

Утверждаю
Технический директор
АО «Ташкентская ТЭС»
Ф.М. Юсупов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на выполнение Капитального ремонта котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитального ремонта газовоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитального ремонта обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2

Определения:

В настоящем техническом задании использованы следующие определения:

- РД - Руководящий документ (РН 34-077:2018) «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций»;
- ПТБЭЭ РУз - Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок;
- ПТЭЭСС - Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей;
- ПУЭ - Правила устройства электроустановок;
- НТД - Нормативно техническая документация.

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

- 1.1. Капитальный ремонт котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2
- 1.2. Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2
- 1.3. Капитальный ремонт газовоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2
- 1.4. Капитальный ремонт обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2
- 1.5. Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2

Ремонтные работы проводятся в целях поддержания безаварийной работы в период эксплуатации и продления паркового ресурса энергооборудования и улучшения технико-экономических показателей, а также в целях восстановления исправности или работоспособности изделий и восстановления ресурсов или их составных частей и обеспечения электрической и тепловой энергии населения и инфраструктуры Республики Узбекистан

Текущий ремонт энергооборудования проводится в целях поддержания технико-экономических характеристик установки в заданных пределах с заменой или восстановлением отдельных быстроизнашивающихся составных частей и деталей согласно РН 34-077:2018.

Фактический объем ремонтных работ, подлежащий выполнению в период капитальных, либо средних ремонтов определяется комиссией после вскрытия оборудования и проведения дефектации, с составлением дефектных актов. Ремонтные работы производятся согласно технологическому процессу завода-изготовителя, а также на выявленных дефектных участках. Таким образом, исполнитель ремонта, несет ответственность за конкретно выполненный объем на определенных участках, и в случае выявления дефектов на отремонтированных участках оборудования (узлов) в течение года после проведения капитального или среднего ремонта, устраняют их за свой счет.

При этом, согласно РН 34-077:2018 (приложение Н), после проведения капитального либо среднего ремонта энергоблока, после истечения срока подконтрольной эксплуатации (30 суток), допускается проведение текущего ремонта Т₂ для устранения отдельных мелких неисправностей на участках оборудования и узлов.

Ожидаемые экономические эффекты после проведения капитального ремонта энергоблока ст. № 2

№ станция	Установленная мощность, МВт	Располагаемая нагрузка до ремонта, МВт	Располагаемая нагрузка после ремонта, МВт	Увеличение нагрузки, МВт
Энергоблок ст. № 2	150	130	150	20

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

Утвержденный график капитальных и средних ремонтов энергооборудования АО «Ташкентская ТЭС», Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей и РН 34-077:2018 «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций», приложение Н

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

Проведение Капитального ремонта котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитального ремонта газозабопроводов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитального ремонта обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2 - производится на основании Правил технической эксплуатации электрических станций и сетей и согласно РН 34-077:2018.

Укрупнённые запланированные объемы проводимых работ изложены в таблице № 1

Таблица 1

№ п/п	Наименование работ
1	Капитальный ремонт котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2
2	Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2
3	Капитальный ремонт газозабопроводов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2
4	Капитальный ремонт обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2
5	Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2

Примечание: В приложении № 1 настоящего технического задания представлен расширенный перечень (объем) запланированных работ. В период ремонтных работ энергетического оборудования возможно внесение дополнительного объема работ (по результатам дефектации оборудования).

4. Место выполнения работ и оказания услуг с указанием конкретного адреса (адресов)
Ташкентская область, Кибрайский район, поселок ТашГРЭС, АО «Ташкентская ТЭС».

5. Условия выполнения работ и оказания услуг

Подрядчик принимает к выполнению: Капитальный ремонт котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитальный ремонт газовоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитальный ремонт обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2 и обязуется выполнить ремонтные работы в согласованном объеме, в соответствии с требованиями нормативно технических документаций (НТД), с соблюдением действующих норм и правил. В срок, предусмотренный договором, сдает заказчику отремонтированное энергооборудование.

Строго соблюдает допустимые нагрузки на площадки и перекрытия. Обеспечивает соблюдение своим персоналом правил внутреннего распорядка, правил технической эксплуатации (ПТЭ), правил техники безопасности (ПТБ), правил пожарной безопасности (ППБ), правил ГИ «Саноатконтехназорат». Не допускает своими действиями нарушений нормальной эксплуатации действующего оборудования, поддержание чистоты и порядка на рабочих местах и ремонтных площадках.

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

6.1. Наличие и правильность оформления необходимого комплекта ремонтной документации.

6.2. Наличие опыта в проведении: Капитального ремонта котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитального ремонта газовоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитального ремонта обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2, сведения о ранее выполненных аналогичных работах.

6.3. Применение необходимой технологической оснастки, приспособлений и инструмента, предусмотренных технологической документацией, и соответствие их параметров паспортным данным.

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. Наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с выполнением указанных работ и предоставлении их заверенных копий в составе предложения, при проведении закупочных процедур.

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

7.1. Сроки выполнения ремонтных работ - согласно утвержденного графика ремонтов оборудования АО «Ташкентская ТЭС» и РН 34-077:2018 «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций», приложение Н

7.2. Оплата за выполненные работы производится по фактически выполненным объемам работ, согласно акта выполненных работ.

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 материалы, инструменты и оборудование, необходимые для выполнения работы, при этом материалы, подлежащие включению в результат работы, должны быть свободными от прав третьих лиц, исполнитель отвечает за ненадлежащее качество и безопасность предоставленных материалов и оборудования и за их сохранность. По требованию заказчика, исполнитель обязан предоставить заказчику сертификаты пожарной безопасности, сертификаты качества и происхождения, а также техническую документацию на предоставляемые для выполнения работы материалы и оборудование

Перечень материалов и комплектующих, предоставляемых Исполнителем для проведения ремонтных работ:

- БСТВ
- сетка «Рабица»
- стеклоткань
- проволока
- СБЦ 3
- кирпич ШБ-5
- шамотный порошок
- проволока вязальная
- асбозурит
- жидкое стекло
- глина огнеупорная
- портландцемент

8.3. Исполнитель самостоятельно несет ответственность за допущенные в связи с исполнением договора нарушения законодательства, в том числе в области пожарной и промышленной безопасности, охраны труда, окружающей среды и природных ресурсов, включая оплату штрафов, пеней, иных санкций, причинение вреда третьим лицам. Если заказчик понес убытки в связи с тем, что компетентный орган наложил на заказчика штраф или иным образом привлек заказчика к ответственности в связи с тем, что работа или ее результаты не соответствуют законодательству или при ее выполнении причинен вред, исполнитель должен полностью возместить заказчику

8.4. Выполнить мероприятия по обеспечению безопасности труда ремонтного персонала 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 энергооборудования из капитальных и средних ремонтов производит комиссия, возглавляемая техническим директором электростанции. В состав комиссии включаются общий руководитель ремонта установок, начальники цехов, в ведении которых находится ремонтируемое оборудование, начальник цеха централизованного ремонта, руководители ремонтных работ предприятий и организаций или другие их представители,

инженер-инспектор по эксплуатации, представители отдела подготовки ремонта. Допускается включать в состав комиссии руководителей групп (цехов) наладки, лабораторий.

9.2. При приемке из ремонта установок в состав комиссии может входить представитель АО «Тепловые электрические станции».

9.3. Приемку оборудования, входящего в состав установок из капитального и среднего ремонтов, а также всего оборудования из текущего ремонта производят комиссии, возглавляемые начальниками эксплуатационных цехов. Состав приемочных комиссий должен быть установлен приказом по электростанции.

Приемочная комиссия осуществляет:

- контроль документации, составленной перед ремонтом, в процессе ремонта, после ремонта, отражающей техническое состояние оборудования, и качество выполненных ремонтных работ;

- предварительную оценку качества установок, оборудования после ремонта и качества выполненных ремонтных работ;

- уточнение технического состояния установок и оборудования по данным эксплуатации в течение месяца после включения под нагрузку, а также по данным послеремонтных испытаний;

- окончательную оценку качества установок и оборудования после ремонта и качества выполненных ремонтных работ.

- приемка установок из капитального и среднего ремонтов должна производиться по программе, согласованной с исполнителями и утвержденной техническим директором электростанции.

Программа приемки предусматривает:

- перечень приемо-сдаточных испытаний установок, сроки и ответственных за их выполнение;

- сроки и ответственных за проверку отчетной ремонтной документации;

- сроки и ответственных за опробование и приемку отдельных видов оборудования;

- особые условия приемки отдельных видов оборудования из ремонта;

- другие мероприятия, связанные с проведением приемо-сдаточных испытаний.

9.4. Руководители работ предприятий и организаций, участвующие в ремонте, предъявляют приемочной комиссии необходимую документацию, составленную в процессе ремонта, в том числе:

- ведомость выполненного объема работ;

- протоколы, технические решения по выявленным, но не устраненным дефектам;

- результаты входного контроля, сертификаты на использованные в процессе ремонта материалы и запасные части;

- протоколы опробования отдельных видов оборудования, входящего в установку;

- акты на скрытые работы;

- акты приема-передачи ремонтной организации предприятию сети освещения, сварки, разводки воздуха и т.п.

- другие документы по согласованию электростанции и предприятия-исполнителя ремонта.

9.5. Документация предъявляется приемочной комиссии не позднее, чем за двое суток до окончания ремонта. Её конкретный перечень должен быть утвержден техническим директором электростанции.

9.6. Комиссия по приемке оборудования, входящего в состав установки начинает свою работу в процессе ремонта. Она рассматривает составляемую при этом документацию, анализирует и подготавливает ее для представления в комиссию по приемке установок.

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

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

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

9.10. Испытания проводятся по программе, утвержденной техническим директором электростанции и согласованной с исполнителем ремонта. В случае, если при производстве испытаний возникает необходимость проведения переключений на оборудовании, находящемся в оперативном ведении диспетчера энергосистемы, программа в части их переключений должна согласовываться с соответствующими управлениями и Национальным диспетчерским центром (НДЦ).

9.11. Программа приемо-сдаточных испытаний должна содержать:

- при пуске - порядок проведения испытаний вспомогательных систем и оборудования установки, продолжительность, ответственных лиц и особые указания при необходимости;
- под нагрузкой - перечень режимов и контролируемых параметров, продолжительность испытаний, лиц, ответственных за проведение испытаний.

9.12. Программа должна соответствовать требованиям правил технической эксплуатации (ПТЭ), инструкциям по эксплуатации и другим нормативным документам.

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

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

9.15. Разрешение на пуск оформляется в оперативном журнале начальника смены электростанции, начальником цеха, являющимся руководителем пуска.

9.16. Перед пуском ответственные лица предприятий, организаций, участвующих в ремонте, передают в письменном виде руководству эксплуатационного цеха требования, оговаривающие особенности пуска и опробования при проведении приемо-сдаточных испытаний, но не противоречащие правилам технической эксплуатации (ПТЭ).

9.17. Оборудование, прошедшее капитальный и средний ремонт, подлежит приемо-сдаточным испытаниям под нагрузкой в течение 48 часов.

9.18. Если в течение приемо-сдаточных испытаний оборудования под нагрузкой не были обнаружены дефекты, то приемочная комиссия принимает решение о приемке оборудования из ремонта.

9.19. После окончания приемо-сдаточных испытаний начинается подконтрольная эксплуатация отремонтированного оборудования, которая завершается через 30 календарных дней с момента включения оборудования под нагрузку согласно РН 34-077:2018.

9.20. В период подконтрольной эксплуатации заканчивается проверка работы оборудования на всех режимах, проводятся испытания и наладка всех систем.

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

10.1. Приемка из Капитального ремонта котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитального ремонта газоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитального ремонта обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2 - оформляется актом. Акт утверждается техническим директором АО «Ташкентская ТЭС».

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

- перечень работ, выполненных сверх запланированных объемов;
- 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

10.3. Дополнительно, при приеме-передаче оборудования руководствоваться требованиями РН 34-077:2018 «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций».

11. Требования по техническому обучению исполнителем персонала государственного заказчика по результатам выполненных работ и оказанных услуг

11.1. Требования по техническому обучению исполнителем персонала Заказчика не предъявляются.

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

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

12.2. Качество материалов, комплектующих изделий и т.д., применяемых им при производстве (БСТВ, сетка «Рабица», стеклоткань, проволока, СБЦ 3, кирпич ШБ-5, шамотный порошок, проволока вязальная, асбозурит, жидкое стекло, глина огнеупорная, портландцемент).

12.3. Гарантийные обязательства Исполнителя прекращаются, если на оборудовании в течение гарантийного срока эксплуатации производились работы Заказчиком без участия и без согласования с Исполнителем согласно РН 34-077-2018.

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

Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 месяцев с момента включения оборудования под нагрузку, но не более 18 месяцев после окончания ремонта согласно РН 34-077:2018.

14. Авторские права с указанием условий о передаче государственному заказчику исключительных прав на объекты интеллектуальной собственности, возникших в связи с исполнением обязательств исполнителя по выполнению работ и оказанию услуг

Не требуется.

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

Выполнение ремонтных работ производится в соответствии с требованиями нормативно технических документов (НТД), с соблюдением действующих норм и правил, РН 34-077:2018 «Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанций», в соответствии выполняемых технологических, ремонтных операций требованиям технологической документации завода изготовителя.

