТГВ-200	1/вен	1
48	Установка вентилятора на турбогенератора типа ТГВ-200	вент	1
49	Ремонт упорных гребней турбогенератора типа ТГВ-200	1/греб	2
50	Ремонт щеточного аппарата турбогенератора типа ТГВ-200	1/щ-ап	1
51	Ремонт газовой системы турбогенератора типа ТГВ-200	1/тг	1
52	Установка лопаток вентилятора на турбогенератора типа ТГВ-200	1/вент	1
53	Освобождение подвески сердечника статора турбогенератора типа ТГВ-200	1/статор	1
54	Установка нижней половины внутреннего щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
55	Установка нижних половин наружного щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
56	Установка уплотнения воздушного зазора турбогенератора типа ТГВ-200	1/кольца	1
57	Установка верхней половины внутреннего щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
58	Установка нижней половины щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
59	Установка верхней половины промежуточного щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
60	Установка внутреннего обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	1/обтек	1
61	Установка наружного обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	1/обтек	1
62	Установка промежуточного втулок турбогенератора типа ТГВ-200	1/втулок	2
63	Установка диффузоров турбогенератора типа ТГВ-200	1/втулок	1
64	Установка распоров турбогенератора типа ТГВ-200	1/компл	1
65	Установка верхних половин наружных щитов турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
66	Установка щеточного аппарата на турбогенератор типа ТГВ-200	1/аппар	1
67	Испытание собранного турбогенератора на газоплотность Турбогенератор типа ТГВ-200.	1/исп	1
68	Подсоединение выводов к турбогенератору типа ТГВ-200. Осмотр крепежа. Ремонт или замена дефектных болтов, гаек, шайб. Чистка контактных поверхностей. Подсоединение компенсаторов к выводам и шинпроводам согласно маркировке. Установка кожухов.	1/тг	1
69	Уборка ремонтной площадок турбогенератора типа ТГВ-200.	1/тг	1
	Ремонт электродвигателя ПЭН 7А тип 4А3М-4000/6000 УХЛ4		

1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 4000 kW	1эл.дв	1,0
2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный горизонтальный до 4000 kW)	1эл.дв	1,0
3	Разборка электродвигателя горизонтального исполнения с выводом ротора мощностью до 4000 kW	1эл.дв	1,0
4	Проверка состояния встроенных подшипников скольжения электродвигателей горизонтального исполнения (мощность электродвигателя 4000 kW)	2подш	1,0
5	Перекалиновка пазов статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и длиной активной стали до 900 мм	1паз	24,0
6	Проверка состояния статора при мощности электродвигателя до 4000 kW	1статор	1,0
7	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 4000 kW (Короткозамкнутый)	1ротор	1,0
8	Расчеканка стержней ротора при мощности электродвигателя до 4000 kW.	10 пазов	2,0
9	Очистка пазов активной стали статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и длиной активной стали до 900 мм	10 пазов	6,0
10	Покрытие обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 4000 kW	1статор	1,0
11	Замена изоляции выводов.при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1вывод	6,0
12	Балансировка ротора электродвигателя на фундаменте при мощности электродвигателя до 4000 kW и частотой вращения 3000 r/min.	1ротор	1,0
13	Проверка изоляции подшипников скольжения	подшип	2,0
14	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 4000 kW	на 2 подшип	1,0
15	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 4000 kW	на 2 подшип	1,0
16	Снятие вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 4000 kW (короткозамкнутый)	вент	2,0
17	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16,0
18	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16,0
19	Установка вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 4000 kW (короткозамкнутый)	вент	2,0
20	Изготовление кабельных наконечников для электродвигателя при сечении кабеля до 200 ² мм	на 10 након	2,0
21	Ремонт воздухоохладителей электродвигателя мощностью до 4000 kW	1в/охл	1,0
22	Восстановление терморезистивной изоляции поврежденного участка при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1участ	5,0
23	Сборка электродвигателя горизонтального исполнения с выводом ротора при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1,0
24	Центровка ротора электродвигателя горизонтального исполнения с встроенными подшипниками относительно статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и вид подшипника скольжения	1ротор	1,0
25	Установка на фундамент электродвигателя со встроенными подшипниками при мощности электродвигателя до 4000 kW (Асинхронный горизонтальный)	1эл.дв	1,0
26	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу, при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1,0
27	Окраска электродвигателя кистью вручную, при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1эл.дв	1,0
28	Выдача электродвигателя из ремонта при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1,0
29	Уборка ремонтной площадки, при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1,0
30	Перезаливка вкладышей подшипников ПЭН Ø расточки до 150 мм с последующей механической обработкой на станке	вклад	2,0
Ремонт электродвигателя ПЭН 7Б тип 4АЗМ-5000/6000 УХЛ4			
1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 6000 kW	1эл.дв	1,0

2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный горизонтальный 5000 kW применительно до 300 kW)	1эл.дв	1,0
3	Разборка электродвигателя горизонтального исполнения с выводом ротора мощностью до 5000 kW	1эл.дв	1,0
4	Проверка состояния встроенных подшипников скольжения электродвигателей горизонтального исполнения (мощность электродвигателя 5000 kW применительно 3000kW)	2подш	1,0
5	Перекалиновка пазов статора при мощности электродвигателя до 5000 kW и длиной активной стали до 1000 мм	1паз	24,0
6	Проверка состояния статора при мощности электродвигателя до 5000 kW	1статор	1,0
7	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 5000 kW (Короткозамкнутый)	1ротор	1,0
8	Расчеканка стержней ротора при мощности электродвигателя до 6000 kW.	10 пазов	2,0
9	Очистка пазов активной стали статора при мощности электродвигателя до 5000 kW и длиной активной стали до 1000 мм	10 пазов	6,0
10	Покрытие обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 6000 kW	1статор	1,0
11	Замена изоляции выводов.при мощности электродвигателя до 6000 kW.	1вывод	6,0
12	Балансировка ротора электродвигателя на фундаменте при мощности электродвигателя до 5000 kW и частотой вращения 3000 r/min.	1ротор	1,0
13	Проверка изоляции подшипников скольжения	подшип	2,0
14	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 6000 kW	на 2 подшип	1,0
15	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 6000 kW токарем 3 разряда	на 2 подшип	1,0
16	Снятие вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 5000 kW (короткозамкнутый)	вент	2,0
17	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16,0
18	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16,0
19	Установка вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 5000 kW (короткозамкнутый)	вент	2,0
20	Изготовление кабельных наконечников для электродвигателя при сечении кабеля до 200 ² мм	на 10 након	2,0
21	Ремонт воздухоохладителей электродвигателя мощностью до 6000 kW	1в/охл	1,0
22	Восстановление терморезистивной изоляции поврежденного участка при мощности электродвигателя до 5000 kW.	1участ	5,0
23	Сборка электродвигателя горизонтального исполнения с вводом ротора при мощности электродвигателя до 5000 kW	1эл.дв	1,0
24	Центровка ротора электродвигателя горизонтального исполнения с встроенными подшипниками относительно статора при мощности электродвигателя 5000 kW применительно 3000 kW и вид подшипника скольжения	1ротор	1,0
25	Установка на фундамент электродвигателя со встроенными подшипниками при мощности электродвигателя 5000 kW применительно 3000kW (Асинхронный горизонтальный)	1эл.дв	1,0
26	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу, при мощности электродвигателя 5000 kW применительно до 4000 kW	1эл.дв	1,0
27	Окраска электродвигателя кистью вручную, при мощности электродвигателя до 6000 kW.	1эл.дв	1,0
28	Выдача электродвигателя из ремонта при мощности электродвигателя 5000 kW применительно до 2000 kW	1эл.дв	1,0
29	Уборка ремонтной площадки, при мощности электродвигателя до 5000 kW	1эл.дв	1,0
30	Перезаливка вкладышей подшипников ПЭН Ø расточки до 150 мм с последующей механической обработкой на станке	вкладыш	2,0
3 Текущий ремонт БНС-2			
<i>Ремонт насосов ЦН-7А,ЦН-7Б,ЦН-8А,ЦН-8Б тип ОВ-2-87К</i>			
1	Разборка трубопроводов охлаждающей воды масляной системы;слив масла из масляных ванн (ОПВ6-87)	насос	4

2	Снятие крышки и уплотнения верхнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	крыш.	4
3	Разбалчивание и снятие бокового люка корпуса насоса (ОПВ6-87)	Люк	8
4	Разбалчивание и снятие обтекателей выпрямляющего аппарата и рабочего колеса (ОПВ6-87)	2обт.	4
5	Снятие и уплотнение нижнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	1упл.	4
6	Установка приспособлений для ручного поворота ротора насоса (ОПВ6-87)	1прис	4
7	Проверка биения вала насоса, измерение радиального зазора между лопостями и камерой рабочего колеса и занесение результатов измерения в формуляр. (ОПВ6-87)	1вал	8
8	Измерение радиальных зазоров в нижнем и верхнем подшипниках насоса и занесение результатов в формуляр (ОПВ6-87)	2подш	4
9	Разбалчивание крепежных деталей и снятие обеих половин рабочей камеры (ОПВ6-87)	камер	4
10	Разборка и снятие нижнего и верхнего подшипников насоса (ОПВ6-87)	2подш	4
11	Установка приспособлений, снятие рабочего колеса насоса и установка его на ремонтной площадке. (ОПВ6-87)	колесо	4
12	Разболчивание крепежных деталей, соединительной муфты, опускание вала насоса вниз на шпальную выкладку. (ОПВ6-87)	1вал	8
13	Снятие приспособления для проворачивания ротора насоса. (ОПВ6-87)	1прис	4
14	Страповка и выведение вала насоса вверх на ремонтную площадку (ОПВ6-87)	вал	8
15	Промывка и очистка всех деталей рабочего колеса и механизма поворота лопостей. Замена дефектных деталей. (ОПВ6-87)	колесо	4
16	Выполнение всех необходимых измерений по формуляру (ОПВ6-87)	колесо	4
17	Шлифовка шеек валов насоса (ОПВ6-87)	2вала	4
18	Проверка геометрии резинового вкладыша и посадки подшипников в рассточках корпуса насоса. Осмотр крепежных деталей подшипников. Замена резиновых вкладышей с подгонкой. (ОПВ6-87)	нас.	4
19	Установка рабочего колеса на шпальную выкладку (ОПВ6-87)	колесо	4
20	Установка вала насоса и соединение его с рабочим колесом (ОПВ6-87)	1вал	8
21	Снятие полумуфты с вала электродвигателя при диаметре вала до 180 мм	п/муф	4
22	Установка полумуфты на вал электродвигателя при диаметре вала до 180 мм.	п/муф	4
23	Установка на торец вала электродвигателя приспособления для проворачивания ротора насоса (ОПВ6-87)	нас.	4
24	Измерение биения роторов вертикальности и центровки роторов насоса и электродвигателя в раточках под подшипник (ОПВ6-87)	нас	4
25	Установка уплотнения нижнего подшипника насоса и уплотнения и крышки верхнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	насос	4
26	Установка камеры рабочего колеса с выверкой зазоров по рабочему колесу (ОПВ6-87)	камера	4
27	Установка и закрепление бокового люка корпуса насоса (ОПВ6-87)	люк	8
28	Снятие приспособления для проворачивания ротора насоса (ОПВ6-87)	прис.	4
29	Статическая балансировка ротора вращающихся механизмов (ротор массой свыше 1 до 2,5 тонн.	ротор	4
30	Ремонт муфты. Ремонт с шабрением полумуфты (жесткая, полужесткая)	п/муф	4
31	Калибровка резьбы в деталях насоса. Прогонка (калибровка) резьбы метчиком или плашкой вручную в корпусных и крепежных деталях насоса		
	M42 до 42 mm	калиб	36
	M36 до 36 mm	калиб	36
	M24 до 27 mm	калиб	360
	M16 до 20 mm	калиб	200
32	Пуск насоса, устранение дефектов, сдача насоса в эксплуатацию	насос	4
33	Устранение обнаруженных дефектов и наплавка рабочего колеса, подгонка зазоров	100см ²	72
	Ремонт электродвигателей ЦН-7А.,ЦН-7Б.,ЦН-8А.,ЦН-8Б типа ВАН-118/41-10У3		

1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 1000 kW	1эл.дв	4,0
2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный вертикальный до 650 kW)	1эл.дв.	4,0
3	Разборка электродвигателя вертикального исполнения с выводом ротора мощностью до 650 kW	1эл.дв	4,0
4	Проверка состояния статора при мощности электродвигателя до 650 kW	1статор	4,0
5	Замена изоляции выводов.при мощности электродвигателя до 1000 kW.	1вывод	24,0
6	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 650 kW (Короткозамкнутый)	1ротор	4,0
7	Замена подшипников качения электродвигателя при диаметре вала до 180мм.	1подш	4,0
8	Проверка состояния и замена смазки в подшипниках качения при мощности электродвигателя 650 kW.	2подш	4,0
9	Покрытие обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 1000 kW	стат/рот	4,0
10	Разборка и сборка сегментов подпятника и подшабривание натиров при весе сегмента до 30,0 kg	1сегм	24,0
11	Отсоединение трубопроводов. Снятие и разборка маслоохладителей подпятника. Очистка от шлака и отложений, промывка. Установка маслоохладителей на место и опрессовка.Подвальцовка и заглушка трубок при наличии течи (до 5% общего числа). Опрессовка на плотность системы маслоохладителей и трубопроводов, при диаметре РК до 4,5 m	1м/охл	4,0
12	Разборка и сборка крышки уплотнения масляной ванны подпятника при диаметре ванны до 1,5 m	на 1 крышку и уплот	4,0
13	Снятие и посадка ступицы пяты. Разборка масляной ванны подпятника. Намотка кабеля для индукционного метода нагрева ступицы пяты. Снятие кольцевой шпонки. Нагрев ступицы и снятие ее грузоподъемным краном. Проверка посадочного места. Нагрев ступицы и установка ее на место. Установка кольцевой шпонки.Сборка ванны подпятника при диаметре диска до 1,0 m	1диск	4,0
14	Снятие зеркального диска подпятника и изоляционной прокладки.Устранение мелких дефектов. Промывка и установка диска на место при диаметре диска до 1,0 m.	1диск	4,0
15	Осмотр и полировка вручную поверхности зеркального диска подпятника, при диаметре диска до 1,0m	1диск	4,0
16	Ремонт и чистка маслованны подшипника турбины с заливкой масла с устранением протечек (без разборки ванны)	1компл	4,0
17	Шлифовка и разбивка сегментов пяты с обеспечением прилегания на контрольной плите	1компл	4,0
18	Устранение дефектов центровки гидроагрегата и неперпендикулярности зеркального диска подпятника при диаметре зеркального диска до 1,0 m	1раза	4,0
19	Центровка ротора электродвигателя вертикального исполнения относительно статора при мощности электродвигателя до 650 kW	1эл.дв.	4,0
20	Сборка электродвигателя вертикального исполнения с вводом ротора при мощности электродвигателя 650 kW	1эл.дв	4,0
21	Установка на фундамент электродвигателя со встроенными подшипниками при мощности электродвигателя до 650 kW (Асинхронный вертикальный)	1эл.дв.	4,0
22	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу при мощности электродвигателя до 1000 kW (Асинхронный вертикальный)	1эл.дв	4,0
23	Уборка ремонтной площадки при мощности электродвигателя до 1000 kW.	1эл.дв	4,0
24	Перезаливка рабочих колодок с последующей механической обработкой и ручной подгонкой	на 1 кол	24,0
4	Текущий ремонт тепловой изоляции блок №7 КТЦ-2		
№	Наименование работ	Ед. изм	К-во