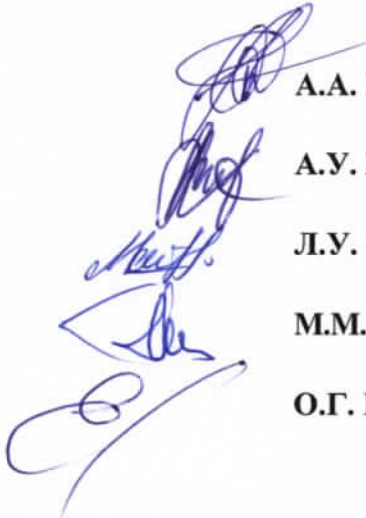
Начальник СЭ

Начальник КТЦ – 1

Начальник Лаб.метал

Начальник ОМТС

Начальник ПТО



А.А. Махмудходжаев

А.У. Холбеков

Л.У. Эшанкулов

М.М. Сагдиев

О.Г. Ерценкин

ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ ОБЪЕМЫ

ремонтных работ по Капитального ремонта котлоагрегата типа ТГМ-94 энергоблок ст. № 2; Изготовления пакетов регенеративного вращающегося воздухоподогревателя (РВВП) горячего и холодного слоя 1,2,3 в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2; Капитального ремонта газоздуховодов, дренажных баков и баков нижних точек энергоблок ст. № 2; Капитального ремонта обмуровки стен топки котла, обмуровки потолочного пароперегревателя, теплоизоляция паропроводов и трубопроводов в машинном зале турбоагрегата, амбразуры горелок котла энергоблок ст. № 2; Контроль за металлом в период капитального ремонта энергоблока ст. № 2

№	Наименование работ	ед. изм.	кол-во
1	Котлоагрегат энергоблок ст. №2		
	Поверхности нагрева		
	Подбор и проверка комплекта инвентарных лесов для уст-ки в топке котла производ 500т/час К-0,8 на 3/4 высоты топки и по трем стенам	1 к-т на топку	1
	Сборка инвентарных лесов с доставкой в топку опор, балок, стоек, ригелей и прочего с уст-кой настилов, ограждений для котла производ 500т/час на высоту 3/4 топки	1 к-т на топку	1
	Разборка инвентарных лесов с удалением из топки на расстояние до 400м, установленных на высоте 3/4 топки по трем стенам на котле производ 500 т/ч	1 к-т на топку	1
	Осмотр топочных экранов,дефектация котел произв 500т/час при работе на газе	1 топ.	1
	Проверка всех типов креплений и опор экранных труб с определением дефектов и объема ремонта котлов производ 500т/час	1 котел	1
	Проверка и осмотр змеевиков первичного КПП ВД входной и выходной ступени котла, проверка деталей дистанц. на котлах производ 500т/час с П-образной компановкой	1п/п	4
	то же КПП НД котла выходной ступени (вторичный)	1п/п	2
	то же ШПП	1п/п	20
	то же радиаци п/п	1п/п	7
	то же потолочного п/п	1п/п	7
	Правка горизонтальных змеевиков КПП ВД входной ступени с восстановлением проектных расстояний между змеевиками, подвешенных на охлаждаемых подвесных трубах а)с заменой или правкой стоек	1 змеевик	208
	то же змеевиков КПП ВД выходной ступени, подвешенных на охлаждаемых подвесных трубах а)с заменой или правкой стоек	1 змеевик	208
	то же змеевиков КПП НД выходной ступени, подвешенных на охлаждаемых подвесных трубах а)с заменой или правкой стоек	1 змеевик	416
	то же змеевиков НВЭ	1 змеевик	84
	то же змеевиков ННВЭ	1 змеевик	56
	то же змеевиков ННВЭ настенной части	1 змеевик	56
	Уст-ка и снятие отдельных деталей временных м/к для правки змеевиков КПП ВД входной ступени масса до 20кг	1 эл-т	208
	то же для правки змеевиков КПП ВД выходной масса до 20кг	1 эл-т	208
	то же для правки змеевиков КПП НД выходной масса до 20кг	1 эл-т	416
	то же змеевиков НВЭ масса до 20кг	1 эл-т	84
	то же змеевиков ННВЭ масса до 20кг	1 эл-т	56
	то же змеевиков ННВЭ настенной части масса до 20кг	1 эл-т	56
	Изготовление стоек (опор) змеевиков КПП ВД с подбором металла, разметкой, резкой и сваркой выходной ступени	1 опора	208
	то же змеевиков КПП НД выходной ступени	1 опора	208
	то же змеевиков КПП НД выходной ступени	1 опора	416
	Правка дефор (вышедших из ряда) труб радиаци.ПП с восстановлением оборванных креплений труб	1 гиб тр.	454
	то же потолочного настенного п/п	1 гиб тр.	1000
	Уст-ка и снятие отд. деталей временных м/к для правки труб радиаци.п/п масса до 20кг	1 эл-т	454
	то же для правки труб потолочного п/п масса до 20кг	1 эл-т	1000
	Изготовление подвесок змеевиков потолочного п/п с разметкой, резкой, сборкой и сваркой отд.эл-тов	1 под.	1000
	то же радиаци.п.п.	1 под.	454
	то же змеевиков ННВЭ	1 под.	120
	Правка труб ШПП с заменой стяжных скоб, хомутов, гребенок и других деталей дистанцион-я	1 шпирма	18
	Уст-ка и снятие отд. деталей временных м/к для правки змеевиков ШПП масса до 20кг	1 эл-т	40
	Изготовление подвесок змеевиков ШПП с разметкой, резкой и сваркой отд.эл-тов	1 под.	216
	Изготовление опорных м/к подвесок потолочного п/п (кронштейнов,рам). Подготовка материала. Разметка, резка газ резаком,зачистка кромок.Сборка с подгонкой и прихваткой	100кг	5,1
	Замена дефектных креплений экранных труб	1 креп.	1398
	Замена групповых скользящих опор труб экранов с правкой панелей и установкой обшивки	1 опора	350
	Правка без вырезки с нагревом газ горелкой деформиров. экранных труб d 60	1 гиб тр.	798
	то же без вырезки и нагрева газ горелкой деформиров. экранных труб d 60	1 гиб тр.	600
	Уст-ка и снятие отд. деталей временных м/к для правки экранных труб масса до 20кг	1 эл-т	1982
	Изготовление креплений экранных труб	1 креп.	1398
	Изготовление групповых скользящих опор экранных труб	1 опора	350
	Горелки котла		
	Проверка и ремонт газомазутных горелок, разборка, очистка, проверка привода с устранением мелких дефектов. Проверка воздушных регистров. тяг производ горелки до 2500м3/час	1 горелка	21
	Замена кольцевой трубы (обечайки) газовой горелки. Вырезка,подгонка под сварку. Уст-ка новой и сварка	1 труба	21
	Изготовление эл-тов м/к горелки (обечайки). Подготовка материалов, разметка, отрезка газ.резаком с зачисткой кромок, вальцовка, прихватка эл.сваркой и сварка при массе эл-та до 0.1т	1 эл-т	21
	Замена сопел кольцевой трубы (тольпана) с вырезкой, установка новых, прихваткой, сваркой	1 горелка	21
	Изготовление кольцевой трубы (тольпана). Разметка и сверление отверстий под сопла. Уст-ка сопел, прихватка и сварка изготовление с изгибанием на станке	1 труба	21
	Ремонт деф.уч-ков г/воздуховодов на корпусе горелки путем наложения заплат размером до 0,25м2	1 запл.	54
	то же проваркой эл.сваркой дефектных св.швов	1м шва	108
	Переварка деф.св.швов тр-дов на горелках, стыковка тр-да, прихватка и сварка без предварит. и сопут.подогрева,без подкл.колец	1 св.шов	21
	Шибера		
	Проверка клапанов (шиберов) калориферов с выявлением и устранением дефектов прямоугольного сечения, 6-осные площадью сечения до 3,5м2 с ручным приводом	1 клапан	2
	то же клапанов (шиберов) калориферов 4-х осные площадью сечения до 3,5м2	1 клапан	2
	Гарнитура котла		
	Осмотр и ремонт дазов котла лаз d 450мм	1 лаз	35
	то же лючков d 108мм	1 люк	16
	Проверка и ремонт откидных взрывных клапанов. Клапана круглые с площадью сечения до 0,5м2	1 клапан	6
	Гидрозатвор котла		
	Замена кронштейнов, рам и прочих м/к корыта гидрозатвора при массе до 20кг	1 эл-т	25
	то же до 30кг	1 эл-т	28
	Изготовление кронштейнов, рам и прочих м/к корыта гидрозатвора	100кг	15,8
	Замена отдельных элементов каркаса котла, опорных балок гидрозатвора топки котла массой до 0,05т	1 эл-т	14
	то же до 0,15т	1 эл-т	11

Изготовление эл-тов каркаса котла, опорных балок гидрозатвора топки котла массой до 0,05т то же до 0,15т	1 эл-т 1 эл-т	12 9
Шунтовые трубы		
Проверка шунтовых труб котла. Проверка состояния тр-в, креплений опор котла производ. 500т/час	1 к-т	1
Вырезка деф швов на шунтовых трубах газ.резаком, обработка торцов тр-дв. Стыковка и сварка без предв. и сопутств. подогрева d 159x4	1 св.шов	8
Равнодка концов тр-дов для обработки торцов труб под сварку d 159x4мм	1 св.шов	8
Гидравлическое испытание шунтовых тр-дов с осмотром всех соединений под давлением, с отметкой дефектов для котла производ. 500т/час	1 к-т	1
Газозаборки котла		
Проверка газозаборных тр-в котла. Осмотр тр-в, креплений, опор котла производ. 500т/час	1 к-т	1
Вырезка деф участка тр-в г/заборн. труб. Обр-ка оставш. концов тр-дв, уст-ка нового,стыковка и прихватка при d до 42мм. Уч-ток тр-дв с одним типом и имеюц 2 св шва	1 уч-к трубы	20
Изготовление отводов вручную с нагревом d до 42мм	1 отвод	20
Эл.дуговая сварка состык.уч-ков труб при d 42мм с верт.полож св.шва	1с.шов	40
Замена крошителей,рам и проч.мелк.м/к разгруз. полок в топке и конвект. шахте массой до 20кг	1 эл-т	198
то же до 50кг	1 эл-т	76
Изготовление крошителей, рам и прочих мелких м/к разгрузочных полок в топке и конвект. шахте	100кг	29,8
Гидравлическое испытание котла после ремонта произв. 500т/ч	1 кот.	1
Разборка всех временных опор и конструкц. Уборка металлолома, зап.частей, рем.оснастки на котле произв. 500т/час	1 кот	1
Проверка котла на паровую плотность производ. котла 500т/час	1 кот.	1
Сдача котла под нагрузкой в течение 24 часов. Проверка работы эл-тов и вспомогаг. оборудо-вания котла под нагрузкой, устранение мелких дефектов котла производ. 500т/час	1 кот.	1
РВВ при диаметре ротора 5400мм		
Проверка и ремонт РВВ. Вскрытие и закрытие лазов в воздушных и газовых коробах с изг-нием прокладок. Проверка плотности корпуса бочки, ротора, перегородок и коробов. Устранение мелких дефектов и неплотностей проваркой швов и наложением заплаток. Устранение мелких дефектов в периферийных и радиальных уплотнениях. Проверка состояния пластин набивки ротора с выборочной выемкой	1 РВВ	3
Проверка, ремонт привода со снятием и полной разборкой редуктора. Уст-ка такелажных приспособлений, снятие редуктора в сборе и перемещение редуктора на площадку основной привод с периферийным цев.зацеплением	1привод	3
Замена периферийных верхних уплотнений ротора с horiz.подвиж.плитами и грузами	1 к-т 1 РВВ	3
Замена периферийных нижних уплотнений ротора с horiz.подвиж.плитами и грузами	1 к-т 1 РВВ	3
Замена верхних радиальных пластин уплотнений ротора	1 к-т 1 РВВ	3
Замена нижних радиальных пластин уплотнений ротора	1 к-т 1 РВВ	3
Замена подшипников верхней опоры с подъемом ротора (полная разборка и сборка подшипника качения для замера зазоров)	1 подш-к	3
Замена подшипников нижней опоры с подъемом ротора (полная разборка и сборка подшипника скольжения для замера зазоров и осмотра баббита)	1 подш-к	3
Уст-ка площадки на нижней опору для разборки и сборки подшипника скольжения на высоте 1,5м при массе 0,1т	1 площ.	3
Снятие площадки после ремонта с нижних опор на высоте 1,5м при массе 0,1т	1 площ.	3
Уст-ка такелажной схемы для замены и ремонта пакетов набивки РВВ с выемкой в бок бочки. Транспортирование, уст-ка и испытание такелажного оборудования. Разборка такелажной схемы, уборка такелажа	1 кт на 1РВВ	3
Выемка пакетов набивки холодного слоя из ротора с нагревательными пластинами для замены, очистки и ремонта. Уст-ка пакетов в ротор	1 пакет	72
средние пакеты	1 пакет	72
внутренние пакеты	1 пакет	72
Уст-ка и снятие отдельных деталей временных эл-тов м/к при установке крайних (наружные)пакетов холодного слоя масса до 20кг	1 эл-т	144
средние пакеты холодного слоя	1 эл-т	144
внутренние пакеты холодного слоя	1 эл-т	144
Выемка пакетов набивки горячего слоя из ротора с нагревательными пластинами для замены, очистки и ремонта. Уст-ка пакетов в ротор	1 пакет	72
средние пакеты	1 пакет	72
внутренние пакеты	1 пакет	72
Уст-ка и снятие отдельных деталей временных эл-тов м/к при установке крайних (наружные)пакетов горячего слоя масса до 20кг	1 эл-т	144
средние пакеты горячего слоя	1 эл-т	144
внутренние пакеты горячего слоя	1 эл-т	144
Разборка пакетов набивки холодного слоя ротора для ремонта и очистки. Правка пластин, сборка пакетов с заменой дефектных пластин крайние (наружные) пакеты	1 пакет	72
средние пакеты	1 пакет	72
внутренние пакеты	1 пакет	72
Разборка пакетов набивки горячего слоя ротора для ремонта и очистки. Правка пластин, сборка пакетов с заменой дефектных пластин крайние (наружные) пакеты	1 пакет	72
средние пакеты	1 пакет	72
внутренние пакеты	1 пакет	72
Замена плит радиального уплотнения ротора и их креплений. Замена подошвы, штоков, направляющих плит радиальных уплотнений нижние плиты	1 к-т (2шт) 1 к-т (2шт)	3 3
верхние плиты		144
Правка межсекторных перегородок ротора с подогревом газ.горелкой, уст-кой приспособлений и эл.сваркой	1 перег	144
Замена верхних секторных перегородок ротора с производством г/эл.сварочных работ	1м2	27
Изготовление верхних секторных перегородок ротора	1м2	27
Вырезка проемов (лазов) в газовых коробах для замены и выемки набивки ротора, закрытие проемов площадью 4м2	1 проем	3
то же проем площадью 6м2	1 проем	3
Изготовление верхних уч-ков корпуса (бочки) площадью до 0,6м2	1 уч-к	72
Замена верхних уч-ков корпуса (бочки) площадью до 0,6м2	1 уч-к	72
Регулирование уплотнений РВВ после ремонта с уст-кой оптимальных зазоров на холодном роторе	1 ротор	3
Устранение неплотностей между валом ротора и секторной перегородкой путем эл.сварки с катетом шва 10мм	1м шва	102
Устранение неплотностей в старых швах межсекторной перегородки путем эл.сварки с катетом шва до 10мм	1м шва	196
Замена межпакетных перегородок ротора с производством г/эл.сварочных работ	1м2	36
Изготовление межпакетных перегородок ротора	1м2	36
Замена дефектных уч-ков нижней части корпуса ротора размером до 0,2м2	1 уч-к	33
Изготовление нижних уч-ков корпуса (бочки) площадью до 0,2м2	1 уч-к	33
Изготовление пластин радиальных уплотнений с рубкой листа на металлических ножницах	1м	360
Устранение неплотностей между радиальными пластинами и межсекторной перегородкой путем эл.сварки с катетом шва 4мм	1 м шва	180
Замена опорных решеток под пакетами.Снятие старой решетки, уст-ка новой решетки с приваркой сухарей к секторной перегородке снятие	1 сектор	72
установка	1 сектор	72
Замена дефектных уч-ков верхних газоходов РВВ	1м2	27
Замена одноволновых прямоугольных компенсаторов теплового расширения г/воздухопроводов РВВ	100кг	15
Изготовление прямоугольных одноволновых компенсаторов теплового расширения	100кг	15
Замена дефектных уч-ков г/воздухопроводов (отражателей компенсаторов)	1м2	36
Ремонт дефектных уч-ков нижних г/ходов РВВ путем наложения заплат размером до 0,25м2	1запл	18
то же проварка эл.сваркой деф.сварочных швов в нижних газоходах РВВ	1м шва	95
Ремонт дефектных уч-ков нижних воздухопроводов РВВ путем наложения заплат размером до 0,25м2	1запл	24
то же проварка эл.сваркой дефектных св. швов в нижних воздуховодах РВВ	1 м шва	120
Ремонт дефектных уч-ков верхних газоходов РВВ путем наложения заплат размером до 0,25м2	1запл	24
то же проварка эл.сваркой дефектных св. швов в верхних газоходах РВВ	1 м шва	120
Ремонт дефектных уч-ков верхних воздухопроводов РВВ путем наложения заплат размером до 0,25м2	1запл	15

то же проверка эл. сварки дефектных св. швов в верхних воздухоходах РВВ	1 м шва	70
Открытие лаза. Проверка шиберов газоходов РВВ с приводом при закрытом и открытом положении с устранением мелких дефектов. Проверка плотности прилегания заслонки. Проверка сальниковых уплотнений. Регулирование свободного хода шиберов, прямоугольные 4-х осные с площадью сечения 6м2	1 шибер	12
то же проверка шиберов воздухоходов РВВ, прямоугольные 7-осные с площадью сечения 7,5м2	1 шиб.	6
Снятие лестниц верхних газоходов при выемке пакетов на высоте до 10м при массе лестницы до 0,1т	1 лест.	3
Установка лестниц верхних газоходов при массе лестниц до 0,1т	1 лест.	3
Уст-ка лестниц и площадок при ремонте шиберов и прогнувшихся уч-ков г/воздухопроводов РВВ на высоте до 10 м при массе лестниц и площадок до 0,1т	1 лест., площ.	12
Снятие лестниц и площадок после ремонта шиберов и прогнувшихся уч-ков г/возд-дов РВВ на высоте до 10м при массе лестниц и площадок до 0,1т	1 лест., площ.	12
Замена отдельных деталей стационарных лестниц и площадок с изготовлением и подгонкой по месту стоек	1 деталь	10
поручней	1 деталь	15
бортовых полос	1 деталь	10
Замена кронштейнов, рам и прочих мелких м/к котла для замены цевочных пальцев цев. обода ротора РВВ при массе м/к 5кг	1 эл-т	1152
Изготовление уч-ков корпуса (бочки) площадью до 1м2 для изготовления подошвы плит радиальных уплотнений РВВ	1 уч-к	24
Изготовление пластин радиальных уплотнений с рубкой листа на металлических ножницах для из-ния пластин для направляющих плит и ребер жесткости плит РВВ	1 м	90
Изготовление кронштейнов, рам и прочих мелких м/к для изготовления штоков, втулок и шайбы для штока плит радиальных уплотнений РВВ	100кг	3
Изготовление эл-тов каркаса для изготовления (сборки) плит радиальных уплотнений РВВ при массе м/к до 0,2т	1 эл-т	12
Эл. дуговая сварка таврового соединения плит радиальных уплотнений листовой стали при катете св. шва 8мм	1 м шва	120
Барабан, при 1. барабана 2300мм		
Вскрытие люков барабана котла	1 люк	2
Частичная разборка и сборка внутрибарабанных устройств для осмотра и проверки внутренней поверхности барабана до 60% в пределах отпусковых и подъемных труб при креплении сепарационных устройств сваркой	1 бараб	1
Наружний и внутренний осмотр барабана котла в целях определения состояния металла сварных соединений барабана, внутрибарабанных устройств	1 бараб	1
Уст-ка колачка заглушки в трубное отверстие барабана с креплением сваркой при d кол-загл. 108мм	1 кол-заг	38
Сборка воздушной дутьевой уст-ки в месте производства работ (барабан котла)	1 к-т	1
Зачистка шлифмашинкой от отложений шлама и грязи внутренней поверхности барабана 100дм2	100дм2	48,4
Зачистка шлифмашинкой поверхностей циклонов барабана от отложений шлама и грязи при площади 100дм2	100дм2	30,1
Зачистка шлифмашинкой поверхностей крышки циклонов и поддонов от отложений шлама и грязи при площади 100дм2	100дм2	20,16
Закрытие люков барабана котла с изготовлением и заменой прокладок	1 люк	2
Ремонт трубопроводов		
Зачистка околошовной зоны тр-дов шлифмашинкой для проведения дефектоскопии тр-дов ГПП, пит. нитки, пер. ОП, пер. ГПП	1 св. шов	11
пер. ОП d 168x18мм	1 св. шов	2
то же пер. ОП d 219x24мм	1 св. шов	7
то же d 194x21мм	1 св. шов	12
то же ГПП d 465x20мм	1 св. шов	12
то же d 377x17мм	1 св. шов	20
то же пер. ГПП d 325x12	1 св. шов	12
то же коллектора ВД d 219x24мм	1 св. шов	12
то же d 133x17мм	1 св. шов	6
то же коллекторов НД d 426x20мм	1 св. шов	8
то же коллекторов ВД d 325x30мм	1 св. шов	18
Зачистка гибов шлифмашинкой тр-да пер. ОП, пер. ГПП на 1-ом эл-те обор. литых отводов, коллекторов НД d 426мм литые отводы 100дм2	100дм2	5,352
то же пит. нитки d 325мм до 150дм2 гибы	100дм2	5,81
то же пер. ОП d 219мм - 7шт до 100дм2	100дм2	3,36
то же литых отводов пер. ГПП - 4шт 100дм2	100дм2	4,08
Зачистка коллекторов ВД, НД, парох-лей, ПЭН, дренажей, дросселей ПЭН на 1-ом эл-те оборудования коллекторов ВД d 325x40мм - 2шт более 250дм2	100дм2	9,18
то же коллекторов НД d 426мм - 2шт более 250дм2	100дм2	16,04
то же парох-лей 1,2 впрысков d 325мм - 4шт 100дм2	100дм2	4,08
то же парох-ли аварийных впрысков d 426мм - 2шт 150дм2	100дм2	2,97
то же дренажи нижних точек котла по хвосту на СУПе за ПВД-7,8 байпасы 100дм2	100дм2	8,26
Зачистка гибов необогреваемой зоны котла под МПД и УЗД на 1-ом эл-те оборудования d 133мм - 90шт 100дм2	100дм2	31,347
Отжиг стыков паропровода ГПП для снятия окалины газ. резаком для проведения УЗД	1 св. шов	12
то же d 377x17мм	1 св. шов	12
то же пер. ОП d 219x24мм	1 св. шов	2
то же d 194x21мм	1 св. шов	7
то же d 168x18мм	1 св. шов	11
то же пер. ГПП d 325x12мм	1 св. шов	20
то же коллектора ВД d 325x31мм	1 св. шов	18
то же d 219x24мм	1 св. шов	12
то же d 133x17мм	1 св. шов	6
то же коллектора НД d 426x20мм	1 св. шов	8
Выборка металла деф. угловых стыков с последующей наплавкой деф. стыков, с термообработкой, зачисткой	1 дм2	45,26
Монтаж и демонтаж струнных лесов и мелких м/к. Разметка, резка, уст-ка, снятие м/к весом до 20кг	1 эл-т	20
то же до 30кг	1 эл-т	16
Изготовление м/к. Подготовка металла, разметка, отрезка газ. резаком, зачистка, сборка, прихватка масса до 100кг	100кг	4,32
Замена донышек аварийных впрысков. Разметка, вырезка донышек. Обработка торцов оставшейся части штуцера под сварку со снятием фасок, зачисткой, стыковкой, прихваткой с подкладными кольцами L до 1м d 133x17мм	1 уч-к	2
Наплавка электродными донышек аварийного впрыска (восстановление) с подготовкой поверхности, разметкой, термообработкой и последующей зачисткой	1 м2	11,704
Эл. дуговая сварка состыкованных донышек с аварийным впрыском d 133x17мм горизонт.	1 св. шов	2
то же d 32x4мм горизонт.	1 св. шов	4
Предварительный подогрев стыков донышек газ. Горелками	1 св. шов	2
Термообработка св. стыков донышек аварийного впрыска газ. горелками	1 св. шов	2
Зачистка св. стыков аварийного впрыска под УЗД d 133x17мм	1 св. шов	2
Монтаж и демонтаж линии опрессовки мазутопроводов, калориферов. Разметка, отрезка, обработка торцов, стыковка, прихватка с 1-им гибом	1 уч-к	50
Изготовление прямых уч-ков линии опрессовки мазутопроводов, калориферов. Подбор труб, осмотр, отрезка, обработка торцов труб L до 3м d 32x4,5мм	1 уч-к	50
Изготовление отводов на станке. Разметка мест изгиба, уст-ка труб на станок, гнутье труб на заданный угол d 32x4,5мм	1 отвод	28
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков d 32x4,5мм горизонт.	1 св. шов	64
Ремонт указателей теплового расширения тр-дов	1 указ.	18
Вырезка заглушки из листа. Разметка, резка газ. резаком d 219x16мм на коллекторе РОУ	1 отв.	2
Замена вставки на РОУ. Вырезка, снятие уч-ка. Обработка торцов оставшейся части тр-да под сварку со снятием фасок. Уст-ка нового уч-ка. стыковка, прихватка с подкл. кольц. L до 1м 2 св. ст.	1 уч-к	1
Изготовление вставки на РОУ. Подбор труб необходимого диаметра и толщины стенки. Отрезка уч-ков труб необходимого размера. Обработка торцов уч-ков труб со снятием фасок под сварку L до 1м d 219x10мм	1 уч-к	1
Установка концов тр-да в проектное положение для стыковки и сварки	1 св. шов	2
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков РОУ d 219x10мм верт.	1 св. шов	2
Зачистка св. стыков РОУ шлифмашинкой под УЗД d 219x10мм	1 св. шов	2
Определение соответствия натяга пружин тр-да ГПП на 1-ой тиге с 2-мя пружинами d 377мм	1 подвес	2
то же ГПП d 465мм	1 подвес	2
то же d 159мм	1 подвес	2