1	Разборка штукатурного покрытия частично НРПП,ШПП,КПП1,2ступен пределах котла на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
2	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную	м2	240
3	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2слой	м2	240
4	Разборка штукатурного покрытия паропроводов, трубопроводов и система регенерации пределах ТГ-7	м2	140
5	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную	м2	140
6	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2слой на высоте 1,3м	м2	140
7	Разборка штукатурного покрытия паропроводов, трубопроводов пределах турбины 1 слой на высоте 1,3м и более	м2	90
8	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручую на высоте 1,3м и более.	м2	90
9	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2слой на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
10	Уборка отходов мусора после разборки изоляций	1тн	10,7
11	Перевозка теплоизоляционных материалов	1тн	15,1
12	Изоляция фасонных частей трубопроводов диаметром более 800мм и плоских поверхностей НРПП,ШПП,КПП1,2ступен пределах котла 2слоя базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
13	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
14	Изоляция базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна трубопроводов диаметром до 500 мм частично паропроводов, трубопроводов и система регенерации пределах турбины 2 слой	м2	140
15	Устройство каркас из готовой проволочной сетки на трубопроводах или цилиндрических поверхностях оборудования до 820мм	м2	140
16	Изоляция базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна трубопроводов диаметром до 500 мм частично паропроводов, трубопроводов пределах турбины 2 слой	м2	90
17	Устройство каркас из готовой проволочной сетки на трубопроводах или цилиндрических поверхностях оборудования до 820мм	м2	90
18	Приготовление теплоизоляционный раствора	м3	9,4
19	Оштукатуривание поверхности трубопроводов до 600мм по изоляции с отделкой смесью базальтоцементной защитной	м2	230
20	Оштукатуривание поверхности трубопроводов по изоляция трубопроводов или цилиндрических поверхностей оборудования диаметром более 600 мм или плоских поверхностей с отделкой смесью базальтоцементной защитной на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
21	Устройство и разборка настилов для инвентарных лесов	10 м2	7,4
5	Текущий ремонт Блока ст. №8.		
1	2	3	4
	ТГ-8		
	РЕМОНТ РЕССИВЕРНЫХ ТРУБ -2шт		
1	Зачистка после сварки дефектных сварных швов компенсаторов рессиверных труб (до Ø820x16мм, применительно)	1св.шов	4
2	Эл.дуговая сварка трещин дефектных сварных стыков компенсаторов рессиверных труб (применительно)	1м.шва	25
3	Наплавка дефектных участков рессиверных труб	1дм ²	32
4	Зачистка после наплавки дефектных участков рессиверных труб	100дм ²	0,32
5	Уборка рабочего места после ремонта рессиверных труб (применительно)	1турб.	1
	РЕМОНТ КОНДЕНСАТОРОВ ТУРБИНЫ -2шт		
6	Осмотр, проверка, устранение дефектов трубной системы и водяных камер (применительно)	1конденсатор	2
7	Вырезка и снятие дефектных участков перегородки и короба конденсатора турбины	1м ²	15
8	Замена дефектных участков перегородки и короба конденсатора турбины	1м ²	15

9	Наплавка дефектных участков перегородки и короба конденсатора турбины	1дм ²	24
10	Зачистка после наплавки дефектных участков перегородки и короба конденсатора турбины	100дм ²	0,24
11	Уборка рабочего места после ремонта перегородки и короба конденсатора турбины (применительно)	1турб.	1
	РЕМОНТ ЭЖЕКТОРОВ ТУРБИНЫ -2шт и замена дефектной линии трубопровода циркуляционного		
12	Разборка очистка, дефектация устранение дефектов и замена изношенных деталей сборки гидравлические испытание эжектора гр. "А" ТГ-8 (применительно)	1 эжектор	2
13	Снятие и установка новых трубных пучков эжектора гр."А" при массе, до 0,5тн (применительно)	1элемент	2
14	Изготовление участков труб Ø377х10мм эжектора, обработка торцов до 1метра. (Ø377х15мм,применительно)	1уч-к	8
15	Снятие установка труб Ø377х10мм эжектора, до 1метра (до Ø377х15мм, применительно)	1уч-к	4
16	Эл.дуговая сварка состыкованных участков трубопроводов Ø377х10мм, горизонтальный шов	1св.шов	8
17	Устройство и разборка настилов для производства ремонтных работ на высоте.	10м ²	8
18	Наплавка износостойкими электродами трубной доски эжектора турбины	1дм ²	25
19	Зачистка после наплавки дефектных участков рубной доски эжектора турбины	100дм ²	0,25
20	Уборка рабочего места после ремонта эжектора турбины (применительно)	1турб.	1
21	Установка такелажных приспособления для замены дефектных гибов (применительно до 230тн)	1компл	1
22	Замена напорной линии ПНЭ: труба Ø426х8мм, до 3метра (до Ø426х15мм, применительно)	1участок	3
23	Изготовление прямых участков Ø426х8мм, до 3м. (до Ø426х15мм, применительно)	1участ.	3
24	Изготовление трехсекторного отвода из труб Ø426х8мм с разметкой и вырезкой снятием фасок под сварку, сборкой (до Ø426х15мм, применительно)	1отвод	1
25	Замена трехсекторного отвода из труб Ø426х8мм линии ПНЭ, до 1метра (до Ø426х15мм, применительно)	1участок	3
26	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø426х8мм. (вертикальный шов, до Ø426х15мм, применительно)	1св.шов	8
27	Зачистка шлифмашинкой концов труб Ø426х8мм перед сваркой (до Ø426х15мм, применительно).	1св.шов	12
28	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены гибов, прямых участков Ø426х8мм (0,05тн, применительно)	1эл-т	2
29	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов при замене гибов, прямых участков Ø426х8мм и снятие после производства работ	1эл-т	2
30	Уборка рабочего места после замены дефектных участков линии трубопровода (применительно)	1турб.	1
31	Замена компенсаторов ц/водовода Ду-1600 -2шт (применительно)	100кг	2
	НАСОС КЭН (замена дефектной линии трубопровода охлаждения подшипников и корпуса КЭН-1,2ст -2шт.)		
32	Замена линии охлаждения труб Ø60х6мм подшипников и линии отсосов КЭН, до 3м. (до Ø76х5мм, применительно)	1участок	8
33	Замена линии охлаждения труб Ø32х5мм подшипников и линии отсосов КЭН, до 3м. (до Ø42х5мм, применительно)	1участок	10
34	Изготовление прямого участка трубопровода Ø60х6мм, до 3м. (до Ø76х5мм, применительно)	1участ.	8
35	Изготовление прямого участка трубопровода Ø32х5мм, до 3м. (до Ø42х5мм, применительно)	1участ.	10
36	Изготовление ггиба Ø60х6мм, на станке (до Ø76мм, применительно)	1участ.	3
37	Изготовление ггиба Ø32х5мм, на станке (до Ø42мм, применительно)	1участ.	4
38	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø60х6мм, вертикальное положение шва (до Ø76х5мм, применительно)	1св.шов	15

39	Эл.дуговая сварка стыков трубопроводов Ø32x5мм, вертикальное положение шва (до Ø42x5мм, применительно)	1св.шов	19
40	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД Ø60x6мм (до Ø76x5мм, применительно)	1св.шов	15
41	Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны стыков для проведения УЗД Ø32x5мм (до Ø42x5мм, применительно)	1св.шов	19
42	Изгот. м/конструкции времен.опор или подвесок для замены прямых участков линии трубопровода (до 0,05тн, применительно)	1эл-т	8
43	Установка времен.опор или подвесок трубопроводов для замены прямых участков линии трубопровода и снятие после производства работ (до 20кг, применительно)	1эл-т	12
44	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1
РЕМОНТ БИСВ-2 типа И-350-06-1			
45	Устранение дефектов испарителя, замена деталей крепежа. Разборка, очистка, дефектация паропровывочных устройств,устранение дефектов. Полная сборка, гидротспытание.	1 шт	1
46	Резка корпуса испарителя с газовой резкой толщина стенки до 20мм.	1м реза	9
47	Вырезка и снятие трубы со снятием фаски под сварку Ø377x8мм, по 3м.	1 участ	4
48	Строповка и снятие верхней части БИСВ мостовым краном.	1 корпус	2
49	Резка и снятие дырчатых листов испарителя, масса элемента до 20кг (применительно)	1эл-нт	9
50	Замена участков трубопроводов ДГП и ХОВ Ø108x10мм, длина труб до 1м.	1уч-к	5
51	Строповка и снятие дефектного греющей секции БИСВ с мостовым краном и транспортировка к месту ремонта.	1секция	2
52	Резка газовым резаком подкладного кольца толщиной 4мм для корпуса испарителя	1м реза	9
53	Зачистка кромок после газовой резкой с использованием шлифовальной машинки	1м	9
54	Эл.дуговая сварка после установки подкладного кольца к корпусу испарителя, угловое сварное соединение.	1м шва	4,5
55	Установка с мостовым краном отремонтированной греющей секции транспортирование к месту установки подготовка под сварку стыковка трубопроводов греющего пара.	1секция	1
56	Установка дырчатых листов с подгонкой по месту прихватка и сварка.	100кг	3,5
57	Установка верхней части корпуса БИСВ с мостовым краном подгонка по месту и прихватка эл.сваркой.	1корпус	1
58	Эл.дуговая сварка стыкового соединение корпуса испарителя БИСВ толщина стенки до 20мм	1м шва	9
59	Установка участки трубопроводов, стыковка и прихватка Ø377x8мм.	1уч-к	4
60	Заварка стыков в пределах БИСВ с эл.дуговой сваркой Ø108x10мм	1шов	5
61	Ø32x4мм	1шов	1
62	Ø377x8мм	1шов	6
63	Ø426x8мм	1шов	4
64	Ø325x8мм	1шов	2
65	Сборка и разборка инвентарных лесов для ремонта испарителя.	10м²	3
66	Изготовление прямых участков трубопроводов для греющего пара внутри БИСВ Ø426x10мм, длина до 1м.	1уч-к	2
67	Замена участков трубопроводов греющего пара внутри ИСВ Ø426x10мм, длина до 1м.	1уч-к	2
68	Эл.дуговая сварка со стыкованных участков трубопроводов и гибов греющего пара внутри БИСВ Ø426x10мм	1шов	2
69	Гидравлическое испытание корпуса с установкой и снятием заглушек, сборкой и разборкой схемы для гидротспытания	1сосуд	1
70	Уборка рабочего места после замены линии трубопровода (применительно)	1турб.	1
РЕМОНТ ДЕАЭРАТОРА			
71	Ремонт деаэратора Дэ	1шт.	1
72	Установка заглушки на линии деаэратора: - Ø159мм (до 10МПа)	1загл	1
73	Установка заглушки на линии деаэратора: -Ø325мм (до 10МПа)	1загл	1

74	Доставка инвентарных лесов для ремонта и зачистки корпуса деаэратора ДЭ	10м ²	12
75	Сборка инвентарных лесов для ремонта и зачистки корпуса деаэратора ДЭ (неоднократно).	10м ²	12
76	Разборка инвентарных лесов (неоднократно) после ремонта и зачистки корпуса деаэратора ДЭ	10м ²	12
77	Открытие люков деаэраторов, зачистка разъемов, закрытие после производства ремонтных работ (лаз Ø450-540mm)	1лаз	1
78	Подготовка такелажных приспособлений, ремонтной оснастки, инструментов, материалов и запчастей для ремонта (типа К-160-130, применительно).	1турб.	1
79	Замена прокладок фланцевых разъемов люков, до 630мм (применительно)	1флан	4
80	Изготовление прокладок фланцевых разъемов люков, до 630мм (применительно)	10прок	0,4
81	Установка притяжной вентиляции у люка деаэратора и снятие после производства ремонтных работ, до 0,25тн (применительно)	1эл-т	2
82	Зачистка шлиф машинкой околошовной зоны сварных швов, трещин корпуса деаэратора №1	100дм ²	4,5
83	Эл.дуговая сварка трещины св.швов и корпуса деаэратора ДЭ (применительно)	1м.шва	16
84	Изготовление элементов временных площадок до 0,15т (применительно)	1эл-т	6
85	Установка м/конструкций вр./площадок для ремонта, зачистки, сварки внутри деаэратора и снятие после ремонта до 0,15т (применительно)	1эл-т	6
86	Ремонт, замена мелких м/конструкций ребро жесткости, косынок, стоек внутри деаэратора ДЭ (до 20кг, применительно)	1эл-т	39
87	Ремонт задвижки деаэраторов Ду-150 Ру-25 подачи греющего пара, подачи основного конденсата (на Ру до 4МПа)	1задв.	1
88	Ремонт площадок деаэраторов, восстановление стоек, перил до 0,8тн (применительно)	1площ.	2
89	Установка креплений под изоляцию деаэратора	100штг	2,5
90	Снятие заглушек деаэраторов после ремонтных работ : -Ø159мм (до 20МПа)	1загл	3
91	Снятие заглушек деаэраторов после ремонтных работ : -Ø325мм (до 20МПа)	1загл	1
92	Разборка всех временных опор и конструкций, приспособлений, ремонтной оснастки, уборка металлолома (до 230т/ч) РЕМОНТ ПВД -5, 6.	1котел.	2
93	Ремонт подогревателя высокого давления, снятие шпильки, снятие колокола. Осмотр змеевиков, трубопроводов. Сборка ПВД-5,6 (ПВ-900)	1подогр	2
94	Снятие предохранительного клапана ПВД-5,6 (услов.проход-100мм)	1клап.	6
95	Резка газовым резаком сварных швов мембранных уплотнений (до б=20)	1м.реза	16
96	Вырезка газовым резаком мембраны от корпуса и колокола (до б=20)	1м.реза	26
97	Вырезка дефектных мест, зачистка, наплавка разъемов корпуса и колокола	1дм ²	26
98	Зачистка разъемов корпуса, колокола, коллекторов, вокруг сварных швов внутри колокола, фланцевых разъемов клапанов для проведения УЗД	100дм ²	8
99	Изготовление уплотнений (полукругом) мембраны из листа б-6мм. (до 0,05тн)	1элемент	12
100	Установка мембранных уплотнений по размеру, прихваткой (до 20кг)	1элемент	12
101	Зачистка граней, кромок листовой стали (до б=10)	1метр	18
102	Наплавка разъемов корпуса и колокола ПВД-5,6	1дм ²	14
103	Зачистка граней, кромок листовой стали после газовой резки мембраны (до б=10)	1метр	54
104	Эл.дуговая сварка мембранных уплотнений корпуса и колокола ПВД	1м.шва	72
105	Вырезка трубопроводов импульсной линии, ВУК, воздушников ПВД-5,6 и восстановление после ремонта до 42мм.	1уч-к	16
106	Изготовление участков труб, обработка торцов до 42мм.	1уч-к	8