то же подвески на 2-х тросах с 2-мя пружинами тр-да ГПП d 377мм	1 подвес	4
то же ГПП d 465мм с 4-мя пружинами	1 подвес	6
то же d 159мм с 2-мя пружинами	1 подвес	4
Замена гибов необогреваемой зоны котла. Вырезка деф. гибов, уст-ка новых гибов, стыковка, прихватка с уст-кой подкладного кольца d 108x11мм L до 3м с одним гибом	1 уч-к	65
Изготовление прямых уч-ков. Подбор трубы необходимого диаметра и толщины стенки. Осмотр трубы, отрезка газ.резаком уч-ков трубы необходимого размера. Обработка торцов трубы со снятием фасок под сварку L до 3м d 108x11мм	1 уч-к	65
Изготовление отводов на станке. Разметка мест изгиба, уст-ка труб на станок, гнутье труб на заданный угол d 108x11мм	1 отвод	65
Выборка трещин на гibaх необогреваемой зоны котла на вновь изготовленных d 108мм 100дм2	100дм2	15,725
Наплавка торцов с последующей зачисткой труб, гибов необогреваемой зоны котла d 108x11мм	1дм2	43,663
Разводка концов труб необогреваемой зоны котла при замене гибов. Уст-ка концов тр-дов в проектное положение для стыковки и сварки d 108x11 холодным натягом	1 св.шов	130
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков гибов необогреваемой зоны котла d 108x11 горизонт.	1 св.шов	130
Зачистка гибов вновь изготовленных под МПД шлифмашинкой d 108x11 100дм2	100дм2	26,79
Зачистка стыков гибов необогреваемой зоны котла под УЗД шлифмашинкой d 108x11мм	1 св.шов	130
Осмотр калибрферов с определением дефектов СО-110	1 калор.	8
Гидравлическое испытание калибрферов с осмотром змеевиков и мест приварки змеевиков к камерам	1 калор.	8
Заварка свищей и устранение других дефектов на секциях калибрферов	10 деф.	2
Монтаж и демонтаж линии гидравлики конденсационной уст-ки. Уст-ка уч-ков, стыковка, прихватка, отрезка газ. резаком, снятие, с 1-им гибом	1 уч-к	18
Изготовление прямых уч-ков. Подбор труб, осмотр, отрезка, обработка торцов L до 3м d 32x4,5мм	1 уч-к	18
Изготовление гибов на станке. Разметка мест изгиба, уст-ка труб на станок, гнутье на заданный угол d 32x4,5мм	1 отвод	12
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков d 32x4,5мм горизонт.	1 св.шов	30
Отрезка газ резаком труб подвода насыщенного пара. Уст-ка заглушек, гидравлическое испытание парового объема конденсатора	1 конден.	4
Отрезка газ.резаком труб выхода пит. воды. Обработка торцов труб под сварку со снятием фасок и зачисткой, уст-кой, стыковкой, прихваткой и приваркой подкладного кольца L до 1м пр.п.5 стр.44 d 159x15мм	1 уч-к	4
Монтаж и демонтаж м/к под конденсационную уст-ку под настилы. Уст-ка на место с подгонкой, выверкой и прихваткой сваркой, демонтаж, строповка, отрезка газ.резаком, опускание, масса эл-та до 0,05т	1 эл-т	18
Изготовление м/к под конденсаторы конденсационной уст-ки. Подбор материала, укладка, разметка деталей, отрезка газ. резаком. Сборка, сварка при массе эл-та до 0,05т	1 эл-т	18
Изготовление прямых уч-ков тр-да с барабана на конденсационную уст-ку. Подбор труб необходимого диаметра и толщины стенки. Осмотр трубы, отрезка уч-ков труб необходимого размера. Обработка торцов уч-ка трубы со снятием фасок под сварку L до 1м d 133x13мм	1 уч-к	4
то же с конденсационной уст-ки на коллектор водяного экономайзера L до 1м d 159x15мм	1 уч-к	8
Замена прямых уч-ков труб с барабана на конденсационную уст-ку. Разметка и вырезка. Обработка оставшейся части тр-да под сварку со снятием фасок и зачисткой. Уст-ка нового уч-ка, стыковка, прихватка, с уст-кой и приваркой подкладного кольца с 2-мя св.стыками L до 1м	1 уч-к	4
то же с конденсационной уст-ки на коллектор водяного экономайзера L до 1м d 159x15мм	1 уч-к	8
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков тр-да с барабана на конденсационную уст-ку d 133x13 горизонт.	1 св.шов	12
то же с конденсационной уст-ки на коллектор водяного экономайзера L до 1м d 159x15мм горизонт.	1 св.шов	16
Вырезка заглушек из листовой стали d 133x13	1 отв.	4
то же d 159x15мм	1 отв.	8
Зачистка стыков под УЗД шлифмашинкой тр-да с барабана на конденсационную уст-ку d 133x13мм	1 св.шов	12
то же с конденсационной уст-ки на коллектор водяного экономайзера d 159x15мм	1 св.шов	16
Замена гибов паро-да ОП. Подготовка и уст-ка такелажных приспособлений. Разметка и вырезка деф.уч-ка. Обработка оставшейся части тр-да под сварку со снятием фасок и зачисткой. Уст-ка нового уч-ка, стыковка, прихватка с подкладными кольцами и одним гибом и 2-мя св.стыками L до 3м	1 уч-к	1
то же пер.ОП с 1-м гибом с 2-мя св.стыками L до 6м	1 уч-к	1
Подбор гибов необходимого диаметра и толщины стенки. Проверка марки стали. Осмотр, отрезка гiba необходимого размера. Обработка торцов со снятием фасок под сварку d 133x16мм L до 3м паро-да ОП.	1 уч-к	1
то же пер.ОП d 194x21мм L до 6м	1 уч-к	1
Наплавка концов паро-да ОП, устранение эллипсности с подготовкой поверхности разметкой, термообработкой и последующей зачисткой d 133x16мм	1дм2	5,988
то же пер.ОП d 194x21мм- 1шт.	1дм2	8,256
Разводка концов паро-дов для снятия гибов. Уст-ка концов паро-да в проектное положение для стыковки и сварки паро-да ОП холодным натягом	1 св.шов	2
то же пер.ОП холодным натягом	1 св.шов	2
Эл. дуговая сварка состыкованных уч-ков паро-да ОП d 133x16мм горизонт.	1 св.шов	2
то же пер.ОП d 194x21мм горизонт.	1 св.шов	2
Предварительный подогрев св.стыков гибов паро-да ОП газ.горелками	1 св.шов	2
то же пер.ОП	1 св.шов	2
Термообработка св.стыков паро-да ОП радиационным способом с уст-кой терморпар наложением изоляции прокладкой кабеля, контролем и регулированием скорости нагрева, времени выдержки и охлаждения металла шва d 133x16мм	1 св.шов	2
то же пер.ОП d 194x21мм	1 св.шов	2
Зачистка гибов под УЗД шлифмашинкой d 133x16мм 100дм2	100дм2	0,47
то же пер.ОП d 194x21мм - 1 гиб 100дм2	100дм2	0,8
Зачистка стыков под УЗД шлифмашинкой d 133x16мм	1 св.шов	2
то же d 194x21мм	1 св.шов	2
Установка и снятие мелких м/к при замене гибов паро-да ГПП и пер.ОП с подготовкой и уст-кой прихваткой и сваркой, разметка мест реза и снятие массой до 30кг	1 эл-т	36
то же масса до 20кг	1 эл-т	24
Изготовление мелких м/к при замене гибов. Подготовка материалов, разметка, обрезка газ.резаком, зачисткой кромок, сборкой и сваркой	100кг	13,8
Определение соответствия натяга пружин в рабочем положении к проектному значению тр-д ГПП d 377мм на 2-х тросах с 4-мя пружинами	1 подвеска	2
то же d 159мм на 2-х тросах с 2-мя пружинами	1 подвеска	2
то же пер.ОП d 219мм на 2-х тросах с 4-мя пружинами	1 подвеска	4
то же пер.ОП d 168мм на 2-х тросах с 4-мя пружинами	1 подвеска	1
Снятие дефектной задвижки на рециркуляции ПЭН-"Б". Вырезка газ.резаком из труб. Обработка торцов труб со снятием фасок под сварку Ду-100	1 задвижка	1
то же пар на ПВД-8 Ду-100	1 задвижка	1
то же ГПЗ Ду-250	1 задвижка	1
то же РПК Ду-250 на СУПе	1 клапан	1
то же РПК Ду-100 на СУПе	1 клапан	1
то же РК Ду-350 БРОУ-II	1 клапан	1
Установка задвижки на рециркуляции ПЭН-"Б" Ду-100	1 задвижка	1
то же пар на ПВД-8 Ду-100	1 задвижка	1
то же ГПЗ Ду-250	1 задвижка	1
то же РПК Ду-250 на СУПе	1 клапан	1
то же РПК Ду-100 на СУПе	1 клапан	1
то же РК Ду-350 БРОУ-II	1 клапан	1
Замена прямых уч-ков на рециркуляции ПЭН-"Б". Вырезка, снятие, обработка торцов оставшегося тр-да со снятием фасок под сварку, уст-ка нового уч-ка, стыковка, прихватка с уст-кой подкладного кольца L до 1м пр.п.5 стр.44 d 133x13мм	1 уч-к	2
то же за регулятором Ду-100 на СУПе d 133x13мм L до 1м	1 уч-к	1
то же вставка на паро-де ОП кол.ВД с 2-мя св.стыками L до 1м	1 уч-к	2
то же вставка на паро-де ГПП с 2-мя св.стыками L до 1м	1 уч-к	1
то же вставка на пер.ОП с 2-мя св.стыками L до 1м	1 уч-к	1

то же вставка на пар-де пер.ГПП с 2-мя св.стыками L до 1м	1 уч-к	1
Изготовление прямого уч-ка при замене задвижки на рециркуляции ПЭН-"Б" и на СУПе. Подбор труб необходимого диаметра и толщины стенки. Осмотр, отрезка уч-ка необходимого размера. Обработка торцов труб со снятием фасок под сварку L до 1м d 133x13мм	1 уч-к	3
то же вставка на пар-де ОП d 133x17мм L до 1м и кол.ВД	1 уч-к	2
то же вставка на пар-де ГПП L до 1м d 159x10мм	1 уч-к	1
то же вставка на пер ОП L до 1м d 219x28мм	1 уч-к	1
то же вставка на пер ГПП L до 1м d 325x12мм	1 уч-к	1
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных эл-тов м/к при замене задвижки на рециркуляции ПЭН-"Б" и на СУПе масса 20кг	1 эл-т	6
то же вставка на пар-де ОП d 133x17мм и кол.ВД	1 эл-т	4
то же вставка на пар-де ГПП d 159x10мм	1 эл-т	2
то же вставка на пер ОП d 219x28мм	1 эл-т	12
то же вставка на пер ГПП d 325x12мм	1 эл-т	14
Разводка концов тр-дов ОП для снятия ГПЗ с подготовкой и уст-кой такелажных приспособлений. Уст-кой тр-да ОП в проектное положение для стыковки и сварки холодным натягом	1 св.шов	2
то же РПК Ду-250 на СУПе	1 св.шов	2
то же БРОУ-И "Б"	1 св.шов	2
то же вставка на пар-де пер.ОП	1 св.шов	2
то же вставка на пар-де пер.ГПП	1 св.шов	2
то же вставки на ГПП	1 св.шов	2
то же на пар-де ОП, вставка и кол.ВД	1 св.шов	4
то же РПК Ду-100 на СУПе, задвижка на рец.ПЭН-"Б" Ду-100 и ПВД-8 Ду-100	1 св.шов	9
Наплавка концов и торцов тр-да ОП при замене ГПЗ с подготовкой поверхности, разметкой, термообработкой и последующей зачисткой Ду-250 d 273x36мм	1дм2	22,3
то же РПК-250 на СУПе d 325x40мм без термообработки	1дм2	28,36
то же рециркуляции ПЭН-"А" и пар на ПВД-8, ГПК Ду-100 на СУПе d 133x13мм	1дм2	19,029
то же РПК Ду-350 d 377x17мм с термообработкой	1дм2	24,206
то же вставка на пер ОП d 219x28мм с термообработкой торцов и концов тр-да	1дм2	17,7
то же пер ГПП с термообработкой d 325x12мм	1дм2	18,2
Эл.дуговая сварка состыкованных пар-да с ГПЗ d 273x36мм горизонт	1 св.шов	2
то же РПК Ду-250 d 325x40мм горизонт.	1 св.шов	2
то же РПК Ду-250 d 377x17мм горизонт.	1 св.шов	2
то же Ду-100 на рециркуляции ПЭН на СУПе и за ПВД-8 d 133x13мм горизонт.	1 св.шов	9
то же вставка на пер ОП d 219x28мм горизонт.	1 св.шов	2
то же вставка на пер ГПП d 325x12мм горизонт.	1 св.шов	2
то же вставка на ОП d 133x17мм кол.ВД горизонт.	1 св.шов	4
то же вставка на ГПП d 159x10мм горизонт.	1 св.шов	2
Предварительный подогрев св.стыков пар-да ОП при замене ГПЗ газ.горелками	1 св.шов	2
то же РПК БРОУ-И "Б" Ду-350 d 377x17мм	1 св.шов	2
то же вставка пер.ОП d 219x28мм	1 св.шов	2
то же вставка пер.ГПП d 325x12мм	1 св.шов	2
то же пар-д ОП, ВД d 133x17мм	1 св.шов	4
Термообработка св.стыков радиационным способом с уст-кой термопар наложением изоляционного слоя, уст-кой индуктора, контролем и регулированием скорости нагрева, время выдержки и охлаждения металла шва пар-да ОП d 273x36мм	1 св.шов	2
то же БРОУ-И "Б" d 377x17мм	1 св.шов	2
то же вставки пер.ОП d 219x28мм	1 св.шов	2
то же вставки пер.ГПП d 325x12мм	1 св.шов	2
то же вставки ОП и ВД d 133x17мм	1 св.шов	4
Зачистка стыков под УЗД шлифмашинкой пар-да ОП d 273x36мм	1 св.шов	2
то же d 133x17мм	1 св.шов	4
то же на СУПе РПК Ду-250 d 325x40мм	1 св.шов	2
то же Ду-100 на рециркуляции ПЭН-"Б" и пар на ПВД-8 d 133x13мм	1 св.шов	9
то же БРОУ-И "Б" d 377x17мм	1 св.шов	4
то же вставка пер.ГПП d 325x12мм	1 св.шов	2
то же вставка на ГПП d 159x10мм	1 св.шов	2
то же вставка на пер.ОП d 219x28мм	1 св.шов	2
Зачистка гибов и литых отводов на пар-де ОП под УЗД шлифмашинкой на одном эл-те оборудования-29шт 100дм2	100дм2	32,81
то же ГПП - 25шт 200дм2	100дм2	61,506
то же лития - 22шт 150дм2	100дм2	32,107
то же пер.ГПП - 28шт 100дм2	100дм2	37,64
то же пер.ОП гибо - 17шт 100дм2	100дм2	23,771
то же лития пер.ОП - 26шт 100дм2	100дм2	21,599
Зачистка гибов необогреваемой зоны котла в кол-ве-10шт 100дм2	100дм2	19,11
Замена прямых уч-ков паро-да БРОУ-1. Вырезка, снятие деф.уч-ков. Обработка торцов под сварку со снятием фасок, зачисткой. Уст-ка нового уч-ка, стыковка, прихватка с уст-кой подкладного кольца L до 1м пр.5 стр.44 d 219x28мм	1 уч-к	2
то же L до 1м пр.5 стр.44 d 273x30мм	1 уч-к	1
то же БРОУ-И "Б" впрыска L до 1м пр.5 стр.44 d 377x17мм	1 уч-к	2
то же рубашки впрыска L до 1м пр.5 стр.44 d 325x10мм	1 уч-к	1
Изготовление прямых уч-ков. Подбор труб необходимого диаметра и толщины стенки. Осмотр трубы, отрезка уч-ков необходимого размера. Обработка торцов уч-ков со снятием фасок под сварку L до 1м d 219x28мм	1 уч-к	2
то же d 273x30мм L до 1м	1 уч-к	1
то же БРОУ-И "Б" L до 1м d 377x17мм	1 уч-к	2
то же рубашки впрыска L до 1м d 325x10мм	1 уч-к	1
Разметка трубной (решетки шумоглушителя) для сверления отверстий при кол-ве до 50	1 кол.	1
то же до 100	1 кол.	1
Вырезка отверстий с помощью приспособления в шумоглушителе при толщине стенки до 50мм при диаметре отверстий d 15мм	1 отв.	37
то же d 14мм	1 отв.	83
Зачистка шлифмашинкой поверхности шумоглушителя вокруг отверстий на 20-25мм при d 15мм	10 отв.	3,7
то же d 14мм	10 отв.	8,3
Наплавка электродами концов перехода БРОУ-1 с подготовкой поверхности, разметкой, термообработкой и последующей зачисткой d 219x28мм	1дм2	12,88
то же d 273x30мм	1дм2	9,57
то же на впрыске БРОУ-И"Б" d 377x17мм	1дм2	34,47
то же на рубашке БРОУ-И"Б" d 325x10мм	1дм2	21,2
Разводка концов паро-да БРОУ-1 для снятия перехода и шумоглушителя с уст-кой концов БРОУ-1 в проектное положение для стыковки и сварки холодным натягом	1 св.шов	2
то же холодным натягом	1 св.шов	1
то же впрыска БРОУ-И"Б" холодным натягом	1 св.шов	3
то же рубашки БРОУ-И"Б" холодным натягом	1 св.шов	2
Эл.дуговая сварка состыкованных уч-ков паро-да БРОУ-1 d 219x28мм горизонт	1 св.шов	2
то же d 273x30мм верт.	1 св.шов	1
то же БРОУ-И"Б" d 377x17мм верт.	1 св.шов	3
то же рубашки БРОУ-И"Б" d 325x10мм горизонт.	1 св.шов	2
Предварительный подогрев св.стыков БРОУ-1 газ. Горелками	1 св.шов	2
то же d 273x30мм	1 св.шов	1
то же БРОУ-И"Б" d 377x17мм	1 св.шов	3
то же d 325x10мм	1 св.шов	2