107	Эл.дуговая сварка состыкованных трубопроводов до 42мм. (горизонтал)	1св.шов	16
108	Зачистка гибов змеевиков ПВД Ø32x4мм	100дм ²	4,6
109	Сборка инвентарных лесов	10м ²	2
110	Разборка инвентарных лесов после производства ремонтных работ	10м ²	2
111	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø60мм.	1фланец	8
112	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø159мм. со снятием клапана	1фланец	4
113	Замена прокладок фланцевых разъемов трубопроводов Ø219мм.	1флан	2
114	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø60мм.	1опрок.	0,8
115	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø159мм.	1опрок.	0,4
116	Изготовление прокладок фланцевых разъемов Ø219мм.	1опрок.	0,2
117	Вырезка трубопроводов линии выхлопа предохранительного клапана и установка после ремонта труб Ø159x6мм до 1 метр	1уч-к	8
118	Изготовление участков труб Ø159x6мм до 1 метр	1уч-к	8
119	Эл.дуговая сварка стыков труб линии выхлопа после предохранительного клапана труб Ø159x6мм горизонтал	1св.шов	16
120	Переварка дефектных стыков дренажной линии ПВД-5,6 (до 76x10мм)	1св.шов	6
121	Ремонт комбинированного клапана ПВД - Ду-250, на параметры 6,4МПа (применительно)	1клап.	1
122	Притирка седел и тарелок комбинированного клапана ПВД - Ду-250 для удаления дефектов: глубина дефектов в мм, до: 0,1-0,3 (применительно)	1клап.	1
123	Ремонт обратного клапана ПВД - Ду-250, на Ру-2,5МПа (до Ду-300, применительно)	1клап.	1
124	Замена регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа: - снятие	1клапан	3
125	Замена регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа: - установка	1клапан	3
126	Ревизия регулирующего клапана ПВД Ду-150, на параметры 36МПа	1клапан	3
127	Ремонт задвижек ПВД-5,6 - Ду-250 (№1503, №1504, №1505, параметры пара 10МПа)	1зав.	3
128	Притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки Ду-250 для удаления дефектов гл. до 0,5мм	1ст.упл.	6
	ПАРОПЕРЕГРЕВАТЕЛИ		
129	Проверка конв.п/перегревателя КПП-1ст. (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
130	Проверка конв.п/перегревателя КПП-2ст. (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
131	Проверка ширмового пароперегревателя (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
132	Проверка потолочного пароперегревателя (до 670 т/ч П-образной компоновки)	1п/п	1
133	Переварка дефектных стыков ППП Ø32мм (до Ø42x6мм, применительно)	1св.шов	6
134	Изготовление утки потолоч.пароперегрев на трубогибочном станке Ø32x5мм	1отвод	4
135	Установка в теплом ящике котла утки Ø32x5мм потолочного пароперегревателя.	1змеевик	4
136	Резка газовым резаком листовой стали толщ. 3мм для изготовл.опалубки	1м. рез	4
137	Изгот.опалубки для заливки бетона в теплом ящике из лист.стали б=3мм 1000x200мм	100кг	1
138	Установка опалубки для заливки бетона в теплом ящике до 0,05тн	1эл	16
139	Сварка стыков опалубки из листов толщ.3мм	1м. шва	4
	ПАРОПРОВОДЫ		
140	Ремонт или замена пружинных подвесок паропроводов (с двумя пружинами на одной тяге, для тр.пр. Ø273мм, применительно)	1подвес.	6
141	Ремонт указателей теплового расширения (реперов)	1указ	8
	ГАРНИТУРА КОТЛА		
142	Осмотр лаза, топки, конвективной шахты, поворотной камеры Ø450-500мм.	1лаз	22

143	Проверка и ремонт откидных взрывных клапанов в топке и конвективной шахте (до 700мм)	1клапан	8
144	Проверка и ремонт мембранных взрывных клапанов (до 1000мм)	1клапан	8
145	Замена запорных устройств лаза (Ø450-540мм)	1лаз	10
146	Замена дверцы лаза, гляделки, лючков (Ø450-540мм)	1лаз	4
147	Ремонт шиберов - круглые одноосные до 2,5м ²	1клапан	2
148	- двенадцатноосные до 5м ²	1клапан	2
149	- восьмиосные до 3,5м ²	1клапан	2
150	- четырехосные до 2,5м ²	1клапан	4
151	- одноосные теплового ящика до 2,5м ²	1клапан	3
152	Вырезка и установка люков на газоходах для ремонта шиберов: - снятие листа	1м ²	2
153	- установка листа	1м ²	2
154	Эл.дуговая сварка стыков г/воздух. б-3мм (вертикальное)	1м.шва	8
155	Установка штырей для крепления т/изоляция	100 шт.	2
	ПОВЕРХНОСТЬ НАГРЕВА		
156	Вырезка контрольных образцов экранных труб Ø60х6мм со снятием фасок под сварку	1встав	8
157	Резка газовым резаком полосы проставки размером 20х6мм для вырезки контрольных вставок экрана.	1метр	32
158	Зачистка шлифмашинкой под сварку граней плавников под сварку	1метр	32
159	Сварка плавников или полос проставок двусторонним швом после восстановления контрольных вставок экрана.	1м.шва	32
160	Подбор и проверка комплекта элементов инвентарных лесов и такелажных приспособлений для установки в топке котла (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	1
161	Доставка (перевозка) к котлу элементов лесов на расстояние до 100м для котла (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	1
162	Сборка инвентарных лесов и настилов с доставкой в топку для частичной замены труб замены экранных труб и вырезки контрольных вставок (до 670т/ч, в однокорпусном исполнении)	1компл	1
163	Удаление дефектных участков труб Ø60х6мм экрана котла (до 4м.)	10труб	0,7
164	Обработка торцов оставшихся части труб со снятием фасок под сварку и замена труб Ø60х6мм экрана (до 4м.)	10труб	0,7
165	Изготовление труб Ø60х6мм для частичной замены экранных труб котла (до 4м.)	10труб	0,7
166	Эл.дуговая сварка стыков труб Ø60х6мм экрана котла	10стык.	0,7
167	Зачистка шлиф.машинкой околосшовной зоны труб Ø60х6мм экрана котла для проведения УЗД (до Ø57х6мм, применительно)	1св.шов	0,7
168	Резка газовым резаком полосы проставки размером 20х6мм для частичной замены труб экрана	1метр	112
169	Зачистка шлифмашинкой под сварку граней плавников под сварку	1метр	112
170	Сварка плавников или полос проставок двусторонним швом	1м.шва	112
	ВОДЯННОЙ ЭКОНОМАЙЗЕР		
171	Проверка змеевиков водяного экономайзера, креплении до (до 670 т/ч П-образной компоновки, однокорпусный)	1котел	1
172	Переварка дефектных мест заглушек труб водяного экономайзера Ø28х4мм	1св.шов	6
173	Резка дефектного змеевика экономайзера Ø28х4мм	1змеев.	8
174	Установка заглушки после отключения дефектных змеевиков в/экономайзера Ø28х4мм (до Ø60мм, применительно)	1загл.	16
175	Замена деф. вставок в/экономайзера Ø28х4 до 1м. (до Ø42х5мм, применительно)	1участок	6
176	Изготовление прямых вставок в/экономайзера из труб Ø28х4, обработка торцов, до 1м.	1уч-к	6
177	Эл.дуговая сварка состыкованных стыков в/экономайзера Ø28х4мм (до Ø42х5мм, горизонтальное, применительно)	1св.шов	12
178	Зачистка стыков труб Ø28х4мм для проведения УЗД	1св.шов	12
	ГОРЕЛКА КОТЛА		
179	Проверка и ремонт газовых горелок (до 5000м ³)	1горел	12
180	Вырезка и снятие дефектных участков коробов обечаек газовых горелок	1м ²	24
181	Установка дефектных участков коробов газовых горелок	1м ²	24

182	Замена компенсаторов на коробах газ.горелок	100кг	3
183	Изготовление компенсаторов теплового расширения газовых горелок	100кг	3
184	Эл.дуговая сварка трещин коробов г/горелок, обечаек г/горелок	1м.шва	48
	АРМАТУРА		
185	Проверка и ремонт ИПУ Ду-20 14МПа (услов.проход 20-25мм)	1клапан	4
186	Проверка и ремонт главного предохранительного клапана ГПК Ду-175	1клапан	4
187	Притирка седел и тарелок клапана ГПК №2 Ду-175	1седло и тарелку	4
188	Вырезка установленных труб импульс. линии до Ø32мм ГПК №2 Ду-175 до Ø42мм (применительно)	1участок	4
189	Эл.дуговая сварка стыков труб импульс. линии до Ø32мм. горизонталь.шов Ø42мм (применительно)	1шов	8
190	Ремонт задвижки по газу: Ду-500 без снятия задвижки с трубопровода (до 4МПа)	1задв.	2
191	Ремонт задвижки по газу: Ду-200 без снятия задвижки с трубопровода (до 4МПа)	1задв.	1
192	Механическая притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки для удаления деф. гл. 0,1-0,3 Ду-500	1ст.упл.	4
193	Механическая притирка уплотнительных поверхностей тарелок и седел задвижки (для удаления деф.гл.0,1-0,3) Ду-200 Ру-40	1ст.упл.	2
194	Проверка и ремонт регулятора по газу: Ду-500 без снятия регулятора с трубопровода (Ру 6,4-10МПа, до Ду-300, применительно)	1клап	1
195	Притирка тарелок и седел клапана по газу: Ду-500 (ручная, до гл.0,1-0,3;0,5)	1ст.упл.	2
196	Проверка и ремонт отсечного клапана Ду-500 (6,4 МПа)	1клап	1
197	Снятие для ремонта расходомерной шайбы по газу Ду-500 (до Ду-600, на Ру до 4Мпа, применительно)	1суж.орг	1
198	Установка после ремонта расходомерной шайбы по газу Ду-500 (до Ду-600, на Ру до 4Мпа, применительно)	1суж.орг	1
	ДВ-А,Б		
199	Подготовительные работы, наружный осмотр вентилях линии охлаждения подшипников с отметкой утечки масла из подшипников и неплотностей системы охлаждения (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
200	Подготовка так.приспособлений, ремонтной оснастки, инструментов, материалов и запчастей (доØ 3200 мм)	1вент-ор	2
201	Снятие ограждения с п/муфты, снятие пальцев, проверка радиального и осевого биения п/м (доØ 3200 мм)	1вент-ор	2
202	Проверка ротора на отсутствие поврежденных лопаток, прочности соединения рабочего колеса со ступицей. Измерение рад. и осевого биения, зазоров между колесом и диффузором (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
203	Разборка подшипников вала вентилятора с откреплением и снятием крышек (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
204	Разборка подшипника эл.двигателей со сливом масла, измерением зазоров и проверкой угла касания (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
205	Проверка шейки вала на конусность и эллипсность и другие дефекты (до Ø3200мм)	1вал	2
206	Ремонт осевого направляющего аппарата (до Ø3200мм)	1апп-т	4
207	Проверка состояния корпусов улитки всасывающих карманов диффузора, уплотнительных корпусов в местах прохода вала (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
208	Ремонт улитки и всасывающих карманов с проваркой дефектных швов (до Ø3200мм)	1м.шва	5
209	Снятие и установка п/муфты, зачистка посадочных мест на валу (до Ø3200 мм)	1п/муфта	2
210	Сборка подшипника вала вентилятора с измерением зазоров (до Ø3200 мм)	1вент-ор	2
211	Сборка подшипников скольжения э/дв с зачисткой шеек вала с проверкой степени износа. Проверка корпуса подшипника опорной поверхности (до Ø3200мм)	1вент-ор	2
212	Замена подшипников скольжения ДВ-А,Б (до Ø3200мм)	1водш.	4
213	Пришабривание вкладышей подшипников скольжения по валу (до Ø3200мм)	1водш.	4

214	Замена или проверка подшипника качения с зачисткой посадочного места вала (до Ø3200мм)	1 подшип.	2
215	Проверка холодильника охлаждения масла подшипника с очисткой и гидропрессовкой змеевиков (до Ø3200мм)	1 подшип.	4
216	Ремонт системы охлаждения подшипников с проверкой вентиля и заменой дефектных участков (до Ø3200мм)	1 подшип.	4
217	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы и заменой эластич. Втулок (до Ø3200мм)	1 компл.	2
218	Соединение п/муфты эл.двигателя и вентиля- тора, установка ограждения полумуфты (до Ø3200мм)	1 вент-ор	2
219	Центровка агрегата (до Ø3200мм)	1 агрегат	2
220	Опробование вентилятора на оборотах с проверкой вибрации подшипников плотности улитки и всасывающих карманов (до Ø3200мм)	1 ротор	2
221	Заливка одной части подшипника бабитом, выплавка старого бабита, чистка до металлического блеска внутренней части, обезжиривание, травление, сушка, сборка одной части на приспособление, дробление бабита, заливка, разборка, контроль заливки, Ø180 (свыше Ø150 до Ø250, применительно).	1 вклад.	2
	ДРДГ		
222	Подготовительные работы. Определение утечки масла из подшипника и неплотностей системы охлаждения (до Ø2600мм)	1 дымосос	2
223	Подготовка такелажного приспособления ремонтной оснастки, инструмента	1 дымосос	2
224	Снятие ограждения с соединительной муфты, снятие соединительной муфты, проверка радиального и осевого биения	1 дымосос	2
225	Отсоединение маслопроводов	1 дымосос	2
226	Проверка ротора на отсутствие повреждения лопаток и степени их износа	1 дымосос	2
227	Разборка подшипников вала с откреплением и снятием торцовых и верхних крышек	1 дымосос	2
228	Проверка и сборка подшипников с проверкой и зачисткой посадочного места вала на месте установки ротора в корпусе	1 дымосос	2
229	Замена дефектных подшипников с проверкой и зачисткой посадочного места вала на месте установки ротора в корпусе	1 дымосос	2
230	Ремонт системы маслоснабжения с устранением дефектов	1 компл.	2
231	Центровка двигателя по полумуфтам	1 дымосос	2
232	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы и заменой эластичных втулок	1 компл.	2
233	Соединение п/муфт эл.двигателя и дымососа, установка ограждения п/муфт	1 дымосос	2
234	Опробование дымососа на рабочих оборотах с проверкой вибрации подшипников, плотности улитки, всасывающих карманов	1 дымосос	2
235	Уборка такелажных приспособлений, оснастки, инструмента, металлолома	1 дымосос	2
	РВП		
236	Проверка и ремонт воздухоподогревателя РВП (до 7016мм)	1 в/подог	2
237	Снятие и установка нижней и верхней опоры РВП для проверки или замены подшипников с подъемом ротора	1 подшип.	4
238	Очистка и промывка маслованны ниж.подшипников, заливка масла опор РВП	1 компл.	2
239	Ремонт верхних радиальных уплотнений ротора РВП	1 компл.	2
240	Ремонт нижних радиальных уплотнений ротора РВП	1 компл.	2
241	Регулировка уплотнений РВП после ремонта	1 ротор	2
242	Вырезка дефектных участков труб охлаждения верхнего и нижнего подшипника, установка новых труб Ø42мм. до 3-х метров	1 участок	14
243	Изготовление участков труб для замены дефектных участков труб охлаждения подшипников РВП, до 3-х метров	1 участок	14
244	Эл.дуговая сварка стыков труб охлаждения верхних и нижних подшипников РВП (вертикал., до Ø42мм)	1 евр.шов	46
245	Наплавка электродом изношенных пальцев цевочного обода РВП	1 дм ²	204
246	Зачистка изношенных пальцев цевочного обода после наплавки	100 дм ²	20,4

247	Уборка рабочих мест, изготовление прокладок, закрытие люков, лазов, разборка настилов,	1 кв/подог	2
РЕМОНТ ГАЗОВОЗДУХОПРОВОДОВ.			
248	Замена одновольтовых компенсаторов теплового расширения газозовдуховода (применительно)	100кг	6
249	Ремонт дефектных участков газозовдуховода путем; а)наложения заплат размер до 0,25м ²	1 заплата	14
250	Вырезка и снятие дефектных участков короба газозовдуховода	1м ²	50
251	Установка дефектных участков участков короба газозовдуховодов	1м ²	50
252	Сборка и разборка инвентарных лесов для ремонта коробов, компенсаторов газозовдуховода, на высоте до 10м.	10м ²	18
253	Установка крючков для крепления теплоизоляции газозовдуховода.	100шт	6
254	Изготовление элементов м/конструкции временных площадок, лестниц для ремонта газозовдуховода.	100кг	4
255	Установка и снятие временных, постоянных площадок, лестниц для ремонта коробов, компенсаторов газозовдуховода (до 0,2тн, применительно)	1лестниц и площадок	2
ЛИНИЯ ХПП			
256	Установка заглушек на линии ХПП труб Ø426мм	1 загл.	1
257	Вырезка тр/проводов линии ХПП для установки заглушек Ø426x15мм до 1м.	1участок	1
258	Изготовление заглушек из листовой стали б-20мм	1элемент	1
259	Эл.дуговая сварка установленных заглушек линии ХПП Ø426x15мм	1св.шов	1
260	Сборка инвентарных лесов на линии ХПП для установки заглушек	1компл.	1
261	Вырезка дефектных труб линии ХПП после опрессовки труб длиной до 6м	1участок	17
262	Обработка торцов оставшихся труб, установка новых участков труб, прихватка труб Ø42x5мм	1тр.	17
263	Эл.дуговая сварка состыкованных труб линии ХПП Ø42x5мм, горизонтальный шов	1св.шов	34
264	Зачистка шлифмашинкой стыков трубопроводов линии ХПП Ø42мм.	1св.шов	34
265	Снятие заглушек линии ХПП после опрессовки труб Ø426x15мм с фланцевыми соединениями	1загл.	1
266	Вырезка заглушек ХПП после опрессовки, обработка торцов, установка вставок труб Ø426x15мм с подгонкой и прихваткой длиной до 1м.	1участок	1 1 1
267	Изготовление вставок труб Ø426x15мм	1участок	1
268	Эл.дуговая сварка состыкованных труб Ø426x15мм, горизонтальный шов	1св.шов	2
269	Разборка и удаление инвентарных лесов после опрессовки линии ХПП	1котел	1
270	Изготовление прямых участков трубопроводов для опрессовочной линии ХПП низкого давления Ø32x4мм, прямых участков труб до 3м.	1участок	10
271	Замена опрессовочной линии ХПП Ø32x4 до 3-х м.	1участок	10
272	Эл.дуговая сварка состыкованных участков труб Ø32x4мм, горизонтальный шов	1св.шов	20
273	Установка врем/заглушки на линии дренажа ХПП эл.дуговой сваркой Ду-20 Ру-184	1змеев.	4
274	Установка вентиля для опрессовочной линии Ду-20 Ру-184	1вент.	2
275	Проверка и ремонт вентиля опрессовочной линии ХПП Ду-20 Ру-184	1вент.	2
276	Восстановление дренажа ХПП после опрессовки Ø32x4мм до 3-х метров	1участок	10
277	Эл.дуговая сварка состыкованных участков труб Ø32x4мм, горизонтальный шов (до Ø42x5мм, применительно)	1св.шов	20
278	Снятие вентиля Ду-20 Ру-184 после опрессовки	1вент.	2
279	Замена изношенной шпильки на фланцевом соединении ХПП М36	1шпилька	10
280	Изготовление прокладок для фланцевых соединений ХПП Ø 426мм б-4мм.	1проект	2
ЛЕСТНИЦЫ И ПЛОЩАДКИ			
281	Снятие лестницы и площадки для замены трубопроводов (до 0,5тн)	1площ.	16
282	Резка газовым резаком м/конструкции площадок	1м.реза	8
283	Установка лестницы и площадки после ремонтных работ (до 0,5тн, применительно)	1площ.	16

284	Ремонт лестницы и площадки котла, замена дефектных поручней, бортовых полос,стоек	Гэле.м.	28
ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ.			
285	Разборка инвентарных лесов в топке	Гкомпл.	1
286	Установка заглушки на линии газопровода Ø500мм в пределах котла (до 10Мра: до Ø529мм, применительно)	Гзагл.	1
287	Снятие заглушке с линии газопровода до Ø500мм. (до Ø529мм, применительно)	Гзагл.	1
288	Разборка всех временных опор и конструкций, уборка металлолома, запчастей и материалов (т/ч до 670)	Гкотел	1
289	Проверка котла на паровую плотность (т/ч до 670)	Гкотел	1
290	Переварка дефектных мест сварного стыка Ø60х6мм, экранных труб и перемычек конденсатора с лева и справа (до Ø76х6мм, применительно)	Гсв.шов	8
291	Изготовление участков труб, для замены дефектных экранных труб, перемычки конденсатора, обработка торцов Ø60х6мм, до 1м. (до Ø76х5мм, применительно)	Гуч-к	4
292	Замена дефектного прямых участков труб экрана, перемычки конденсатора, обработка торцов Ø60х6мм, до 1м. (до Ø76х5мм, применительно)	Гуч-к	4
293	Эл.дуговая сварка состыкованных стыков труб экрана, перемычки конденсатора Ø60х6мм (до Ø76х5мм, горизонтальное, применительно)	Гсв.шов	8
294	Обтяжка люков барабана	Глюк	2
295	Проверка элементов котла и вспомогательного оборудования в течении 24 часов с устранением дефектов (т/ч до 670)	Гкотел	1
Текущий ремонт электродвигателей ДВ-8А,Б			
1	Прием эл.двигателей ДВ-8А,Б в ремонт	Гдв	2
2	Разборка эл.двигателя горизонтального исполнения с выводом ротора	Гдв	2
3	Проверка состояния статора	Гстатор	2
4	Проверка состояния ротора	Гротор	2
5	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	Гстатор	2
6	Замена изоляции выводов	Гвыв	24
7	Снятие поврежденной изоляции с бандажного кольца и кронштейна статора	Гкольцо	8
8	Изолировка бандажного кольца и кронштейна статора	Гкольцо	8
9	Изолировка схемных соедин-й обмотки статора	Гст.	2
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	Гп/м	144
11	Перекалиновка пазов статора	Гпаз	144
12	Сборка схемы статора	Гстатор	12
13	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	Гучасток	16
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей	Гобан	28
15	Ремонт труб воздухоохладителя	Гв/охл.	4
16	Расчеканка стержней ротора	Гопаз	10
17	Снятие бандажных колец ротора	Грот	4
18	Подготовка короткозамыкающих колец под пайку	Гкол	6
19	Пайка стержней обмотки ротора с нагревом	Гст.	68
20	Проверка стержней ротора на целостность	Гст	2
21	Уплотнение местного ослабления прессовки стали статора,	Гзуб.	2
22	Установка бандажных колец	Грот	4
23	Сборка эл.двигателя гориз./исполнения с вводом ротора	Гдв	2
24	Центровка ротора эл.двигателя горизонтального исполнения относительно статора	Грот	2
25	Проверка работы двигателя на холостом ходу	Гдв	2
26	Уборка ремонтной площадки	Гдв	2
27	Выдача двигателя из ремонта	Гдв	2
Текущий ремонт эл.двигателей ПНЭ-8А,Б			
1	Прием эл.двигателей ПНЭ 8-А,Б Бл. Ст №8 в ремонт	Гдв	2
2	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	Гдв.	2
3	Проверка состояния статора	Гстатор	2
4	Проверка состояния ротора	Гротор	2
5	Замена изоляции выводов	Гвывод	12
6	Замена кабельных наконечников	Гнак.	6
7	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	Гучасток	14

8	Ремонт посадочных мест крышек подшипников	Крышка	4
9	Изготовление клиньев из стеклотекстолита	Кп.м.	92
10	Перекалиновка пазов статора	Кпаз	92
11	Сборка схемы статора	Кстатор	14
12	Изолировка схемных соединений обмотки статора	Кстатор	14
13	Покрывание обмоток статора (ротора) эмалью	Кстатор	2
14	Сборка эл.двигателя с вводом ротора	Кдв.	2
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей	Кобан	9,6
15	Выдача двигателя из ремонта	Кдв	2
16	Проверка работы эл.двигателя на холостом ходу	Кдв.	2
17	Уборка ремонтной площадки	Кдв.	2
	Текущий ремонт эл.двигателей ДРДГ-8А,Б		
1	Прием эл.двигателей ДРДГ-8А,Б в ремонт	Кдв	2
2	Разборка эл.двигателя горизонтального исполнения с выводом ротора	Кдв	2
3	Проверка состояния статора	Кстатор	2
4	Проверка состояния ротора	Кротор	2
5	Покрывание обмоток статора (ротора) эмалью	Кстатор	2
6	Замена изоляции выводов	Квыв	24
7	Снятие поврежденной изоляции с бандажного кольца и кронштейна статора	Ккольцо	8
8	Изолировка бандажного кольца и кронштейна статора	Ккольцо	8
9	Изолировка схемных соедин-й обмотки статора	Кст.	2
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	Кп/м	120
11	Перекалиновка пазов статора	Кпаз	120
12	Сборка схемы статора	Кстатор	12
13	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	Кучасток	16
14	Замена шнуровых бандажей лоб. частей	Кобан	10,2
15	Ремонт труб воздухоохладителя	Кв/охл.	4
16	Расчеканка стержней ротора	Кпаз	10
17	Снятие бандажных колец ротора	Крот	4
18	Подготовка короткозамыкающих колец под пайку	Ккол	6
19	Проверка стержней ротора на целостность	Кст	2
20	Уплотнение местного ослабления прессыковки стали статора,	Кзуб.	2
21	Установка бандажных колец	Крот	4
22	Сборка эл.двигателя гориз./исполнения с вводом ротора	Кдв	2
23	Центровка ротора эл.двигателя горизонтального исполнения относительно статора	Крот	2
24	Проверка работы двигателя на холостом ходу	Кдв	2
25	Уборка ремонтной площадки	Кдв	2
26	Выдача двигателя из ремонта	Кдв	2
	Текущий ремонт эл.двигателей КЭН-8А,Б 200кВт - 1ст.		
1	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	Кдв.	2
2	Проверка состояния статора	Кстатор	2
3	Проверка состояния ротора	Кротор	2
4	Замена изоляции выводов	Квывод	6
5	Замена кабельных наконечников	Кнак.	6
6	Восстановление изоляции поврежденных участков обмотки статора	Кучасток	22
7	Замена шнуровых бандажей	Кобан	48
8	Ремонт посадочных мест крышек подшипников Ø430мм	Ккрышка	4
9	Изготовление клиньев из стеклотекстолита	Кп.м.	98
10	Перекалиновка пазов статора	Кпаз	98
11	Сборка схемы статора	Кстатор	2
12	Изолировка схемных соединений обмотки статора	Кстатор	2
13	Замена подшипник	Кподш.	2
14	Замена смазки подшипника	Кподш.	2
15	Покрывание обмоток статора (ротора) эмалью	Кстатор	2
16	Сборка эл.двигателя с вводом ротора	Кдв.	2
17	Выдача двигателя из ремонта	Кдв	2
18	Проверка работы эл.двигателя на холостом ходу	Кдв.	2
19	Уборка ремонтной площадки	Кдв.	2
	Текущий ремонт эл.двигателей КЭН-8А,Б,В 250кВт -2ст.		
1	Разборка эл.двигателя с выводом ротора	Кдв.	3
2	Проверка состояния статора	Кстатор	3

3	Проверка состояния ротора	Ротор	3
4	Замена изоляции выводов	Вывод	9
5	Замена кабельных наконечников	Нак.	9
6	Замена подшипников качения	Подш.	6
7	Восстановление термореактивной изоляции поврежденных участка обмотки статора	Участок	33
8	Замена шнуровых бандажей лобовой частей обмотки эл.двигателя	Обан	96
9	Ремонт посадочных мест крышек подшипников	Крышка	6
10	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора	П.М.	120
11	Перекалиновка пазов статора	Паз	120
12	Сборка схемы статора	Статор	3
13	Изолировка схемных соединений обмотки статора	Статор	3
14	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	Статор	3
15	Сборка эл.двигателя горизонтального исполнения с вводом ротора	Дв.	3
16	Уборка ремонтной площадки	Дв.	3
	Текущий ремонт маслянного выключателя ВМТ-220 В-Т-8-220		
1	Расшиновка выключателя	Шт.	1
2	Внешний осмотр выключателя	Шт.	1
3	Подготовка стационарного маслопровода	Шт.	1
4	Слив масла из баков	Шт.	1
5	Разбалчивание люков на баках	Шт.	1
6	Сборка, разборка настилов	Шт.	1
7	Внутренний осмотр выключателя	Шт.	3
8	Ремонт баков, газоотводов	Шт.	3
9	Ремонт маслоуказательных кранов, стекол, к-0,3	Шт.	9
10	Осмотр и очистка изоляторов	Шт.	6
11	Замена масла в масляном затворе	Шт.	6
12	Отбор проб масла из вводов сифоном	Шт.	6
13	Проверка состояния встроенных трансформаторов - измерение сопротивления изоляции трансформаторов. Подтяжка контактных соединений в зажимах, очистка, проверка целостности трансформаторов.	Шт.	6
14	Ремонт дугогасительных камер; разборка, осмотр, очистка, проверка контактных перемычек, крепление гибких связей	Шт.	6
15	Центровка камер, регулировка креплений	Шт.	6
16	Измерение переходного сопротивления контактов	Шт.	6
17	Ремонт шунтирующего сопротивления	Шт.	6
18	Ремонт изолирующей штанги проверка состояния на отсутствие дефектов	Шт.	6
19	Ремонт подвижных контактов	Шт.	6
20	Ремонт неподвижных контактов	Шт.	24
21	Ремонт приводов механизма - осмотр, очистка, смазка. Проверка состояния отключающих пружин, правильности работы указателя положения, крепления, маслянных буферов.	Шт.	3
22	Регулировка баков и приводного механизма, проверка на одновременность касания, плотность прилегания контактов	Шт.	6
23	Ремонт привода, проверка работы, ремонт механизма свободного расцепления запирающего устройства	Шт.	3
24	Регулировка привода, включение выключателя без нагрузки. Подрегулировка привода изменением длины тяги	Шт.	3
25	Регулировка выключателя без масла	Шт.	3
26	Заливка масла в баки (2цикла)	Шт.	3
27	Отбор проб масла из баков	Шт.	3
28	Уборка стационарного маслопровода отключение, уборка шлангов, сборка	Шт.	1
29	Проверка состояния крепления выключателя	Шт.	1
30	Очистка баков	Шт.	3
31	Ошиновка выключателя	Шт.	1
32	Окончательная регулировка	Шт.	3
33	Усиление привода, разворот ведущей части рычага на 100%	Шт.	2
34	Установка необходимого угла наклона ввода	Шт.	6
35	Заготовка прокладок, вырезка, склеивание из резины	Шт.	18
36	Замена прокладок	Шт.	12