Термообработка св.стыков радиационным способом с уст-кой термопар, наложением изоляционного слоя, уст-кой спиралей, прокладкой кабеля, контролем и регулированием скорости нагрева, время выдержки и охлаждения металла шва БРОУ-1 d 219x28мм	1 св.шов	2
то же d 273x30мм	1 св.шов	1
то же БРОУ-11"Б" d 377x17мм	1 св.шов	2
то же рубашки впрыска d 325x10мм	1 св.шов	2
Зачистка стыков под УЗД шлифмашинкой БРОУ-1 d 219x28мм	1 св.шов	1
то же d 273x30мм	1 св.шов	3
то же БРОУ-11"Б" d 377x17мм		
Определение соответствия натяга (сжатие) пружин подвесок в рабочем положении к проектному значению тр-да ОП на двух тягах с 2-мя пружинами d 273мм	1 подвеска	4
то же на одной тяге с 2-мя пружинами d 273мм	1 подвеска	8
то же на одной тяге с 1-ой пружиной d 133мм	1 подвеска	4
то же на тр-де ГПП на двух тягах с 2-мя пружинами d 465мм	1 подвеска	4
то же на одной тяге с 2-мя пружинами d 465мм	1 подвеска	2
то же на двух тягах с 2-мя пружинами БРОУ-11 d 377мм	1 подвеска	3
Монтаж и демонтаж м/к при ремонте пружинных подвесок тр-да ОП, ГПП, пер.ОП, пер.ГПП, кол.ВД и НД. Уст-ка м/к на место, проверка, прихватка, сварка, строповка, отрезка, опускание при массе до 0,05т	1 эл-т	54
Изготовление м/к. Подготовка металла, разметка, отрезка газ.резаком с зачисткой кромок при массе до 0,05т	1 эл-т	54
Отрезка газ.резаком донышка со стороны водяной камеры конденсатора конденсационной уст-ки для осмотра и ремонта мест приварки труб к трубной доске. Подготовка под сварку торцов камеры и донышка, уст-ка донышка, прихватка и сварка d 426x36	1 конденс.	4
Монтаж и демонтаж временной м/к при ремонте конденсатора конденсационной уст-ки. Уст-ка на место с подгонкой, выверкой, прихваткой и сваркой. Стрповка, отрезка газ.резаком, снятие и опускание массой до 0,05т	1 эл-т	35
Изготовление м/к под конденсатор. Подготовка материала, укладка, разметка, отрезка деталей газ.резаком, проверка, осмотр, измерение масса эл-та до 0,05т	1 эл-т	35
Отрезка газ.резаком труб входа и выхода пит. воды и уст-ка заглушек. Гидравлическое испытание водяного объема конденсатора. Снятие заглушек, подготовка труб под сварку и сварка труб входа и выхода питательной воды	1 конденс.	4
Снятие конденсатора конденсационной уст-ки с отрезкой от опор массой до 5т на площадке	1 коллект.	2
Отрезка газ.резаком и снятие водяной камеры d 426x35 с трубной доской внутренних труб. Осмотр мест приварки внешних труб к трубной доске и устранение выявленных деф-тов сваркой	1 конденс.	4
Вырезка заглушек из листа с помощью приспособлений d 60x10	1 отв.	48
то же d 32	1 отв.	3
Вырезка трубной доски из камеры конденсатора 6-40мм с помощью приспособлений d 354x40-2шт (d 133x40)	1 отв.	8
то же в труб.доске для уст-ки малых труб d 25x40	1 отв.	18
Эл.дуговая приварка заглушек к трубам d 60x6 подвода пара и отвода конденсата к паровой камере конденсаторов конденсационной уст-ки	1 донышко	148
Осмотр в период гидравлического испытания парового пространства конденсаторов св.стыков труб приваренных к трубной доске d 38	1 теплооб.	4
Снятие торцевой шлифмашинкой усиления св.швов приварки труб к трубной доске паровой камеры конденсаторов d 38x3	1 секция	4
то же водяной камеры d 25x2,5	1 секция	4
Замена дефектных труб трубного пучка парового пространства с резкой грубы и выемкой ее, подготовкой под сварку уч-ков новой трубы, уст-кой ее в трубную доску сваркой d 38x3	1 труба	148
то же к водяной камере d 25x2,5	1 труба	148
Гидравлическое испытание паровой камеры конденсаторов конденсационной уст-ки после замены труб d 38x3	1 секция	4
Осмотр в период гидравлического испытания св.стыков труб приваренных к трубной доске после замены d 38x3	1 теплооб.	4
Выборка металла на трубных досках под восстановление отверстий и устранение неплотностей d 354 (2шт) а) до 100дм2	100дм2	12,72
то же водяной и паровой камер d 426 до 100дм2	100дм2	10,24
то же донышка d 426 до 100дм2	100дм2	9,12
Наплавка (восстановление) трубной доски d 356x40	1дм2	35,9
то же торцов камер d 426x36	1дм2	31,286
то же восстановление донышек d 426x40	1дм2	32,088
Вырезка отверстий в трубной доске водяной камеры с помощью приспособлений d 32x40	1 отв.	148
то же отверстий в трубной решетке d 25x3,5	1 отв.	148
Разметка трубной решетки конденсатора водяной камеры для сверловки отверстий при кол-ве 37шт до 50	1 коллект.	4
Эл.дуговая сварка трубной доски с водяной и паровой камер конденсатора конденсационной уст-ки d 354x40 верт.	1 св.шов	8
Установка тельфером секции трубных пучков конденсатора конденсационной уст-ки, проверка и зачистка шлифмашинкой посадочных мест и сварка трубной доски с камерой конденсатора d 354x40	1 секция	8
Сборка конденсаторов конденсационной уст-ки. Обработка торцов паровой камеры под сварку. Уст-ка уч-ков корпуса водяной камеры с паровой камерой, стыковка, прихватка и эл.дуговая сварка d 426x36	1 секция	4
Разводка концов водяной и паровой камер конденсатора конденсационной уст-ки в проектное положение для стыковки и сварки холодным натягом	1 св.шов	4
то же подвода пара холодным натягом	1 св.шов	96
то же донышка с камерой для стыковки и сварки холодным натягом	1 св.шов	4
Замена труб подвода пара к конденсатору конденсационной уст-ки. Разметка и вырезка уч-ков. Обработка торцов оставшейся части тр-да под сварку со снятием фасок и зачисткой, уст-ка уч-ков, стыковка, прихватка L до 3м с одним гибом и двумя св.стыками	1 уч-к	20
Эл.дуговая сварка состыкованных уч-ков конденсационной уст-ки d 60x6 горизонт.	1 св.шов	96
Зачистка св.стыков шлифмашинкой под УЗД d 426x36	1 св.шов	8
то же d 60x6	1 св.шов	96
Уст-ка конденсатора на место выверкой и закреплением на опорах массой до 5т	1 коллект.	2
Удаление опор с резкой газ.резаком, сборкой опоры и уст-кой по месту d 426	1 опора	4
Замена 4,7 длиной ширмы ШПП		
Удаление деф.змеевиков ШПП или отдельных эл-тов с отрезкой газ.резаком, стропкой, выводом из конвективной шахты и спуском вниз на площадку	1 змеевик	40
Снятие и установка отдельных временных элементов подвесных струнных металлических лесов при замене дефектных участков ШПП массой до 20кг	1 эл-т	64
Снятие фасок под сварку на оставшихся уч-ках змеевиков ШПП d 42x6мм. Уст-ка новых змеевиков или их эл-тов, подгонка по месту и прихватка эл.сваркой. Выверка змеевиков с уст-кой стоек и деталей дистанция	1 змеевик	40
Зачистка шлифмашинкой металла вокруг отверстий поверхности коллектора ШПП от старой наплавки св.шва отверстий d 42мм	1 св.шов	80
Наплавка износоустойчивыми электродами коллекторов ШПП 4-ширмы без термообработки	1дм2	15
то же наплавка коллектора ШПП 7-ширмы	1дм2	15
Вырезка отверстий (сверловка) с помощью приспособлений в стенках коллектора для уст-ки концов змеевиков ШПП 4-ширмы под сварку при толщине стенки до 50мм d отверстий 42мм	1 отвер.	40
Вырезка отверстий (сверловка) с помощью приспособлений в стенках коллектора для уст-ки концов змеевиков ШПП 7-ширмы под сварку при толщине стенки до 50мм d отверстий 42мм	1 отвер.	40
Уст-ка и снятие отдельных деталей временных эл-тов м/к при сверловке отверстий ШПП 4-ширмы масса до 20кг	1 эл-т	80
Уст-ка и снятие отдельных деталей временных эл-тов м/к при сверловке отверстий ШПП 7-ширмы масса до 20кг	1 эл-т	80
Эл.дуговая сварка стыков d 42x6 с вертик.полож.сварного шва	1 св.шов	420
Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны св.соединений труб для УЗД d 42x6	1 св.шов	280
Снятие и установка отдельных временных элементов м/к при замене участков ШПП массой до 20кг	1 эл-т	32
Радиационный пароперегреватель		
Удаление деф.труб радиац.п/п с разметкой труб под газ.резку, стропкой, удалением опор и деталей дистанция, снятием и удалением труб из котла d 42x5мм L до 4п/м	10 труб	25,2
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных м/к при демонтаже труб радиац.п/п масса до 20кг	1 эл-т	532
Подборка и сортировка труб с измерением длины, толщины стенок, очисткой d 42x5мм при L до 4/м	10 труб	25,2