37	Заплетение, расцепление выключателя		1шт.	1
38	Очистка м/конструкций		1тн	12
1	Подготовительная работа для ремонта трансформатора Т-8		1тр-р	1
2	Расшиновка трансформатора Т-8,ТСБ-8,ТВ-8		1транс.	1
3	Ошиновка трансформатора Т-8,ТСБ-8,ТВ-8		1транс.	1
4	Контрольная проверка состояния изоляторов		1гир	240
5	Измерение сопротивления изоляции		1изм.	240
6	Очистка ветошью изоляторов		1гир	240
7	Внешний осмотр, выявление дефектов		1фаз	3
8	Проверка состояния фарфорового изолятора		1фаз	3
Текущий ремонт энергоблока ст.№8				
6	Ремонт турбины			
1	Снятие и установка рессиверных труб турбины мощностью свыше 110 MW		труб	1
2	Ремонт рессиверных труб турбины мощностью свыше 110 MW без опрессовки		труб	1
3	Ремонт опоры РВД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки ротора. Подшипник №1 (опорный)		опор	1
4	Ремонт опоры РВД-РСД с заменой или подгонкой упорных колодок без выемки роторов. Подшипник №2 (опорно-упорный)		опор	1
5	Ремонт опоры РСД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки роторов. Подшипник №3 (опорный)		опор	1
6	Ремонт опоры РНД с заменой или подгонкой после перезаливки вкладыша подшипника без выемки роторов. Подшипник №4,5 (опорный)		опор	2
7	Ремонт опоры РГ без выемки роторов. Подшипник №6,7 (встроенный) диаметром свыше 300 мм. Мощность турбины свыше 160 до 300 MW.		опор	2
8	Перезаливка вкладышей подшипников №1,2		вклад	2
9	Перезаливка вкладышей подшипников №3,4,5,6,7.		вклад	5
10	Шабрение скользящей поверхности подшипника (баббит) при снимаемом слое до 0,2мм		100см ²	136
11	Ремонт обшивы турбин мощностью свыше 160 до 300 ЦВД		шт	1
12	Ремонт обшивы турбин мощностью свыше 160 до 300 ЦНД		шт	1
13	Ремонт мембранного клапана ЦНД (Реконструкция со слесарной обработкой вновь изготовленных деталей, диаметр условного прохода 250 мм)		шт	4
14	Перезаливка подшипников уплотнений вала диаметром свыше 360 до 450 мм		вклад	2
15	Ремонт охладителей с фланцевыми соединениями корпуса с трубной системой и водяной камерой. ВООС А и Б (тип ОВА-8)		шт	2
16	Замена гребней маслозащитных уплотнений МЗК с удалением старых, установкой, зачеканкой, подгонкой по разьему. Диаметр шеек ротора подшипника до 400 мм.		шей	3
17	Замена гребней маслозащитных уплотнений МЗК с удалением старых, установкой, зачеканкой, подгонкой по разьему. Диаметр шеек ротора подшипника свыше 400 мм.		шей	4
18	Перецентровка ГМН (центробежный насос)		насос	1
19	Устранение коленчатости соединительной пары роторов РВД-РСД+РСД-РНД РНД-РГ (количество болтов в муфте до 12 шт)		соед	3
20	Устранение дефектов центровки валопровода (полумуфта РВД-РСД+РСД-РНД РНД-РГ) (количество роторов 4)		в/пр	4
21	Центровка переднего конца вала турбины РВД (Маятниковая проверка) содержание до 12 болтов		соед	1
22	Ремонт валопроводного устройства ВПУ. Мощность турбины свыше 25 до 200 MW.		устр	1
23	Разборка,очистка,дефектация узлов системы регулирования и защиты.Устранение дефектов,замена изношенных деталей. Сборка. Мощность турбины свыше 100 до 200 MW.		сиет	1
24	Ремонт клапанов автоматического затвора ЦВД-ЦСД с устранением дефектов металла шлифовкой, притиркой и заменой изношенных деталей. Турбина с начальным давлением пара, 12,75 МПа (130 ата).		клап	4

25	Ремонт регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД с устранением дефектов металла выборкой с последующей заваркой и заменой изношенных деталей. Турбина с начальным давлением пара, 12,75 МПа (130 ата). Диаметр клапана до 200 мм.	клап	6
26	Ремонт распределительного устройства регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД с заменой изношенных деталей.	устр	2
27	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт сервомотора автоматического затвора. ЦВД-ЦСД. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	4
28	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт сервомотора регулирующих клапанов ЦВД-ЦСД. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1
29	Ремонт маслосистемы уплотнений генератора. Турбина мощностью свыше 100 MW.	сист	1
30	Ремонт водородных уплотнений генератора с восстановлением рабочих поверхностей и заменой вкладыша. Мощность генератора свыше 100 до 300 MW.	комп	1
31	Ремонт маслобаков ГМБ емкость маслобака свыше 15 до 30	м/б	1
32	Ремонт маслобака. Демпферный бак емкость до 15	м/б	1
33	Ремонт маслоуказателя масляного бака	шт	1
34	Ремонт фильтров масляного бака.	компл	1
35	Замена сетки фильтров масляного бака с ее изготовлением	шт	12
36	Перезаливка вкладышей подшипников ГМН с последующей обработкой на станке, диаметром до 150 мм.	вклад	2
37	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт блока золотников регулятора скорости (БЗРС) Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1
38	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт дифференциатора. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1
39	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт промежуточного золотника. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1
40	Ремонт и наладка узлов системы регулирования. Ремонт блок золотников автомата безопасности. Турбина мощностью до 200 MW.	узел	1
41	Снятие характеристики системы регулирования. Турбина мощностью свыше 100 до 200 MW.	сист	1
42	Ремонт маслоохладителя. Маслоохладитель по площади поверхности теплообменника свыше 100 до 200 м ²	м/охл	3
43	Ремонт маслосистемы смазки. Турбина мощностью свыше 100 MW.	сист	1
44	Ремонт узлов маслоочистительной установки. (РПДС) Снятие (установка) крышек, осмотр, очистка узлов.	устан	1
45	Очистка водяной полости маслоохладителя	м/охл	3
47	Проверка и ремонт задвижки ГПЗ №501.502 Ду-250.	завд	2
48	Ручная притирка и шабровка уплотнительных поверхностей тарелок,седел, задвижка ГПЗ Ду-250	на/ст. уплот	4
49	Набивка сальникового уплотнения Ду-300, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	уплот	2
50	Проверка и ремонт приводной головки ГПЗ №501,502 Ду-250 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	2
51	Проверка и ремонт задвижки ГПЗ №503.504.511 А и Б Ду-100.	завд	4
52	Ручная притирка и шабровка уплотнительных поверхностей тарелок,седел, Ду-100	на/ст	8
53	Набивка сальникового уплотнения Ду-100, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	уплот	2
54	Проверка и ремонт приводной головки ГПЗ №503,504,511 А и Б Ду-100 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	4
55	Проверка и ремонт задвижек БРОУ-612 и ПРОУ-611 Ду-200	завд	3
56	Ручная притирка и шабровка уплотнительных поверхностей тарелок,седел, Ду-200	на/ст	6
57	Набивка сальникового уплотнения Ду-200, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	уплот	3
58	Проверка и ремонт приводной головки № 612,613,611 Ду-200 с полной разборкой и сборкой, заменой изношенных деталей и смазки.	привод	3
59	Проверка и ремонт задвижек БРОУ и ПРОУ Ду-65	завд	6
60	Ручная притирка и шабровка уплотнительных поверхностей тарелок,седел, Ду-65	на/ст	12
61	Набивка сальникового уплотнения Ду-100, Ру до 10 МПа (100kgf/cm ²)	уплот	6
62	Проверка и ремонт фильтров технической воды с фильтрующей сеткой ПНЭУ-7 АнБ. Фильтр диаметром до 1000 мм.	шт	2

63	Перезаливка вкладышей подшипников КЭН диаметром до 150 mm	вклад	6
64	Перезаливка вкладышей подшипников ВДН диаметром до 150 mm	вклад	4
65	Ремонт подогревателей низкого давления ПС - 50	шт	1
66	Изготовление прокладок для фланцевых соединений трубопроводов из паронита или картона с разметкой и вырезкой по наружному и внутреннему диаметрам при диаметре трубопровода, мм, до:		
	до Ø 133мм	10прок	3,7
	до Ø 219мм	10прок	0,8
	до Ø 325мм	10прок	0,2
	до Ø 630мм	10прок	1,3
67	Замена прокладок на фланцах трубопроводов с разборкой фланцевого соединения, их очисткой и закреплением болтами при диаметре трубопровода, мм, до:		
	до Ø 133мм	шт	37
	до Ø 219мм	шт	8
	до Ø 325мм	шт	2
	до Ø 630мм	шт	13
	Ремонт насоса ПЭН-8 А тип:ПЭ-580-185/200		
	Ремонт насоса ПЭН-8 Б тип:ПЭ-720-185/200		
1	Разборка и ремонт муфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
2	Разборка подшипника и корпусов концевых уплотнений, снятие полумуфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
3	Разборка внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
4	Выемка внутреннего корпуса с ротором (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
5	Разборка внутреннего корпуса и выемка ротора (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
6	Ремонт концевых уплотнений (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
7	Ремонт внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
8	Ремонт внутреннего корпуса и направляющего аппарата (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
9	Ремонт ротора насоса и деталей ротора (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
10	Ремонт подшипников (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
11	Сборка внутреннего корпуса с ротором с установкой его во внешний корпус (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
12	Сборка внешнего корпуса (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
13	Сборка концевых уплотнений (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
14	Сборка и закрытие подшипников, установка полу-муфт (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	2
15	Ремонт масляной системы ПЭН-8 А (тип насоса ПЭ-580-185/200)	насос	1
16	Ремонт масляной системы ПЭН-8 Б (тип насоса ПЭ-720-185-2)	насос	1
17	Статическая балансировка ротора ПЭН-8 А и Б ротор массой свыше 1 до 2,5 тонн	ротор	2
18	Перецентровка центробежного насоса ПЭН-8 А и Б	насос	2
19	Перезаливка вкладыш подшипников ПЭН-8 А и Б диаметром до 150 mm.	вклад	6
	Ремонт генератора типа ТГВ-200 турбоагрегата ст.№7		
1	Подготовка ремонтной площадки ТГ-7 типа ТГВ-200	1ТГ	1
2	Отсоединение выводов с турбогенератора типа ТГВ-200. Разборка кожухов. Маркировка и отсоединение компенсаторов от выводов шинопроводов.	1ТГ	1
3	Снятие щеточного аппарата с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 аппарат	1
4	Проточка и шлифовка контактных колец турбогенератора типа ТГВ-200. Измерение конусности, биения и выработки к/к. Установка приспособления для проточки и проточка к/к. Снятие приспособления после проточки.	1/ротор	1
	Установка приспособления для шлифовки колец, измерение конусности и биения. Снятие приспособления.	1/ротор	1
5	Снятие верхних половин наружных щитов с турбогенератора типа ТГВ-200.	1ТГ	1
6	Снятие распоров с турбогенератора типа ТГВ-200. Разболчивание и снятие распоров со стороны контактных колец.	1компл	1
7	Снятие промежуточных втулок с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 втулк	2

8	Снятие диска наружного уплотнения диффузора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 диск	1
9	Снятие диффузора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 диф.	1
10	Снятие верхней половины промежуточного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
11	Снятие нижней половины промежуточного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
12	Снятие внутреннего щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 компл	2
13	Снятие верхней половины наружного обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	1
14	Снятие нижней половины наружного обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	2 пол.	1
15	Снятие внутреннего обтекателя с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 обтек	1
16	Снятие нижней половины наружного щита с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 пол.	2
17	Снятие уплотнений воздушного зазора с турбогенератора типа ТГВ-200.	1 кольцо	1
18	Подъем и опускание ротора подвеской. Турбогенератор типа ТГВ-200.	1 компл.	2
19	Стопорение сердечника статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 статор	1
20	Снятие лопаток вентилятора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 компл	1
21	Измерение воздушного зазора между активной сталью статора и бочкой ротора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 измер	2
22	Подготовка к выводу и вывод ротора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 ротор	1
23	Выемка газоохладителей из камер турбогенератора типа ТГВ-200.	1 ротор	1
24	Ремонт газоохладителей турбогенератора типа ТГВ-200.	компл	2
25	Установка газоохладителей в турбогенератора типа ТГВ-200.	1/тг	2
26	Участие в электрических испытаниях обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 испыт	1
27	Проверка состояния системы статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 статор	1
28	Ремонт зубцов активной стали турбогенератора типа ТГВ-200.	1/пакет	1
29	Проверка продуваемости трубок стержней обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	провер	1
30	Замена шнуровых бандажей лобовых частей турбогенератора типа ТГВ-200. Подготовка шнурового бандажа. Удаление ослабленных бандажей и вязка новых бандажей с подгонкой дистанционных распорок.	1/банд	300
31	Снятие выводов турбогенератора типа ТГВ-200. Разызолировка выводов. Разболчивание и рассоединение выводов с соединительными шинами. Открепление выводов и транспортирование на рем.площадку	1/вывод	6
32	Ремонт выводов турбогенератора типа ТГВ-200.	1/вывод	6
33	Установка выводов турбогенератора типа ТГВ-200.	1/вывод	6
34	Переизолировка головок обмотки статора турбогенератора типа ТГВ-200.	1 вывод	66
35	Покраска обмотки эмалью турбогенератора типа ТГВ-200 .	1 вывод	1
36	Ремонт наружных щитов турбогенератора типа ТГВ-200.	компл	2
37	Ремонт внутренних и промежуточных щитов турбогенератора типа ТГВ-200	компл	3
38	Проверка состояние диффузора турбогенератора типа ТГВ-200	диф.	1
39	Проверка состояние обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	обтек	1
40	Проверка состояния кольца уплотнения воздушного зазора турбогенератора типа ТГВ-200	диф.	1
41	Проверка состояния ротора турбогенератора типа ТГВ-200	ротор	1
42	Испытание ротора на газоплотность. Турбогенератор типа ТГВ-200	ротор	1
43	Устранение утечки в зоне токоведущих болтов турбогенератора типа ТГВ-200	болт	4
44	Ремонт токоведущих болтов турбогенератора типа ТГВ-200	1/болт	4
		1/болт	4
45	Проверка продуваемости вентиляционных каналов ротора турбогенератора типа ТГВ-200	1пров.	1
46	Снятие вентилятора с турбогенератора типа ТГВ-200	1/вен	1
47	Проверка состояние вентилятора турбогенератора типа ТГВ-200	1/вен	1
48	Установка вентилятора на турбогенератора типа ТГВ-200	вент	1
49	Ремонт упорных гребней турбогенератора типа ТГВ-200	1/греб	2

50	Ремонт щеточного аппарата турбогенератора типа ТГВ-200	1/щ-ап	1
51	Ремонт газовой системы турбогенератора типа ТГВ-200	1/тг	1
52	Установка лопаток вентилятора на турбогенератора типа ТГВ-200	1/вент	1
53	Освобождение подвески сердечника статора турбогенератора типа ТГВ-200	1/статор	1
54	Установка нижней половины внутреннего щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
55	Установка нижних половин наружного щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
56	Установка уплотнения воздушного зазора турбогенератора типа ТГВ-200	1/кольца	1
57	Установка верхней половины внутреннего щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
58	Установка нижней половины щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
59	Установка верхней половины промежуточного щита турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
60	Установка внутреннего обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	1/обтек	1
61	Установка наружного обтекателя турбогенератора типа ТГВ-200	1/обтек	1
62	Установка промежуточного втулок турбогенератора типа ТГВ-200	1/втулок	2
63	Установка диффузоров турбогенератора типа ТГВ-200	1/втулок	1
64	Установка распоров турбогенератора типа ТГВ-200	1/компл	1
65	Установка верхних половин наружных щитов турбогенератора типа ТГВ-200	1/п-щит	2
66	Установка щеточного аппарата на турбогенератор типа ТГВ-200	1/аппар	1
67	Испытание собранного турбогенератора на газоплотность Турбогенератор типа ТГВ-200.	1/исп	1
68	Подсоединение выводов к турбогенератору типа ТГВ-200. Осмотр крепежа. Ремонт или замена дефектных болтов, гаек, шайб. Чистка контактных поверхностей. Подсоединение компенсаторов к выводам и шинпроводам согласно маркировке. Установка кожухов.	1/тг	1
69	Уборка ремонтной площадок турбогенератора типа ТГВ-200.	1/тг	1
	Ремонт электродвигателя ПЭН 8А тип 4А3М-4000/6000 УХЛ4		
1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 4000 kW	1/эл.дв	1
2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный горизонтальный до 4000 kW)	1/эл.дв	1
3	Разборка электродвигателя горизонтального исполнения с выводом ротора мощностью до 4000 kW	1/эл.дв	1
4	Проверка состояния встроенных подшипников скольжения электродвигателей горизонтального исполнения (мощность электродвигателя 4000 kW)	2/подш	1
5	Перекалиновка пазов статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и длиной активной стали до 900 мм	1/паз	24
6	Проверка состояния статора при мощности электродвигателя до 4000 kW	1/статор	1
7	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 4000 kW (Короткозамкнутый)	1/ротор	1
8	Расчеканка стержней ротора при мощности электродвигателя до 4000 kW.	10/пазов	2
9	Очистка пазов активной стали статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и длиной активной стали до 900 мм	10/пазов	6
10	Покрывание обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 4000 kW	1/статор	1
11	Замена изоляции выводов.при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1/вывод	6
12	Балансировка ротора электродвигателя на фундаменте при мощности электродвигателя до 4000 kW и частотой вращения 3000 r/min.	1/ротор	1
13	Проверка изоляции подшипников скольжения	подшип	2
14	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 4000 kW электрослесарем 4 разряда.	на 2 подшип	1
15	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 4000 kW токарем 3 разряда	на 2 подшип	1

16	Снятие вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 4000 kW (короткозамкнутый)	вент	2
17	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16
18	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16
19	Установка вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 4000 kW (короткозамкнутый)	вент	2
20	Изготовление кабельных наконечников для электродвигателя при сечении кабеля до 200 ² мм	на 10 након	2
21	Ремонт воздухоохладителей электродвигателя мощностью до 4000 kW	1в/охл	1
22	Восстановление терморезистивной изоляции поврежденного участка при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1участ	5
23	Сборка электродвигателя горизонтального исполнения с вводом ротора при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1
24	Центровка ротора электродвигателя горизонтального исполнения с встроенными подшипниками относительно статора при мощности электродвигателя до 4000 kW и вид подшипника скольжения	1ротор	1
25	Установка на фундамент электродвигателя со встроенными подшипниками при мощности электродвигателя до 4000 kW (Асинхронный горизонтальный)	1эл.дв	1
26	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу, при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1
27	Окраска электродвигателя кистью вручную, при мощности электродвигателя до 4000 kW.	1эл.дв	1
28	Выдача электродвигателя из ремонта при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1
29	Уборка ремонтной площадки, при мощности электродвигателя до 4000 kW	1эл.дв	1
30	Перезаливка вкладышей подшипников ПЭН Ø расточки до 150 мм с последующей механической обработкой на станке	вклад	2
	Ремонт электродвигателя ПЭН 8Б тип 4А3М-5000/6000 УХЛ4		
1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 6000 kW	1эл.дв	1
2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный горизонтальный 5000 kW применительно до 300 kW)	1эл.дв	1
3	Разборка электродвигателя горизонтального исполнения с выводом ротора мощностью до 5000 kW	1эл.дв	1
4	Проверка состояния встроенных подшипников скольжения электродвигателей горизонтального исполнения (мощность электродвигателя 5000 kW применительно 3000kW)	2подш	1
5	Перекалиновка пазов статора при мощности электродвигателя до 5000 kW и длиной активной стали до 1000 мм	1паз	24
6	Проверка состояния статора при мощности электродвигателя до 5000 kW	1статор	1
7	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 5000 kW (Короткозамкнутый)	1ротор	1
8	Расчеканка стержней ротора при мощности электродвигателя до 6000 kW.	10 пазов	2
9	Очистка пазов активной стали статора при мощности электродвигателя до 5000 kW и длиной активной стали до 1000 мм	10 пазов	6
10	Покраска обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 6000 kW	1статор	1
11	Замена изоляции выводов, при мощности электродвигателя до 6000 kW.	1вывод	6
12	Балансировка ротора электродвигателя на фундаменте при мощности электродвигателя до 5000 kW и частотой вращения 3000 r/min.	1ротор	1
13	Проверка изоляции подшипников скольжения	подшип	2
14	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 6000 kW	на 2 подшип	1
15	Ремонт встроенных подшипников скольжения при мощности электродвигателя до 6000 kW	на 2 подшип	1
16	Снятие вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 5000 kW (короткозамкнутый)	вент	2

17	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16
18	Проверка состояния и ремонт вентилятора лопаток	лопат	16
19	Установка вентилятора электродвигателя при мощности электродвигателя до 5000 kW (короткозамкнутый)	вент	2
20	Изготовление кабельных наконечников для электродвигателя при сечении кабеля до 200 ² мм	на 10 након	2
21	Ремонт воздухоохладителей электродвигателя мощностью до 6000 kW	1в/охл	1
22	Восстановление терморезистивной изоляции поврежденного участка при мощности электродвигателя до 5000 kW.	1участ	5
23	Сборка электродвигателя горизонтального исполнения с вводом ротора при мощности электродвигателя до 5000 kW	1эл.дв	1
24	Центровка ротора электродвигателя горизонтального исполнения с встроенными подшипниками относительно статора при мощности электродвигателя 5000 kW применительно 3000 kW и вид подшипника скольжения	1ротор	1
25	Установка на фундамент электродвигателя со встроенными подшипниками при мощности электродвигателя 5000 kW применительно 3000kW (Асинхронный горизонтальный)	1эл.дв	1
26	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу, при мощности электродвигателя 5000 kW применительно до 4000 kW	1эл.дв	1
27	Окраска электродвигателя кистью вручную, при мощности электродвигателя до 6000 kW.	1эл.дв	1
28	Выдача электродвигателя из ремонта при мощности электродвигателя 5000 kW применительно до 2000 kW	1эл.дв	1
29	Уборка ремонтной площадки, при мощности электродвигателя до 5000 kW	1эл.дв	1
30	Перезаливка вкладышей подшипников ПЭН Ø расточки до 150 мм с последующей механической обработкой на станке	вклад	2
Текущий ремонт БНС-1			
Ремонт насосов ЦН-1.,ЦН-2.,ЦН-3.,ЦН-4.,ЦН-5.,ЦН-6 тип ОВ-2-87К			
1	Разборка трубопроводов охлаждающей воды масляной системы;слив масла из масляных ванн (ОПВ6-87)	насос	6
2	Снятие крышки и уплотнения верхнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	крыш.	6
3	Разбалчивание и снятие бокового люка корпуса насоса (ОПВ6-87)	1люк	12
4	Разбалчивание и снятие обтекателей выпрямляющего аппарата и рабочего колеса (ОПВ6-87)	2обт.	6
5	Снятие и уплотнение нижнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	1упл.	6
6	Установка приспособлений для ручного поворота ротора насоса (ОПВ6-87)	1прис	6
7	Проверка биения вала насоса, измерение радиального зазора между лопастями и камерой рабочего колеса и занесение результатов измерения в формуляр. (ОПВ6-87)	1вал	12
8	Измерение радиальных зазоров в нижнем и верхнем подшипниках насоса и занесение результатов в формуляр (ОПВ6-87)	2подш	6
9	Разбалчивание крепежных деталей и снятие обеих половин рабочей камеры (ОПВ6-87)	камер	6
10	Разборка и снятие нижнего и верхнего подшипников насоса (ОПВ6-87)	2подш	6
11	Установка приспособлений, снятие рабочего колеса насоса и установка его на ремонтной площадке. (ОПВ6-87)	колесо	6
12	Разбалчивание крепежных деталей,соединительной муфты, опускание вала насоса вниз на шпальную выкладку. (ОПВ6-87)	1вал	12
13	Снятие приспособления для проворачивания ротора насоса. (ОПВ6-87)	1прис	6
14	Страповка и выведение вала насоса вверх на ремонтную площадку (ОПВ6-87)	вал	12
15	Промывка и очистка всех деталей рабочего колеса и механизма поворота лопостей. Замена дефектных деталей. (ОПВ6-87)	колесо	6
16	Выполнение всех необходимых измерений по формуляру (ОПВ6-87)	колесо	6
17	Шлифовка шеек валов насоса (ОПВ6-87)	2вала	6
18	Проверка геометрии резинового вкладыша и посадки подшипников в расточках корпуса насоса. Осмотр крепежных деталей подшипников. Замена резиновых вкладышей с подгонкой. (ОПВ6-87)	нас.	6
19	Установка рабочего колеса на шпальную выкладку (ОПВ6-87)	колесо	6

20	Установка вала насоса и соединение его с рабочим колесом (ОПВ6-87)	1вал	12
21	Снятие полумуфты с вала электродвигателя при диаметре вала до 180 mm	п/муф	6
22	Установка полумуфты на вал электродвигателя при диаметре вала до 180 mm.	п/муф	6
23	Установка на торец вала электродвигателя приспособления для проворачивания ротора насоса (ОПВ6-87)	нас.	6
24	Измерение биения роторов вертикальности и центровки роторов насоса и электродвигателя в раточках под подшипник (ОПВ6-87)	нас	6
25	Установка уплотнения нижнего подшипника насоса и уплотнения и крышки верхнего подшипника насоса (ОПВ6-87)	насос	6
26	Установка камеры рабочего колеса с выверкой зазоров по рабочему колесу (ОПВ6-87)	камера	6
27	Установка и закрепление бокового люка корпуса насоса (ОПВ6-87)	люк	12
28	Снятие приспособления для проворачивания ротора насоса (ОПВ6-87)	прис.	6
29	Статическая балансировка ротора вращающихся механизмов (ротор массой свыше 1 до 2,5 тонн.	ротор	6
30	Ремонт муфты. Ремонт с шабрением полумуфты (жесткая, полужесткая)	п/муф	6
31	Калибровка резьбы в деталях насоса. Прогонка (калибровка) резьбы метчиком или плашкой вручную в корпусных и крепежных деталях насоса		
	M42 до 42 mm	калиб	48
	M36 до 36 mm	калиб	48
	M24 до 27 mm	калиб	480
	M16 до 20 mm	калиб	300
32	Пуск насоса, устранение дефектов, сдача насоса в эксплуатацию	насос	6
33	Устранение обнаруженных дефектов и наплавка рабочего колеса, подгонка зазоров	100см ²	108
	Ремонт электродвигателей ЦН-1.,ЦН-2.,ЦН-3.,ЦН-4.,ЦН-5.,ЦН-6 типа ВАН-118/41-10У3		
1	Подготовка ремонтной площадки для ремонта электродвигателя мощностью до 1000 kW	1эл.дв	6
2	Снятие с фундамента электродвигателя со встроенными подшипниками (Асинхронный вертикальный до 650 kW)	1эл.дв.	6
3	Разборка электродвигателя вертикального исполнения с выводом ротора мощностью до 650 kW	1эл.дв	6
4	Проверка состояния статора при мощности элетродвигателя до 650 kW.	1статор	6
5	Замена изоляции выводов.при мощности электродвигателя до 1000 kW.	1вывод	36
6	Проверка состояния ротора электродвигателя мощностью до 650 kW (Короткозамкнутый)	1ротор	6
7	Замена подшипников качения электродвигателя при диаметре вала до 180мм.	1подш	6
8	Проверка состояния и замена смазки в подшипниках качения при мощности электродвигателя 650 kW.	2подш	6
9	Покрытие обмотки статора (ротора) эмалью при мощности электродвигателя до 1000 kW	стат/рот	6
10	Разборка и сборка сегментов подпятника и подшабривание натиров при весе сегмента до 30,0 kg	1сегм	36
11	Отсоединение трубопроводов. Снятие и разборка маслоохладителей подпятника. Очистка от шлака и отложений, промывка. Установка маслоохладителей на место и опрессовка.Подвальцовка и заглушка трубок при наличии течи (до 5% общего числа). Опрессовка на плотность системы маслоохладителей и трубопроводов, при диаметре РК до 4,5 m	1м/охл	6
12	Разборка и сборка крышки уплотнения масляной ванны подпятника при диаметре ванны до 1,5 m	на 1 крышку и уплот	6

13	Снятие и посадка ступицы пяты. Разборка масляной ванны подпятника. Намотка кабеля для индукционного метода нагрева ступицы пяты. Снятие кольцевой шпонки. Нагрев ступицы и снятие ее грузоподъемным краном. Проверка посадочного места. Нагрев ступицы и установка ее на место. Установка кольцевой шпонки. Сборка ванны подпятника при диаметре диска до 1,0 м	1 диск	6
14	Снятие зеркального диска подпятника и изоляционной прокладки. Устранение мелких дефектов. Промывка и установка диска на место при диаметре диска до 1,0 м.	1 диск	6
15	Осмотр и полировка вручную поверхности зеркального диска подпятника, при диаметре диска до 1,0 м	1 диск	6
16	Ремонт и чистка маслованны подшипника турбины с заливкой масла с устранением протечек (без разборки ванны)	1 компл	6
17	Шлифовка и разбивка сегментов пяты с обеспечением прилегания на контрольной плите	1 компл	6
18	Устранение дефектов центровки гидроагрегата и неперпендикулярности зеркального диска подпятника при диаметре зеркального диска до 1,0 м	1 раба	6
19	Центровка ротора электродвигателя вертикального исполнения относительно статора при мощности электродвигателя до 650 kW	1 эл. дв.	6
20	Сборка электродвигателя вертикального исполнения с вводом ротора при мощности электродвигателя 650 kW	1 эл. дв.	6
21	Установка на фундамент электродвигателя со встроеными подшипниками при мощности электродвигателя до 650 kW (Асинхронный вертикальный)	1 эл. дв.	6
22	Проверка работы электродвигателя на холостом ходу при мощности электродвигателя до 1000 kW (Асинхронный вертикальный)	1 эл. дв.	6
23	Уборка ремонтной площадки при мощности электродвигателя до 1000 kW.	1 эл. дв.	6
	Перезаливка рабочих колодок с последующей механической обработкой и ручной подгонкой	на 1 кол	36
Текущий ремонт тепловой изоляции блок №8 КТЦ-2			
№	Наименование работ	Ед. изм	К-во
1	Разборка штукатурного покрытия частично НРПП, ШПП, КПП 1, 2 ступен в пределах котла на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	90
2	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	90
3	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	90
4	Разборка штукатурного покрытия между горелкой 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	120
5	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	120
6	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	120
7	Разборка штукатурного покрытия частично газозащитной 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	240
8	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	240
9	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	240
10	Разборка штукатурного покрытия РВП 1 слой	м2	80
11	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную 1 слой	м2	80
12	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2 слой	м2	80
13	Разборка штукатурного покрытия ПВД 5,6 ПН-100, ПНД2-3; 1 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	140
14	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную на высоте 1,3 м и более от уровня пола (с применением предохранительных поясов к1.3)	м2	140
15	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2 слой на высоте 1,3 м и более от уровня пола	м2	140

16	Разборка штукатурного покрытия паропроводов, трубопроводов пределах турбины 1 слой на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
17	Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляции вручную на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
18	Разборка изоляции из минеральной и стеклянной ваты 2слоя на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
19	Уборка отходов мусора после разборки изоляций	1тн	17,32
20	Перевозка теплоизоляционных материалов	1тн	2,2
21	Изоляция фасонных частей трубопроводов диаметром более 800мм и плоских поверхностей НРПП,ШПП,КПП, 2ступен пределах котла 2слоя базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
22	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	90
23	Изоляция фасонными базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна диаметром более 800мм и плоских поверхностей частично между горелками 2слоя на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	120
24	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	120
25	Изоляция фасонных частей трубопроводов диаметром более 800мм и плоских поверхностей газоздуховоды в 2слоя базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
26	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	240
27	Изоляция фасонными базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна диаметром более 800мм и плоских поверхностей РВП 2слоя	м2	80
28	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях	м2	80
29	Изоляция фасонных частей трубопроводов диаметром более 800мм и плоских поверхностей ПВД 5,6,ПН-100,ПНД-2,3; 2слоя базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	140
30	Устройство каркас из готовой проволочной сетки диаметром более 820мм или на плоских поверхностях на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	140
31	Изоляция базальтовым волокном и изделиями из базальтового волокна трубопроводов диаметром до 500 мм частично паропроводов, трубопроводов пределах турбины 2 слой	м2	90
32	Устройство каркас из готовой проволочной сетки на трубопроводах или цилиндрических поверхностях оборудования до 820мм	м2	90
33	Приготовление теплоизоляционный раствора	м3	15,2
34	Оштукатуривание поверхности трубопроводов до 600мм по изоляции с отделкой смесью базальтоцементной защитной	м2	90
35	Оштукатуривание поверхности трубопроводов по изоляция трубопроводов или цилиндрических поверхностей оборудования диаметром более 600 мм или плоских поверхностей с отделкой смесью базальтоцементной защитной на высоте 1,3м и более от уровня пола	м2	670
36	Устройство и разборка настилов для инвентарных лесов	10 м2	11,6
Текущий ремонт общестанционной испарительной установки (ОИУ) турбинного отделения КТЦ-2.			
РЕМОНТ ИСВ			
ЗАМЕНА ГРЕЮЩЕЙ СЕКЦИИ ИСВ №3			
Подготовка материалов, запчастей, инструментов, приспособлений и установка такелажных приспособлений для ремонта испарителя (применительно)		1уст-во	1

Резка корпуса испарителя №3 ОИУ т/о газовым резаком, со снятием фасок, толщина стенки, до б=20мм.	1м реза	18
Строповка и снятие верхней части корпуса испарителя №3 ИСВ-600 ОИУ т/о мостовым краном.	1секция	1
Снятие мостовым краном греющей секции ИСВ резкой газовым резаком трубопроводов вторичного и греющего пара, установка на специальную площадку.	1секция	1
Резка и снятие дырчатого листа испарителя эл.газосваркой, масса до 20кг (применительно)	1эл-нт	28
Снятие и обработка торцов участков трубы со снятием фаски под сварку Ø426x8мм, по 3м. (до Ø426x15мм применительно)	1уч-к	4
Снятие, обработка торцов участков трубы со снятием фаски под сварку Ø377x8мм и установка, по 3м. (до Ø377x15мм применительно)	1уч-к	4
Изготовление четырехсекторного отвода ИСВ Ø377x8мм со снятием фаски под сварку, по 3м. (до Ø375x15мм, применительно)	4-х секторный	1
Замена четырехсекторного отвода ИСВ Ø377x8мм со снятием фаски под сварку, по 3м. (до Ø377x15мм, применительно)	1уч-к	1
Эл.дуговая сварка состыкованных участков трубопроводов и секторных отводов греющего пара внутри ИСВ Ø377x8мм , горизонтальное положение шва (до Ø377x15мм, применительно)	1шов	5
Замена участков трубопроводов ДГП Ø108x10мм, длиной до 1м.	1уч-к	8
Изготовление прямого участка трубопровода Ø108x10мм, ИСВ, длиной труб до 1м. (применительно)	1уч-к	8
Замена участков трубопроводов ДГП Ø219x10мм, длиной до 1м.	1уч-к	1
Эл.дуговая сварка со стыкованных участков трубопроводов Ø219x10мм (горизонтальный шов)	1шов	2
Резка газовым резаком подкладного кольца толщиной 4мм (до 10мм, применительно)	1м реза	9
Зачистка кромок после газовой резкой с использованием шлиф.машинки б-4мм (до бмм, применительно)	1м	9
Эл.дуговая сварка после установки подкладного кольца, углового соединения, толщиной до б=4мм	1м шва	9
Изготовление листов с разметкой и вырезкой подъемом стыковкой, подгонкой на место и прихватка эл.сваркой (цилиндрический)	1м²	30
Наложения заплат размером до 0,25м² (цилиндрическая)	1запат	15
Эл.дуговая сварка стыкового и углового соединения листовой стали толщиной до 10мм	1м.шва	120
Наплавка износостойкими электродами наружной стенки греющей секции И-600 корпус №1 ОИУ т/о.	1дм²	100
Зачистка кромок корпуса и колокола испарителя после газовой резкой с использованием шлиф.машинкой (до б=20мм, применительно)	1м	18
Установка мостовым краном отремонтированной секции И-600 транспортирование к месту установки.	1секция	1
Установка дырчатого листа И-600 с подгонкой по месту и прихваткой и сваркой.(применительно)	100кг	6
Установка верхней части корпуса ИСВ-600 с мостовым краном, подгонку по месту и прихватка.	1секция	1
Эл.дуговая сварка стыкового соединения корпуса ИСВ толщина стенки до б=20мм.	1м.шва	9
Установка участков трубопровода, стыковка и прихватка Ø377x8мм, до 3м. (до Ø377x15мм, применительно)	1уч-к	4
Заварка стыков трубопроводов Ø32x4мм в пределах ИСВ (до Ø42x6мм, применительно)	1шов	4
Заварка стыков трубопроводов Ø108x10мм в пределах ИСВ	1шов	4
Заварка стыков трубопроводов Ø377x8мм в пределах ИСВ (до Ø377x15мм, применительно)	1шов	4
Заварка стыков трубопроводов Ø426x8мм в пределах ИСВ (до Ø426x26мм, применительно)	1шов	3
Сборка и разборка инвентарных лесов для проведения ремонтных работ	10м²	4,8
Уборка рабочего места после ремонта испарителя (применительно)	1турб.	1
ДЕМОНТАЖ ТРУБ ГРЕЮЩЕЙ СЕКЦИИ - 1шт		

Резка газовым резаком корпуса и снятие трубной доски мостовым краном Ø2400x20мм	1м.рез	9
Вырезка газовым резаком и выбивка концов труб Ø38x3,5мм из трубных отверстий греющей секции	10концов	352,8
Демонтаж труб Ø38x3,5мм греющей секции, длина трубы до 3,6м.	1участ.	1764
Строповка и установка верхней части корпуса испарителя с прихваткой эл.сваркой снаружи.	1корпус	1
МОНТАЖ ТРУБ ГРЕЮЩЕЙ СЕКЦИИ - 1шт		
Подбор и сортировка труб с измерением длины, толщины стенки, диаметр трубы Ø38x3,5мм, по 3,6м. (до 4метр., применительно)	10труб	1764
Обрезка прямых участков труб Ø38мм по заданному размеру на трубоотрезном станке, длиной до 3,6м.	10резов	1764
Райберовка трубных отверстий Ø38мм трубной доски испарителя	1отверс.	3528
Уплотнение (сваркой) труб греющей секции в верхней трубной доске путем зачистки трубной доски вокруг трубы и обварка	10концов	1764
Уплотнение (сваркой) труб греющей секции в нижней трубной доске	10концов	1764
Эл.дуговая сварка со стыкованных участков трубопроводов Ø38x3,5мм внутри греющей секции, вертикальный шов (до Ø42x5мм, применительно)	1шов	385
Вырезка и снятие стенка корпуса греющей секция толщ. до 20мм газовой резкой для ремонта	1м реза	9
Установка вырезанного участка корпуса греющей секций и электродуговая сварка стыков, толщиной до б=20мм	1м реза	9
Эл.дуговая сварка стыков концов труб Ø38x3,5мм к нижней и верхней доске греющей секции, горизонтальное положение шва (до Ø42x5мм, применительно)	1шов	3528
Монтаж прямого участка труб опрессовочной линии испарителя, обработка торцов труб Ø32мм, до 3м. (до Ø42x5мм, применительно)	1уч-к	5
Изготовление прямого участков труб Ø32мм для монтажа опрессовочной линии испарителя, до 3м. (до Ø42x5мм, применительно)	1уч-к	5
Эл.дуговая сварка стыков участков труб Ø32мм опрессовочной линии испарителя, вертикальное положение шва (до Ø42x5мм, применительно)	1шов	5
Гидравлическое испытание корпуса с установкой и снятием заглушек обorkой и разборкой схемы для гидронспытания	1сосуд	1
РЕМОНТ КОРПУСА ГРЕЮЩЕЙ СЕКЦИИ - 1шт.		
Резка корпуса испарителей ОИУ 1шт. т/о с газовым резаком толщина стенки до 20мм.	1м реза	9
Строповка и снятие верхней части ИСВ-600 1шт. т/о мостовым краном.	1секция	1
Снятие греющей секции мостовым краном 1шт. с резкой газовым резаком трубопроводов вторичного и греющего пара на специальную площадку.	1секция	1
Изготовление участков листов для замены дефектных участков корпуса греющей секции (бак цилиндрический)	1м²	1,3
Наложения заплат размером до 0,25м² (цилиндрическая)	1заплат	4
Наплавка износостойкими электродами наружной стенки корпуса греющей секции испарителя	1дм²	33
Резка газовым резаком подкладного кольца толщиной 4мм. (до 10мм, применительно)	1м реза	7,5
Резка газовым резаком корпуса греющей секции, снятие трубной доски мостовым краном Ø2400x20мм	1м.рез	7,5
Зачистка кромок корпуса после газовой резкой с использованием шлиф. машинкой до 20мм.	1м.	15
Эл.дуговая сварка после установки подкладного кольца, толщиной до 4мм.	1м.шва	7,5
Эл.дуговая сварка стыкового корпуса греющей секции, до 20мм	1м шва	7,5
Райберовка трубных отверстий Ø38мм трубной доски испарителя	1отверс.	3528
Установка мостовым краном отремонтированной секции И-600 транспортирование к месту установки (1 испаритель)	1секция	1
Установка верхней части корпуса ИСВ-600 с мостовым краном подгонку по месту и прихватка.	1секция	1

	Эл.дуговая сварка стыкового соединение корпуса ИСВ толщина стенки до 20мм.	1м шва	9
	Сборка и разборка инвентарных лесов для проведения работна высоте до 10м неоднократно.	10м ²	4
	ЧАСТИЧНАЯ ЗАМЕНА ТРУБ ЛИНИИ ХОВ ОТ ХВО-3 И ЛИНИИ ДГП		
	Изготовление секторного отвода из труб Ø219х6мм (трехсекторный, до Ø219х10мм, применительно)	1секторный отвод	8
	Изготовление инвентарного шаблона для изготовления секторного отвода из труб Ø219х6мм	1 шаблон	1
	Изготовление прямого участка трубопровода Ø219х6мм, до 3м. (до Ø219х10мм, применительно)	1уч-к	9
	Замена дефектного прямого участка трубопровода Ø219х6мм, до 3м. (до Ø219х10мм, применительно)	1уч-к	9
	Зачистка концов труб Ø219х6мм перед сваркой (до Ø219х10мм, применительно)	1св.шов	78
	Эл.дуговая сварка стыков участков труб Ø219х6мм, вертикальное положение шва (до Ø219х10мм, применительно)	1шов	78
	Подготовка такелажных приспособлений, оснастки, инструментов, материалов и запчастей для монтажа линии труб (применительно)	1турб.	1
	Доставка инвентарных лесов для частичной замены труб линии ХОВ	10м ²	16
	Сборка инвентарных лесов для частичной замены труб линии ХОВ (неоднократно).	10м ²	16
	Разборка инвентарных лесов (неоднократно) после частичной замены труб линии ХОВ	10м ²	16
	Изготовление временных м/конструкции опор для замены трубопровода, до 0,1тн. (применительно)	1элемент	7
	Установка временных м/конструкции, до 0,1тн. (применительно)	1элемент	7
	Установка и снятие эл.лебедки для замены дефектного прямого участка трубопровода	1к-т	1
	Уборка рабочего места после монтажа линии (применительно)	1турб.	1
	ЗАМЕНА РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ ДУ-100 РУ-25 ЛИНИИ ДГП, ХОВ, ДИСТИЛЯТА -8ШТ		
	Снятие старого регулирующего клапана Ду-100 Ру-25 (для пара 10Мра, для воды 18,5МРа)	1клапан.	8
	Ревизия нового регулирующего клапана Ду-100 Ру-25 (для пара 10Мра, для воды 18,5МРа)	1клапан.	8
	Установка нового регулирующего клапана Ду-100 Ру-25 (для пара 10Мра, для воды 18,5МРа)	1клапан.	8
	Эл.дуговая сварка со стыкованных участков труб Ø133х10мм (Ø133х12мм, применительно)	1шов	16
	Устройство и разборка настилов для производства ремонтных работ на высоте до 10м.	10м ²	4
	Изготовление временных м/конструкции опор для замены регулирующего клапана, до 0,1тн. (применительно)	1элемент	8
	Установка временных м/конструкции для замены регулирующего клапана, до 0,1тн. (применительно)	1элемент	8
	Установка и снятие эл.лебедки для замены регулирующего клапана	1к-т	1
	Восстановление вала ЦН. ГТЦ		
1	2	3	4
1	Восстановление 2-шек вала ЦН износостойким электродом после установки вкладышей 302,96 дм ² (применительно)	1дм ²	302,96
2	Вырезка отверстия на рубашке перед установкой на вал (до Ø38мм)	1отверстие	80,0
3	Установка, подгонка водяной рубашки на шейку вала ЦН	1лоп (вод. руб)	10
4	Зачистка кромок листовой стали и сварочных швов до и после установки вкладышей	1метр	40,7
	Ремонт вращающейся сетки ЦН-7А.		
1	2	3	4
1	Ремонт водоочистой вращающейся сетки (ТН-2000) ЦН-7А	1шт.	1,0
2	Устройства такелажной схемы, оснастки и инструментов, для ремонта водоочистой вращающейся сетки ЦН-7А (применительно)	1компл	1,0

3	Снятие и установка вращающиеся сетки ЦН-7А. (до 0,1тн, применительно)	1элемент	48,0
4	Замена секции сита ТН-2500 вращающиеся сетки	1 секция	48,0
5	Снятие и установка крепежных планок сита вращающиеся сетки ЦН, до 20кг (применительно)	1элемент	48,0
6	Изготовление прокладок вращающихся сетки (до Ø630 мм, применительно)	10прокл.	4,8
7	Замена прокладок вращающихся сетки (до Ø630 мм, применительно)	1прокл.	48,0
8	Сборка и замена звено цепей левого и правого, до 20кг (применительно)	1элемент	192,0
9	Прогонка (калибровка резьбы) дефектных шпилек и болтов вращающихся сетки М16 (резьба до М20, применительно)	1шпиль.	132,0
10	Прогонка (калибровка резьбы) дефектных шпилек и болтов вращающихся сетки М12 (резьба до М14, применительно)	1шпиль.	121,0
11	Вырезка отверстий на крепежных металлических планках сита (отверстия до Ø38мм, применительно)	1отв.	282,0
12	Замена дефектных элементов металлоконструкций вращающихся сетки из швеллеров №16, №18, №24 (до 0,05тн, применительно)	1элемент	16,0
13	Изготовление элементов м/к вращающихся сетки из швеллеров №16, №18, №24 (до 0,05тн, применительно)	1элемент	16,0
14	Замена дефектных болтов вращающихся сетки М12 L=45мм, М16 L=80мм, М24 L=100мм (до 20кг, применительно)	1элемент	300
15	Изготовление элементов м/к временной площадки для ремонта вращающиеся сетки ЦН (до 0,3 тн., применительно)	1 элемент	5,0
16	Сборка, монтаж изготовленных элементов временной площадки для ремонта вращающиеся сетки ЦН (до 0,3 тн., применительно)	1 элемент	5,0
17	Эл.дуговая сварка стыков м/к временной площадки, до б=6мм	1м.шва	7,0
18	Снятие вала вращающихся сетки ЦН с рамы для ремонта и установка на место после ремонта (до 0,15тн, применительно)	1элемент	1,0
19	Снятие зубчатого колеса (звездки) с вала вращающихся сетки ЦН для ремонта и установка на место после ремонта (до 0,05тн, применительно)	1элемент	1,0
20	Восстановление шейки вала и зубчатого венца (звездочки) путем наплавки износостойким электродом	1дм²	24,0
21	Ремонт редуктора вращающей сетки ЦН (применительно, до Ø4100мм, цевочным зацеплением)	1 привод	1,0
22	Уборка такелажной схемы, оснастки, приспособления, инструментов, после ремонта водоочистных вращающихся сетки (применительно, до: 230t/h)	1компл	1,0

Ремонт вращающейся сетки ЦН-8Б

1	2	3	4
1	Ремонт водоочистной вращающиеся сетки (ТН-2000) ЦН-8Б	1шт.	1,0
2	Устройства такелажной схемы, оснастки и инструментов, для ремонта водоочистной вращающейся сетки ЦН-8Б (применительно)	1компл	1,0
3	Снятие и установка вращающиеся сетки ЦН-8Б. (до 0,1тн, применительно)	1элемент	48,0
4	Замена секции сита ТН-2500 вращающиеся сетки	1 секция	48,0
5	Снятие и установка крепежных планок сита вращающиеся сетки ЦН-8Б, до 20кг (применительно)	1элемент	48,0
6	Изготовление прокладок вращающихся сетки (до Ø630 мм, применительно)	10прокл.	4,8
7	Замена прокладок вращающихся сетки (до Ø630 мм, применительно)	1прокл.	48,0
8	Сборка и замена звено цепей левого и правого вращающиеся сетки, до 20кг (применительно)	1элемент	192,0
9	Прогонка (калибровка резьбы) дефектных шпилек и болтов вращающихся сетки М16 (резьба до М20, применительно)	1шпиль.	132,0
10	Прогонка (калибровка резьбы) дефектных шпилек и болтов вращающихся сетки М12 (резьба до М14, применительно)	1шпиль.	112,0
11	Вырезка отверстий на крепежных металлических планках сита (отверстия до Ø38мм, применительно)	1отв.	282,0
12	Замена дефектных элементов металлоконструкций вращающихся сетки из швеллеров №16, №18, №24 (до 0,05тн, применительно)	1элемент	16,0

13	Изготовление элементов м/к вращающихся сетки из швеллеров №16, №18, №24 (до 0,05тн, применительно)	1 эл-т	16,0
14	Замена дефектных болтов вращающихся сетки М12 L=45мм, М16 L=80мм, М24 L=100мм (до 20кг, применительно)	1элемент	300
15	Снятие вала вращающихся сетки ЦН с рамы для ремонта и установка на место после ремонта (до 0,15тн, применительно)	1элемент	1,0
16	Снятие зубчатого колеса (звездки) с вала вращающихся сетки ЦН для ремонта и установка на место после ремонта (до 0,05тн, применительно)	1элемент	1,0
17	Подготовка, изготовление элементов м/к временной площадки для ремонта вращающихся сетки ЦН (до 0,3 тн., применительно)	1 эл-т	5,0
18	Сборка, монтаж изготовленных элементов временной площадки для ремонта вращающихся сетки ЦН (до 0,3 тн., применительно)	1 эл-т	5,0
19	Эл.дуговая сварка стыков м/к временной площадки, до б=6мм	1м.шва	8,0
20	Восстановление шейки вала и зубчатого венца (звездочки) путем наплавки износостойким электродом	1дм ²	26,0
21	Ремонт редуктора вращающейся сетки ЦН (применительно, до Ø4100мм, цевочным зацеплением)	1 привод	1,0
22	Уборка такелажной схемы, оснастки, приспособления, инструментов, после ремонта водоочистных вращающихся сетки (применительно, до: 230т/ч)	1компл	1,0

Восстановление деталей для оборудования.

1	3	4	6
КТЦ-2			
1	Изготовить прокладку для ГПК Ø183	шт.	21
2	Изготовить прокладку для ИПУ Ø60	шт.	13
3	Изготовить вал для насоса Ø45	шт.	11
4	Изготовить втулку Ø100	шт.	22
5	Изготовить п/муфту Ø180	шт.	10
6	Изготовить заглушку Ø32	шт.	100
7	Проточить уплотнения Ø163	шт.	20
8	Изготовить бронзовую втулку для задвижки Ø80	шт.	20
9	Изготовить втулку для молотка задвижки Ø103	шт.	13
10	Изготовить трубную доску эжектора Ø480	шт.	4
11	Проверка бой вала	шт.	5
12	Изготовить кольца Ø-133	шт.	100
13	Проточить доньшку Ø-133	шт.	30
14	Изготовить ставку Ø-108	шт.	40
15	Проточить бобитовый подшипник	шт.	22
16	Проточить имплер насоса	шт.	10
17	Проточить р/колесо Ø273	шт.	20
18	Проточить п/муфту Ø160	шт.	15
19	Проточить разгрузочный диск Ø273	шт.	10
20	Проточить шток Ø20	шт.	26
21	Проточить шейку вала и нарезать резьбу	шт.	10
22	Нарубит лист б=6мм	шт.	1200
23	Изготовить флянец Ø-160	шт.	13
24	Изготовить гайку для вал М48	шт.	20
25	Проточить флянец Ø-160	шт.	5
26	Фрезеровать масляный заход под/ка	шт.	10
27	Фрезеровать шпоночную канавку на раб/колесе и на валу	шт.	20
28	Проточить тарелку ГПК, ХПП	шт.	8
29	Проточить улитки насоса	шт.	7
30	Проточить трубную доску Ø480	шт.	4
31	Изготовить прокладку ХПП Ø320	шт.	7
32	Изготовить груз для балансировки Ø40	шт.	5
33	Изготовить резиновый кольца для палец Ø63	шт.	100
34	Проточить опорный подшипник	шт.	4
35	Проточить МЗК	шт.	4
36	Проточить обоймы концевое уплотнения ИВД	шт.	4
	ЭЛ.ЦЕХ		
1	Проточить ротор воздухоохладителя	шт.	4

2	Проточить шейка ротора ПЭН, ЦН, ДС, ДВ	шт.	4
3	Наплавить шейка ротора ПЭН, ЦН, ДС, ДВ	дм ²	4
4	Наплавка шейки вала эл.двигателя 0,4 кв (подшипник Ø80мм)	дм ²	10
5	Наплавка крышки вала эл.дв. (подшипник Ø50мм)	дм ²	8
6	Проточить крышку ДС, ДВ	шт.	4
7	Изготовить п/муфту Ø180	шт.	4
8	Изготовить вал для дренажного насоса	шт.	4
9	Изготовить втулку Ø320	шт.	4
10	Проточить и фрезеровать подшипника ПЭН	шт.	6
11	Проточить маслоуловитель	шт.	4
	ХИМ.ЦЕХ		
1	Изготовить вал Ø80	шт.	5
2	Изготовить п/муфту Ø130	шт.	4
3	Изготовить р/колесо Ø260	шт.	4
4	Проверить бой вала	шт.	4
5	Проточить п/муфту Ø130	шт.	6
6	Проточить р/колесо	шт.	10
7	Проточить вал шейку подшипника	шт.	20
8	Проточить и нарезать резьбу вала	шт.	10
9	Нарубить лист б=6мм	шт.	200
10	Фрезеровать шпоночный канавку на вал р/колесо	шт.	20
11	Проточить корпус насоса	шт.	4
12	Изготовить флянец Ø180	шт.	10
13	Проточить флянец Ø180	шт.	5
	ТТЦ		
1	Изготовить вал для мазутного насоса Ø60	шт.	4
2	Изготовить втулку для насоса Ø55	шт.	4
3	Востановить полумуфту для насоса	шт.	4
4	Изготовить рабочее колесо ЭМН-1,2,3	шт.	4
5	Изготовить фланец Ду-80, Ду-100	шт.	4
6	Проточить фланец Ду-80, Ду-100, Ду-300	шт.	4
7	Наплавить и проточить шейку вала	дм ²	4
8	Изготовить регулятор газа Ду-300	шт.	4
9	Изготовить стакан регулятора	шт.	4
10	Проточить шток вентиля	шт.	4
11	Изготовить бронзовую втулку задвижка Ду-300	шт.	4
12	Изготовить бронзовую втулку задвижка Ду-500	шт.	4
13	Изготовить шток ППК Ду-150	шт.	4
14	Проточить п/муфту ВПН	шт.	4
15	Восстановить палец ВПН	шт.	10
16	Изготовить п/муфту Ø-140	шт.	4
17	Проточить вал ЭМН	шт.	4
18	Проточить крышку фильтра	шт.	4
19	Наплавить шток и проточить	шт.	4
20	Нарубить лист б=6мм	шт.	20
21	Фрезеровать шпоночную канавку на валу	шт.	4
22	Проточить тарелки ППК	шт.	4
23	Проточить улитку насоса	шт.	4
24	Проверка бой вала	шт.	4
25	Изготовить кольцо Ø-133	шт.	4
26	Изготовить корпус регулятора Ø357x10мм	шт.	4
	ГТЦ		
1	Проточить посадочное место подшипника на корпусе насоса	шт.	5
2	Проточить в/аппарат насоса ЦН	шт.	3
3	Проточить уплотнения	шт.	3
4	Проточить вал насоса типа:160/29	шт.	3
5	Проточить вал насоса Д-200/95	шт.	3
6	Изготовить втулку Ø60	шт.	5
7	Изготовить кольцо для корпуса подшипника ЦН	шт.	5
8	Изготовить вал для насоса	шт.	5
9	Проточить втулку	шт.	4
10	Проточить р/колесо	шт.	4
11	Изготовить фланец Ду-100	шт.	4

12	Изготовить фланец Ду-150		шт.	4
13	Проточить фланец Ø-325		шт.	4
14	Восстановление из нерж. части вала вр.сетки		шт.	4
15	Изготовить втулку из латуна для молотка напор задвижки ЦН		шт.	4
16	Проточить и нарезать молоток задвижки ЦН		шт.	4
17	Изготовить п/муфту Ø180		шт.	4
18	Проточить п/муфту Ø170		шт.	4
19	Изготовить кольцо для в/аппарата Ø312		шт.	4
20	Проточить бой вала		шт.	4
21	Нарубит лист б=5мм		шт.	100
22	Проточить звездочку вала для ЦН		шт.	4
23	Изготовить кольцо Ø320		шт.	4
24	Проточить вал насоса после и до наплавка ЦН		шт.	4
25	Проточить шейку вала до и после наплавки		шт.	5
На производство виброналадочных работ на основном и вспомогательном оборудовании ст. блоков № 7,8 в период текущего ремонта на 2022год				
1	Контрольное измерение вибрации опор вращающихся мех-в КТ и электрических цехов без мех-ма до 4 опор ДВ-А:Б ПЭН-А:Б		замер	20
2	Контрольное измерение вибрации опор вращающихся мех-в КТ и электрических цехов с механизмом до 4 опор ДВ-А:Б ПЭН-А:Б		замер	30
3	Виброобследование турбоагрегата с целью выявления причин повышенной вибрации		агрег	2
4	Балансировка роторов эл.машин на месте их установки эл. двигатель ДВ-А:Б свыше 500 КВт,до 1500 об/мин.		агрег	4
5	Балансировка роторов эл.машин на месте их установки эл. двигатель ПЭН-А:Б свыше 2000 КВт,свыше 1500 об/мин		агрег	4
6	Балансировка роторов вращающихся мех-в КТЦ на месте их установки ДВ-А:Б до 2000 кВт до 1500 об/м		агрег	4
7	Балансировка роторов вращающихся мех-в КТЦ на месте их установки ПЭН-А:Б свыше 2000 кВт свыше 1500об/м		агрег	4
8	Балансировка валопровода ТГ на месте свыше 100 МВт		агрег	2
9	Установка балансировочных грузов в доп. плоскостях $K=0,25(1043,3*0,25)$		плоск	4
10	Изготовление балан-х грузов и установка при закрытом цилиндре $K=0,3(1043,3*0,3)$		плоск.	2

Технический директор АО «Ташиятосх IES»

М.О.Нурымбетов

Заместитель технического директора по ремонту

С.Ю.Халиков

Начальник ОППР

К.А.Алымбаев

Начальник КТЦ-2

А.Бекимбетов

Начальник ЭЦ

Г.Х.Абдуллаев

Начальник ГТЦ

С.Худайберганов