Подготовка плаза из листового металла с разметкой на плазу в натуральную величину контура труб с нахождением мест по гибам, построением углов, уст-кой и приваркой направляющих углов плаз с контуром трубы, имеющий три-пять гибов L до 4п/м		
Механическая резка труб на станке со снятием фасок под сварку труб d 42x5мм	1 плаз	1
Изгибание трубы на станке, проверка радиуса гибов на плазу и разметка под резку труб d 42x5мм	1 отвод	712
Обработка торцов оставшихся частей со снятием фасок под сварку, уст-ка новых труб по месту со снятием монтажного припуска и подгонкой. Прихватка труб сваркой. Правка установленных труб после сварки стыков, уст-ка опор, креплений и деталей дистанция с их приваркой. Прихватка труб d 42x5мм L до 4п/м, трубы, имеющие три гiba и более в одной плоскости	1 отвод	712
Эл дуговая сварка стыков труб радиус п/п с горизонт. положением св.шва d 42x5мм	10 труб	25,2
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных м/к при монтаже труб радиус п/п масса до 20кг	1 св.шов	300
Зачистка концов труб под сварку d 42x5мм L трубы до 4п/м	1 эл-т	532
Зачистка шлифовальной машинкой околошовной зоны св.соединений труб для дефектоскопии d 42x5мм	10 труб	60
Замена деф. групповых скользящих опор радиус п/п и установка обшивы	1 св.шов	300
Изготовление групповых скользящих опор радиус п/п	1 опора	84
Наплавка износостойкими электродами коллекторов РПП с подготовкой поверхности коллектора без термообработки	1 опора	84
Зачистка шлифмашинкой металла вокруг отверстий коллектора РПП d 42x5 для УЗД	1дм2	13,5
Вырезка отверстий (сверловка) с помощью приспособлений в стенках коллектора РПП для уст-ки концов змеевиков под сварку при толщине стенки до 50мм d отверстий 42мм	1 св.шов	72
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных эл-тов м/к при сверловке отверстий РПП масса до 20кг	1 отвер.	72
Подвесные трубы ряд "А,Б"	1 эл-т	144
Удаление дефектных подвесных труб с конвективной шахты с подготовкой такелажной оснастки, очисткой и резкой труб, удалением опор, снятием и удалением труб из котла выборочно трубы прямые d 42x4,5	10 труб	21,2
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных эл-тов м/к при удалении дефектных подвесных труб с конвективной шахты масса 20кг	1 эл-т	426
Обработка торцов, оставшихся частей труб со снятием фасок под сварку выборочно, уст-ка новых подвесных труб конвективной шахты по месту со снятием монтажного припуска и подгонкой, прихватка труб сваркой, уст-ка креплений, прямые трубы d 42x4,5 L до 8п/м	10 труб	21,2
Снятие и уст-ка отдельных деталей временных эл-тов м/к при уст-ке подвесных труб с конвект шахты масса 20кг	1 эл-т	426
Эл дуговая сварка состыкованных участков тр-дов d 42x4,5 горизонт. шов	1 св.шов	426
Зачистка концов труб под сварку с помощью приспособлений d 42x4,5 L до 8м	10 конц труб	42,6
Зачистка шлифмашинкой околошовной зоны тр-дов для проведения УЗД d 42x4,5	1 св.шов	158,791
2		
Подготовка пакетов РВВП энергоблок ст. №2		
Слой №1 (горячий)		
Ремонт старого пакета (кассеты), рихтовка, обварка, зачистка.	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,6 мм на заготовки на гильотинном станке согласно чертежа в р-р 1200x50,65-4шт, 1200x140, 150-4шт, 1200x235,250-4 шт, 1200x325, 353-4шт, 1200x415,450-4шт, 1200x500,540 4шт, 1200x600,650-4шт, 1200x688,742-14шт	шт.	35
	шт.	35
Подгонка листов с обрубкой под заданный размер, стыковка листов на прихватке.	шт.	9
	шт.	9
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	35
	шт.	35
Упаковка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
	шт.	1
	м/шва	1,8
Погрузочно-разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
Слой №2 (горячий)		
Ремонт старого пакета (кассеты), рихтовка, обварка, зачистка.	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,6 мм на заготовки на гильотинном станке согласно чертежа в р-р 1200x50,65-4шт, 1200x140, 150-4шт, 1200x235,250-4 шт, 1200x325, 353-4шт, 1200x415,450-4шт, 1200x500,540 4шт, 1200x600,650-4шт, 1200x688,742-49 шт.	шт.	70
	шт.	70
Подгонка листов с обрубкой под заданный размер, стыковка листов на прихватке.	шт.	18
	шт.	18
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	70
	шт.	70
Упаковка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
	шт.	1
	м/шва	1,1
Погрузочно-разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
Слой №3 (горячий)		
Ремонт старого пакета (кассеты), рихтовка, обварка, зачистка.	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,6 мм на заготовки на гильотинном станке согласно чертежа в р-р 1200x50,65-4шт, 1200x140, 150-4шт, 1200x235,250-4 шт, 1200x325, 353-4шт, 1200x415,450-4шт, 1200x500,540 4шт, 1200x600,650-4шт, 1200x688,742-86 шт.	шт.	105
	шт.	105
Подгонка листов с обрубкой под задан-	шт.	28

ный размер, стыковка листов на прихватке	шт.	28
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	105
	шт.	105
Упаковка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
	шт.	1
	м/шва	1,1
Погрузочно-разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
Слой №1 (холодный)		
Разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Рихтовка и ремонт старого пакета	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,7 мм на заготовки на гильотинном станке согласно ч-жа в р-р 600x688-14 шт., 600x580-4 шт., 600x470-4 шт., 600x360-4 шт., 600x250-4 шт., 600x140- 4 шт., 600x50-4 шт.	шт.	38
	шт.	38
Подгонка листов с обрубкой под заданный размер, стыковка листов на прихватке	шт.	12
	шт.	12
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	38
	шт.	38
Упаковка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
	шт.	1
	м/шва	1,8
Погрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
Слой №2 (холодный)		
Разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Рихтовка и ремонт старого пакета	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,7 мм на заготовки на гильотинном станке согласно ч-жа в р-р 600x688-44 шт., 600x580-4 шт., 600x470-4 шт., 600x360-4 шт., 600x250-4 шт., 600x140- 4 шт., 600x50-4 шт.	шт.	68
	шт.	68
Подгонка листов с обрубкой под заданный размер, стыковка листов на прихватке.	шт.	22
	шт.	22
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	68
	шт.	68
Упаковка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
	шт.	1
	м/шва	1,8
Погрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
Слой №3 (холодный)		
Разгрузочные работы	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Рихтовка и ремонт старого пакета	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
	шт.	1
Разметка, резка листа б-0,7 мм на заготовки на гильотинном станке согласно ч-жа в р-р 600x688-74 шт., 600x580-4 шт., 600x470-4 шт., 600x360-4 шт., 600x250-4 шт., 600x140- 4 шт., 600x50-4 шт.	шт.	98
	шт.	98
Подгонка листов с обрубкой под заданный размер, стыковка листов на прихватке.	шт.	33
	шт.	33
Гофрирование нарезан. Заготовок по чертежу и профилирование под 60 град.	шт.	98
	шт.	98

	пакетка дистанционных и гофрированных листов в кассеты с последующей обваркой прижимных планок. Полная сборка.	шт.	1
		шт.	1
		м/шва	1,8
	Погрузочные работы	шт.	1
		шт.	1
3	Энергоблок ст. №2 (газовоздуховод)		
	Газовоздуховоды		
	Изготовление элементов заплата сталь лист 4мм	100 кг	60,00
	Ремонт дефектных участков		
	замена участков	1 м 2	96,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 4мм	1 м шва	240,00
	Замена однолинзовых компенсаторов	100 кг	8,00
	Изготовление однолинзовых компенсаторов площадью прохода до 1м2	100 кг	8,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 2,5мм	1 м шва	175,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 6мм	1 м шва	220,00
	Установка и уборка временных креплений до 10 кг	1 опора	130,00
	Установка и уборка временных креплений и такелажных приспособлений более 25 кг	1 опора	120,00
	Снятие листов наружной обшивки газовым резаком	1 м2	180,00
	Резка газовым резаком листовой стали 6мм	1 м	395,00
	Бак нижних точек котла		
	Изготовление лагов	1 лаг	1,00
	Изготовление элементов заплата сталь лист 8 мм	100 кг	2,00
	Изготовление элементов заплата сталь лист 4 мм	100 кг	2,50
	Установка кронштейнов,рам и прочих мелких металлоконструкций, до 20кг	1 элемент	25,00
	Ремонт дефектных участков		
	наложение заплата до 0,25м2	1 заплата	20,0
	замена участков	1 м 2	12,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 4мм	1 м шва	75,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 10мм	1 м шва	12,00
	Установка и уборка временных креплений до 10 кг	1 опора	13,00
	Установка и уборка временных креплений и такелажных приспособлений более 25 кг	1 опора	11,00
	Резка газовым резаком листовой стали 6мм	1 м	60,00
	Дренажный бак котла		
	Изготовление элементов заплата сталь лист 8 мм	100 кг	2,00
	Изготовление элементов заплата сталь лист 4 мм	100 кг	3,00
	Установка кронштейнов,рам и прочих мелких металлоконструкций, до 20кг	1 элемент	45,00
	Ремонт дефектных участков		
	наложение заплата до 0,25м2	1 заплата	25,0
	замена участков	1 м 2	12,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 4мм	1 м шва	80,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 10мм	1 м шва	12,00
	Установка и уборка временных креплений до 10 кг	1 опора	16,00
	Установка и уборка временных креплений и такелажных приспособлений более 25 кг	1 опора	10,00
	Дымососы котла "А", "Б"		
	Эл.дуговая сварка лис стали до 4мм	1 м шва	70,00
	Изготовление элементов заплата сталь лист 4 мм	100 кг	3,00
	Ремонт дефектных участков		
	наложение заплата до 0,25м2	1 заплата	10,0
	замена участков	1 м 2	8,00
	Замена однолинзовых компенсаторов	100 кг	5,00
	Изготовление однолинзовых компенсаторов площадью прохода до 1м2	100 кг	5,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 2,5мм	1 м шва	145,00
	Установка и уборка временных креплений до 10 кг	1 опора	40,00
	Установка и уборка временных креплений и такелажных приспособлений более 25 кг	1 опора	40,00
	Снятие листов наружной обшивки газовым резаком	1 м2	40,00
	Резка газовым резаком листовой стали 6мм	1 м	215,00
	Борона котла, подземные газоходы		
	Изготовление элементов заплата сталь лист 4мм	100 кг	17,00
	Ремонт дефектных участков	1 м 2	55,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 4мм	1 м шва	110,00
	Эл.дуговая сварка лис стали до 6мм	1 м шва	80,00
	Установка и уборка временных креплений до 10 кг	1 опора	140,00
	Установка и уборка временных креплений и такелажных приспособлений более 25 кг	1 опора	57,50
	Снятие листов наружной обшивки газовым резаком	1 м2	80,00
	Резка газовым резаком листовой стали 6мм	1 м	24,01
4	Энергоблок ст. №2 (обмуровка)		
	Демонтаж		
	1. ФРОНТОВАЯ СТОРОНА ТОПКИ КОТЛА: 1. Горелок 21шт.; V(гор. кирп.) = 2,895м³; F(огн.б. гор)=47м²*21=30,87м²; F(т/из.б.гор)=1,9м²*21=39,9м²; V(ШБ-5(гор.+ прост.))=7,31м³+3,058м³=10,368м³; V(диат. кирп.(гор.+ прост.))=6,075м³+3,276м³=9,351м³; F(прост.)=27,3м²;F(пол. меж.ч.)=18,9м²; 4 яруса F(общ.)=1,43м²*7=10м²		
	Разборка ошлакованной кладки амбразур горелок	1 м²	6,05
	Разбор огнеуп.бетона в амбраз-х горелок	1 м²	7,17
	Разбор теплоиз.бетона в амбраз-х горелок	1 м²	7,17
	Разборка кирп.кладки ШБ-5 за трубами	1 м³	3,73
	Разборка диатомовой кирп.кладки за трубами	1 м³	3,73
	Разборка кирп.кладки ШБ-5 между ярусами горелок (полки)	1 м³	3,73
	Разборка диатомовой кирп.кладки между ярусами горелок (полки)	1 м³	3,73
	Разборка кирп.кладки ШБ-5 4 яруса	1 м³	3,26
	Разборка диатомовой кирп.кладки 4 яруса	1 м³	3,26
	Сортировка кирпича после разборки	1000шт.	3,37
	Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
	Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1 м³	2,53
	Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1 тн	0,94
	2. ПОТОЛОК: 1. F(пот.) = 272м²; V(т/из.б. пот.) = 272м³х 0,2м = 54,4м³; V(огн.б. пот.) = 272м³х 0,15м = 40,8м³;		
	Разборка штукатур.покрытия уплотнит. обмазки потолка	1 м²	0,14

Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляц.	1м ²	0,57
Разборка огнеупор.бетона на перекрытия	1м ²	7,17
Разборка теплоиз.бетона на перекрытия	1м ²	7,17
Демонтаж металлических корзин каркас огнеупорн.бетона-	1м ²	0,57
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
3. ФИНИШНАЯ ЧАСТЬ ПЕРЕЖИМА ТОПКИ И К.Ш.: 1. F(огн.бет.G=200мм) = 20,2м ² ; F(огн.бет.G=100мм) = 9м ² ; F(т/из.бет.G=200мм) = 9м ² ; V(т/из.б.) = 9м ² х 0,1м = 0,9м ³ ; V(огн.б.) = 20,2м ² х 0,2м+9м ² х0,1 = 4,94м ³ ;		
Разборка огнеупорн.бетона	1м ²	7,17
Разборка теплоиз.бетона	1м ²	7,17
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
4. ГИДРОЗАТВОР ТОПКИ КОТЛА: 36л/м; V(внутр. кладки) = 2,781м ³ ; F(огн.бет.клад.) = 12,89м ² ; V(огн. б. клад.) = 0,576м ³ ;		
Разборка кирпич.кладки ШБ-5	1м ³	3,26
Разборка огнеупорн.бетона гидрозатвора	1м ²	2,8
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
5. ПОВЕРХ. ПОД ГИДРОЗАТ. ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 36м ² ; F(огн.бет.) = 36м ² ; F(т/из.бет.) = 36м ² ; V(огн. б.) = 36 х 0,1 = 3,6м ³ ; V(т/из. б.) = 36 х 0,1 = 3,6м ³ ; V(штукат.) = 36м ² х 0,02м = 0,72м ³ ;		
Разборка огнеупор.бетона	1м ²	2,8
Разборка теплоиз.бетона	1м ²	2,8
Разборка штукатур.покрытия поверх. под гидроз.	1м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки с поверхности изоляц.	1м ²	0,57
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
6. УГЛЫ ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 58х0,22 = 12,76м ² ; V(шб-5) = 12,76х0,112/4х3 = 1,072м ³ ; V(огн. раст.) = 0,114м ³ ; V(диат.кирп.) = 1,531м ³ ; V(т/из. p-ра.) = 0,254м ³ ;		
Разборка кирпич.кладки ШБ-5	1м ³	3,26
Разборка диатомовой кирпич.кладки	1м ³	3,26
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
7. ПОД ТОПКИ КОТЛА (наружная часть): F(огн.бет.) = 34м ² ; V(огн.бет.) = 34х0,075 = 2,55м ³ ; F(т/из.бет.) = 34м ² ; V(т/из. бет.) = 34х0,075 = 2,55м ³ ;		
Разборка огнеупор.бетона	1м ²	2,8
Разборка теплоиз.бетона	1м ²	2,8
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
8. ПОД ТОПКИ КОТЛА (внутр. часть, удаление шлака для установки лесов) 15,2мх3м = 45,6м ² ; 45,6м ² х0,15 м = 6,84м ³ ;		
Разборка накаркасных бетонных обмуровок	1м ²	5,87
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Передача фасонных изделий из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
9. НИЖНИЕ КОЛЛЕКТОРА ФРОНТОВЫХ И ЛЕВЫХ БОКОВЫХ ЭКРАНОВ: F(общ.) = 16м ² ; V(т/из. бет.) = 16х0,2 = 3,2м ³ ; V(штук.) = 16х0,02 = 0,32м ³ ;		
Разборка теплоиз.бетона на перекрытия	1м ²	7,17
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
10. ОБМУР. ДЛЯ ВЫРЕЗКИ КОНТРОЛЬН. ВСТ.: F(общ.) = 10,5м ² ; V(шб-5) = 10,5х0,112 = 1,176м ³ ; V(огн. p-ра.) = 0,125м ³ ; V(диат.к.) = 10,5х0,12 = 1,26м ³ ; V(т/из. p-ра.) = 0,209м ³ ;		
Разборка кирпич.кладки ШБ-5	1м ³	3,26
Разборка диатомовой кирпич.кладки	1м ³	3,26
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
11. ПОЯСА КРЕПЛЕНИИ ПОВЕРХНОСТИ НАГРЕВА ТОПКИ: F(общ.) = 14,25м ² ; V(т/из. бет.) = 2,85м ³ ;		
Разборка теплоиз.бетона	1м ²	7,17
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
12. СТЕНЫ ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 200м ² ; V(шб-5) = 200х0,112 = 22,4м ³ ; V(огн. p-ра.) = 2,374м ³ ; V(диат.к.) = 200х0,12 = 24м ³ ; V(т/из. p-ра.) = 3,984м ³ ;		
Разборка кирпич.кладки ШБ-5	1м ³	3,26
Разборка диатомовой кирпич.кладки	1м ³	3,26
Сортировка кирпича после разборки	1000шт.	3,37
Уборка отходов, мусора после разборки обмуровки	1 тн.	4,12
Спуск отходов, мусора после разборки обмуровки	1м ³	2,53
Погрузка и выгрузка отходов после разборки обмуровки	1тн	0,94
Монтаж		
13. ФРОНТОВАЯ СТОРОНА ТОПКИ КОТЛА: 1. Горелок 21шт.; V(гор. кирп.) = 2,895м ³ ; F(огн.б. гор.) = 1,47м ² х21 = 30,87м ² ; F(т/из.б.гор.) = 1,9м ² х21 = 39,9м ² ; V(ШБ-5(гор.+ прост)) = 7,31м ³ +3,058м ³ = 10,368м ³ ; V(диат. кирп.(гор.+ прост)) = 6,075м ³ +3,276м ³ = 9,351м ³ ; F(прост.) = 27,3м ² ; F(пол. меж.яч.) = 18,9м ² ; 4 яруса F(общ.) = 1,43м ² х7 = 10м ²		
Кладка амбразур горелок шамотным фасонным кирпич.	1м ³	10,24
Укладка огнеупор.бетона в амбразуры горелок	1м ³	17,42
Укладка теплоиз.бетона в амбразуры горелок	1м ³	17,42
Кладка стен между установленной обшивкой и экраном кирпич.ШБ-5	1м ³	13,88
Кладка стен между обшивкой и поверхностью нагрева диатомитовым кирпич	1м ³	8,85
Кладка стен кирпичем ШБ-5 между ярусами горелок (полки)	1м ³	7,54
Кладка диатомовой кирпичем стен между ярусами горелок (полки)	1м ³	5,96
Кладка кирпичем ШБ-5 коробов вторичного дутья 4-го яруса	1м ³	5,03
Кладка диатомовым кирпичем коробов вторич. Дутья 4-го яруса	1м ³	5,31
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Приготовление огнеупорного раствора	1м ³	1,22
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1 м ³	2,62
Передача кирпича из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Подъем раствора и бетона эл.тельфером с погрузкой вниз и выгрузкой вверх	1 тн.	
Подъем кирпича эл.тельфером с погрузкой вниз и выгрузкой вверх	1 тн.	
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Подъем материалов, раствора с помощью блока вручную	1 тн.	3,37
14. ПОТОЛОК: 1. F(пот.) = 272м ² ; V(т/из.б. пот.) = 272м ² х 0,2м = 54,4м ³ ; V(огн.б. пот.) = 272м ² х 0,15м = 40,8м ³ ;		
Покрытие труб, находящихся в обмуровке, бумагой, толем	1м ²	0,18
Монтаж мет.сетки (каркас огнеупорного бетона - корзина)	1м ²	0,65
Укладка огнеупорн.бетона на перекрытия	1м ³	8,66
Укладка теплоизолят.бетона на перекрытия	1м ³	7,08
Уход за бетоном в процессе бетонирования	1м ³	0,18
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97

Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
15. ФИСТОННАЯ ЧАСТЬ ПЕРЕЖИМА ТОПКИ И К.Ш.: F(огн.бет. G=200мм) = 20,2м ² ; F(огн.бет. G=100мм) = 9м ² ; F(т/из.бет. G=200мм) = 9м ² ; V(т/из.б.) = 9м ² х 0,1м = 0,9м ³ ; V(огн.б.) = 20,2м ² х 0,2м+9м ² х0,1 = 4,94м ³ ;		
Укладка огнеупорн.бетона	1м ³	8,39
Укладка теплоизолят.бетона	1м ³	6,33
Уход за бетоном в процессе бетонирования	1м ³	0,18
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
16. ГИДРОЗАТВОР ТОПКИ КОТЛА: 36л/м ³ ; V(внутр. кладки) = 2,781м ³ ; F(огн.бет.клад.) = 12,89м ² ; V(огн.б.клад.) = 0,576м ³ ;		
Кладка стен кирпичем ШБ-5	1м ³	7,54
Укладка огнеупорн.бетона	1м ³	8,39
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
Передача кирпича из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Подъем кирпича эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,69
Приготовление огнеупорного раствора	1м ³	1,22
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97
17. ПОВЕРХ ПОД ГИДРОЗАТ. ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 36м ² ; F(огн.бет.) = 36м ² ; F(т/из.бет.) = 36м ² ; V(огн.б.) = 36 х 0,1 = 3,6м ³ ; V(т/из.б.) = 36 х 0,1 = 3,6м ³ ; V(штукат.) = 36м ² х 0,02м = 0,72м ³ ;		
Натягивание сетки под огнеуп.бетон	1м ²	0,65
Укладка огнеупорн.бетона	1м ³	8,39
Натягивание сетки под теплоиз.бетон	1м ²	0,65
Укладка теплоиз.бетона	1м ³	6,33
Оштукатуривание поверхности под гидрозатвором	1м ²	0,52
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
18. УГЛЫ ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 58х0,22=12,76м ² ; V(шб-5) = 12,76х0,112/4х3=1,072м ³ ; V(огн.раст.) = 0,114м ³ ; V(диат.кирп.) = 1,531м ³ ; V(т/из.р-ра.) = 0,254м ³ ;		
Кладка стен кирпичем ШБ-5	1м ³	7,54
Кладка стен диатомовым кирпичем	1м ³	5,96
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1 м ³	2,62
Передача кирпича из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Подъем кирпича эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,69
Приготовление огнеупорного раствора	1м ³	1,22
19. ПОД ТОПКИ КОТЛА (наружная часть): F(огн.бет.) = 34м ² ; V(огн.бет.) = 34х0,075 = 2,55м ³ ; F(т/из.бет.) = 34м ² ; V(т/из.бет.) = 34х0,075 = 2,55м ³ ; V(штукат.) = 34м ² х0,02м = 0,68м ³ ;		
Укладка огнеупорн.бетона	1м ³	8,39
Укладка теплоиз.бетона	1м ³	6,33
Натягивание сетки под штукатур.слой	1м ²	0,65
Оштукатуривание поверхности пода	1м ²	0,52
Приготовление огнеупорной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
20. НИЖНИЕ КОЛЛЕКТОРА ФРОНТОВЫХ И ЛЕВЫХ БОКОВЫХ ЭКРАНОВ: F(общ.) = 16м ² ; V(т/из.бет.) = 16х0,2 = 3,2м ³ ; V(штук.) = 16х0,02 = 0,32м ³ ;		
Укладка теплоиз.бетона	1м ³	6,33
Натягивание сетки под штукатур.слой	1м ²	0,65
Оштукатуривание поверхности коллекторов	1м ²	0,52
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
21. ОБМУР. ДЛЯ ВЫРЕЗКИ КОНТРОЛЬН. ВСТ.: F(общ.) = 10,5м ² ; V(шб-5) = 10,5х0,112 = 1,176м ³ ; V(огн.р-ра.) = 0,125м ³ ; V(диат.к.) = 10,5х0,12 = 1,26м ³ ; V(т/из.р-ра.) = 0,209м ³ ;		
Кладка стен кирпичем ШБ-5	1м ³	7,54
Кладка стен диатомовым кирпичем	1м ³	5,96
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
Передача кирпича из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Подъем кирпича эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,69
Приготовление огнеупорного раствора	1м ³	1,22
22. ПОЯСА КРЕПЛЕНИЙ ПОВЕРХНОСТИ НАГРЕВА ТОПКИ: F(общ.) = 14,25м ² ; V(т/из.бет.) = 2,85м ³ ;		
Укладка теплоизолят.бетона	1м ³	6,33
Приготовление теплоизоляционной бетонной смеси	1м ³	1,97
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1м ³	2,62
23. СТЕНЬ ТОПКИ КОТЛА: F(общ.) = 200м ² ; V(шб-5) = 200х0,112 = 22,4м ³ ; V(огн.р-ра.) = 2,374м ³ ; V(диат.к.) = 200х0,12 = 24м ³ ; V(т/из.р-ра.) = 3,984м ³ ;		
Кладка стен кирпичем ШБ-5	1м ³	7,54
Кладка стен диатомовым кирпичем	1м ³	5,96
Приготовление огнеупорного раствора	1м ³	1,22
Приготовление теплоизоляционного раствора	1м ³	0,98
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1 м ³	2,62
Передача кирпича из рук в руки с подноской	1 тн.	1,5
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Подъем кирпича эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,69
24. УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ОБМАЗКА ПОТОЛОЧНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ F=272м ² ; Vобмазки=272*0,02=5,44м ³ ;		
Уборка пыли мусора метлами и совками с поверхности потолочного перекрытия	10м ²	0,37
Натягивание сетки по слою изоляции потолоч.перекрытия	1м ²	0,65
Нанесение уплотнительной обмазки на поверхность изоляции потолочного перекрытия	1м ²	0,46
Подъем раствора эл. тельфером с погрузкой внизу и выгрузкой сверху	1 тн.	1,12
Передача раствора в ведрах из рук в руки с подноской	1 м ³	2,62
Приготовление уплотнительной обмазки	1м ³	1,31
25. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ		
Погрузка кирпича (до 5 кг)	1 тн.	0,66
Выгрузка кирпича (до 5 кг)	1 тн.	0,75
Погрузка кирпича (до 20 кг)	1 тн.	0,47
Выгрузка кирпича (до 20 кг)	1 тн.	0,56
Приготовление крошки из нормального шамотн.кирпича	1 тн.	3,94
Приготовление диатомит крошки (асбозурита) из боя ИКИ	1 тн.	3,94

	Перевозка пыл. мат. с погрузкой и выгрузкой к месту приг.	тн.	0,56
	Просеивание шланговой крошки	1м³	2,34
	Просеивание порошкообразных огнеуп. материалов	м³	2,53
	Перевозка кирпича к месту работы	тн.	1,41
	Перевозка растворов и бетонов к месту работы	1 тн.	1,03
	Уборка пыли, мусора метлами	10м²	0,37
5	Энергоблок ст. №2 (теплоизоляции)		
	Теплоизоляция ДЕМОНТАЖ		
	Т/изоляция трубопровода ОП, Ф273мм, БСТВ, толщ. 170мм, дл.46пм, пл.88,54м², об. 10,878м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
	Т/изоляция перепускных трубопровода ОП, Ф219мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл.64пм, пл.108,32м², об. 12,186м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
	Т/изоляция трубопровода ГПП, Ф465мм, БСТВ, толщ. 195мм, дл.42пм, пл. 112,76м², об. 16,973м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
	Т/изоляция перепускных трубопровода ГПП, Ф325мм, БСТВ, толщ. 185мм, дл.54пм, пл.117,84м², об. 15,998м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
	Т/изоляция трубопровода ОП на БРОУ-1, Ф133мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл. 36пм, пл.51,21м², об. 5,299м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода БРОУ - 2 А,Б, Ф377мм, БСТВ, толщ. 190мм, дл. 56пм, пл. 133,11м², об. 18,943м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
	Т/изоляция трубопровода рецирк ПЭН А,Б, Ф133мм, БТВ, толщ. 70мм, дл. 10пм, пл.8,6м², об. 0,446м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода П.В., Ф325мм, БСТВ, толщ. 115мм, дл. 20пм, пл.34,84м², об. 3,18м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
	Т/изоляция трубопровода П.В., Ф133мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 12пм, пл.11,79м², об. 0,756м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода П.В., Ф76мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 12пм, пл.9,65м², об. 0,563м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода резервного, 1го впрыска прав. и лев., Ф76мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 16пм, пл.12,86м², об. 0,751м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода 2го впрыска прав. и лев., общего Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 8пм, пл.3,312м², об. 0,104м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	6,00
	Т/изоляция трубопровода авар-го впрыска прав. и лев., Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 6пм, пл.2,484м², об. 0,077м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	6,00
	Т/изоляция трубопровода дренажей П.В.впрысков на СУПе, Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 13пм, пл.5,39м², об. 0,167м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	6,00
	Т/изоляция трубопров. коллект. дренажей П.В.впрысков на СУПе, Ф76мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 18,5пм, пл.14,87м², об. 0,868м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,14
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция стопорного клапана, Ф1,3м, БСТВ, толщ. 250мм, дл. 1,8пм, пл. 10,17м², об. 4,86м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,42
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,75
	Т/изоляция труб-водов БРОУ - 1 Ф219мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл.6пм, пл. 10,15м², об. 1,142м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
	Т/изоляция трубопровода уравниг. линии ГПП, Ф159мм, БСТВ, толщ. 150мм, дл. 16пм, пл.23,06м², об. 2,329м³		
	Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
	Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
	Демонтаж минваты	м²	0,28
	Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
	Т/изоляция трубопровода дренаж гр.пара от ПВД 6 на Д 6 ата, Ф159мм, БТВ, толщ. 80мм, дл.20пм, пл.20,03м², об. 1,201м³		

Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	2,25
Т/изоляция трубопровода дренаж гр. пара от ПВД 8 на ПВД 6, Ф133мм, БТВ, толщ. 60мм, дл. 10пм, пл.7,94м ² , об.0,364м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	4,40
Т/изоляция трубопровода дренажей ПВД 6,8., Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 15пм, пл.6,22м ² , об.0,193м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	6,00
Т/изоляция трубопр. дренаж: высокого давл.средн.давл.-я,низк.давл.-я и их коллек-в на площадке РД ТГ, Ф28-42мм = ср.35мм, БТВ, толщ. 50мм, дл.29пм, пл.12,29м ² , об.0,387м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	6,00
Т/изоляция трубопр. дренаж.: высокого давл.средн.давл.-я,низк.давл.-я и их коллек-в на площад. РД ТГ, Ф133мм БТВ, толщ. 50мм, дл. 19пм, пл.13,9м ² , об.0,546м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	6,00
Т/изоляция разъемов ПНД-1-4, БСТВ, Ф1,4м, толщ. 100мм, дл. 1,2п/м, пл.6,029м ² x 4шт = 24,12м ² , об.2,412м ³		
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	0,75
Т/изоляция входных и выходных трубопр. по ОК ПНД-1-4, БСТВ, Ф273мм, толщ.100мм,дл.1м; пл.1,485м ² x 8шт = 11,88м ² , об.0,937м ³		
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	2,25
Т/изоляция трубопровода от РОУ на Д - бата, Ф133мм, БСТВ, толщ. 110мм, дл.8п/м, пл.8,87м ² , об. 0,671м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	4,40
Т/изоляция блок клапанов ТГ, БСТВ, толщ. 160мм, 5м ² x 2 шт = 10м ² , пл. 10м ² , об. 1,6м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	0,75
Т/изоляция трубопровода РОУ, Ф273мм, БСТВ, толщ. 130мм, дл.9п/м, пл.15,06м ² , об. 1,481м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	2,25
Т/изоляция трубопровода от РОУ на Эж и угл. ТГ, Ф133мм, БСТВ, толщ. 110мм, дл.8п/м, пл.8,86м ² , об. 0,672м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	4,40
Т/изоляция напорного трубопровода ПЭН А,Б Ф325мм, БТВ, толщ. 100мм, дл.16пм, пл.26,38м ² , об.2,135м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	1,22
Т/изоляция трубопровода ХПП, Ф465мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл.24пм, пл. 59,16м ² , об.9,698м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	1,22
Т/изоляция трубопроводов по ОК после ПНД-4, БТВ, Ф273мм, толщ. 100мм, дл.4пм, пл.5,94м ² , об.0,468м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	2,25
Т/изоляция мазутопроводов впределах котла, Ф76мм, БТВ, толщ. 80мм, дл. 20пм, пл.14,82м ² , об.0,784м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	4,40
Т/изоляция мазутопроводов впределах котла, Ф42мм, БТВ, толщ. 60мм, дл. 10пм, пл.5,087м ² , об.0,192м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	6,00
Т/изоляция трубопровода дренажей Н.Т. котла, Ф32мм, БТВ, толщ. 60мм, дл.33пм, пл.15,75м ² , об.0,572м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	6,00
Т/изоляция трубопровода коллектор. дренажей Н.Т. котла, Ф76мм, БТВ, толщ. 100мм, дл.67пм, пл.58,06м ² , об.3,7м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	4,40
Т/изоляция разъем ПВД-6,Ф1,7м,БСТВ, толщ. 90мм, дл. 1,2п/м, пл.7,08м ² , об.0,607м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	0,75
Т/изоляция разъем ПВД-8,Ф1,7м,БСТВ, толщ. 90мм, дл. 1,2п/м, пл.7,08м ² , об.0,607м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57
Демонтаж минваты	м ²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м ²	0,75
Т/изоляция предопр.клапана ХПП, Ф400мм, БСТВ, толщ. 120мм,дл.1,0п/м пл.=2,01м ² x3шт.=6,03м ² , об.0,588м ³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м ²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м ²	0,57

Демонтаж минваты	100м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
Т/изоляция регулятор уровня ПВД-6, Ф159мм, БТВ, толщ.60мм, дл.3пм, пл. 2,63м², об.0,124м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
Т/изоляция регулятор уровня ПВД-8, Ф159мм, БТВ, толщ.60мм, дл.3пм, пл. 2,63м², об.0,124м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
Т/изоляция трубопровода 8го отбора, Ф600мм, БТВ, толщ. 80мм, дл.10пм, пл. 23,86м², об.1,708м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	1,22
Т/изоляция пароводящих труб фронтного экрана ф133мм, БТВ, толщ.120мм, дл.48пм, пл.56,22м², 4,576м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
Т/изоляция водоопускных труб бокового и заднего экрана, ф159мм, БТВ, толщ. 120мм, дл. 62пм, пл. 77,68м², 6,518м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	2,25
Т/изоляция воздушных коробов горелок, 2шт.х 2м² пл.пов-сть, БТВ, толщ. 100мм, пл.42м², об.4,2м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,56
Т/изоляция газопроводов около нижн. опор РВП А,Б,В, 3шт.х 4м² пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.12м², об.2,34м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,56
Т/изоляция выходи газопроводов и компенсаторов РВП А,Б,В, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 95мм, пл.52м², об.4,94м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,14
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,56
Т/изоляция нижний левый газопровод левая, правая сторона, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.50м², об.9,75м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,56
Т/изоляция трубопровода байпас ГПЗ, Ф76мм, БСТВ, толщ. 130мм, дл. 4,0пм, пл.4,22м², об.0,336м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
Т/изоляция коробов горячего воздуха, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.4м², об.0,78м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	0,56
Т/изоляция водоподводящих труб фронтного экрана ф133мм, БТВ, толщ.120мм, дл. 32пм, пл.37,48м², 3,051м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
Т/изоляция водоподводящих труб заднего экрана, ф133мм, БТВ, толщ. 120мм, дл.32пм, пл. 37,48м², 3,051м³		
Демонтаж штукатурного покрытия	м²	0,14
Демонтаж металлической сетки вручную	м²	0,57
Демонтаж минваты	м²	0,28
Очистка изолируемых поверхностей	100м²	4,40
Передача демонтированных материалов из рук в руки	тн	1,50
Спуск отходов по мусоропроводу	м³	2,53
Уборка мусора, отходов после разборки	тн	4,12
Уборка пыли, мусора метлами	10м²	0,37
Погрузка, выгрузка отходов на транспортные средства	тн	0,94
Теплоизоляция МОНТАЖ		
Т/изоляция трубопровода ОП, Ф273мм, БСТВ, толщ. 170мм, дл.46пм, пл.88,54м², об. 10,878м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция перепускных трубопровода ОП, Ф219мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл.64пм, пл.108,32м², об.12,186м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция трубопровода ГПП, Ф465мм, БСТВ, толщ. 195мм, дл.42пм, пл. 112,76м², об.16,973м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция перепускных трубопровода ГПП, Ф325мм, БСТВ, толщ. 185мм, дл.54пм, пл.117,84м², об.15,998м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция трубопровода ОП на БРОУ-1, Ф133мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл. 36пм, пл.51,21м², об.5,299м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,94
Т/изоляция трубопровода БРОУ - 2 А,Б, Ф377мм, БСТВ, толщ. 190мм, дл. 56пм, пл. 133,11м², об.18,943м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция трубопровода рецирк. ПЭН А,Б, Ф133мм, БТВ, толщ. 70мм, дл. 10пм, пл.8,6м², об.0,446м³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,94
Т/изоляция трубопровода П.В., Ф325мм, БСТВ, толщ. 115мм, дл.20пм, пл.34,84м², об.3,18м³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,47
Т/изоляция трубопровода П.В., Ф133мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 12пм, пл.11,79м², об. 0,756м³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м²	0,94

Т/изоляция трубопровода П.В., Ф76мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 12пм, пл.9,65м ² , об.0,563м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода резервного, 1го впрыска прав. и лев., Ф76мм, БТВ, толщ. 90мм, дл. 16пм, пл.12,86м ² , об.0,751м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода 2го впрыска прав. и лев., общего Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 8пм, пл.3,312м ² , об.0,104м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода авар-го впрыска прав. и лев., Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 6пм, пл.2,484м ² , об.0,077м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода дренажей П.В.впрысков на СУПе, Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл.13пм, пл.5,39м ² , об.0,167м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопров. коллект. дренажей П.В.впрысков на СУПе, Ф76мм,БТВ, толщ. 90мм, дл.18,5п/м,пл.14,87м ² , об.0,868м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция стопорного клапана, Ф1,3м, БСТВ, толщ. 250мм, пл. 10,17м ² , об.4,86м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 3 -слоя	м ²	5,16
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция труб-водов БРОУ - 1 Ф219мм, БСТВ, толщ.160мм, дл.6пм, пл. 10,15м ² , об.1,142м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция трубопровода уравнигт. линии ГПП, Ф159мм, БСТВ, толщ. 150мм, дл. 16пм, пл.23,06м ² , об.2,329м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода дренаж гр.пара от ПВД 6 на Д 6 ата, Ф159мм, БТВ, толщ. 80мм, дл.20пм, пл.20,03м ² , об.1,201м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода дренаж гр.пара от ПВД 8 на ПВД 6, Ф133мм, БТВ, толщ. 60мм, дл.10пм, пл.7,94м ² , об.0,364м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода дренажей ПВД 6,8., Ф32мм, БТВ, толщ. 50мм, дл. 15пм, пл.6,22м ² , об.0,193м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопров. дренаж: высокого давл.средн.давл-я,низк.давл-я и их коллек-в на площадке РД ТГ, Ф28-42мм = ср.35мм, БТВ, толщ. 50мм, дл.29пм, пл.12,29м ² , об.0,387м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопр. дренаж.: высокого давл.средн.давл-я,низк.давл-я и их коллек-в на площад. РД ТГ, Ф133мм БТВ, толщ. 50мм, дл. 19пм, пл.13,9м ² , об.0,546м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция разъемов ПНД-1-4, БСТВ, Ф1,4м, толщ. 100мм, дл. 1,2п/м, пл.6,029м ² x 4шт = 24,12м ² , об.2,412м ³		
Изоляция минматами в ст/ткани	м ²	1,72
Каркас из проволоки для матов	м ²	0,28
Т/изоляция входных и выходных трубопров. по ОК ПНД-1-4, БСТВ, Ф273мм, толщ.100мм,дл.1м; пл.1,485м ² x 8шт = 11,88м ² , об.0,937м ³		
Изоляция минматами в ст/ткани	м ²	1,27
Каркас из проволоки для матов	м ²	0,33
Т/изоляция трубопровода от РОУ на Д - бата, Ф133мм, БСТВ, толщ. 110мм, дл.8п/м, пл.8,87м ² , об. 0,671м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция блок клапанов ТГ, БСТВ, толщ. 160мм, 5м ² x 2 шт = 10м ² , пл. 10м ² , об.1,6м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция трубопровода РОУ, Ф273мм, БСТВ, толщ. 130мм, дл.9п/м, пл.15,06м ² , об. 1,481м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция трубопровода от РОУ на Эж и угл. ТГ, Ф133мм, БСТВ, толщ. 110мм, дл.8п/м, пл.8,86м ² , об. 0,672м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция напорного трубопровода ПЭН А,Б Ф325мм, БТВ, толщ. 100мм, дл.16пм, пл.26,38м ² , об.2,135м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция трубопровода ХПП, Ф465мм, БСТВ, толщ. 160мм, дл.24пм, пл. 59,16м ² , об.9,698м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция трубопроводов по ОК после ПНД -4, БТВ, Ф273мм, толщ. 100мм, дл.4пм, пл.5,94м ² , об.0,468м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция мазутопроводов впределах котла, Ф76мм, БТВ, толщ. 80мм, дл. 20пм, пл.14,82м ² , об.0,784м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция мазутопроводов впределах котла, Ф42мм, БТВ, толщ. 60мм, дл. 10пм, пл.5,087м ² , об.0,192м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода дренажей Н.Т. котла, Ф32мм, БТВ, толщ. 60мм, дл.33пм, пл.15,75м ² , об.0,572м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода коллектор. дренажей Н.Т. котла, Ф76мм, БТВ, толщ. 100мм, дл.67пм, пл.58,06м ² , об.3,7м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция разъем ПВД-6,Ф1,7м,БСТВ, толщ. 90мм, дл. 1,2п/м, пл.7,08м ² , об.0,607м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,72
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция разъем ПВД-8,Ф1,7м,БСТВ, толщ. 90мм, дл. 1,2п/м, пл.7,08м ² , об.0,607м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,72
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция предопр.клапана ХПП, Ф400мм, БСТВ, толщ. 120мм,дл.1,0п/м пл.=2,01м ² x3шт.=6,03м ² , об.0,588м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	2,02
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция регулятор уровня ПВД-6, Ф159мм, БТВ, толщ.60мм, дл.3пм, пл. 2,63м ² , об.0,124м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция регулятор уровня ПВД-8, Ф159мм, БТВ, толщ.60мм, дл.3пм, пл. 2,63м ² , об.0,124м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция трубопровода 8го отбора, Ф600мм, БТВ, толщ. 80мм, дл. 10пм, пл. 23,86м ² , об.1,708м ³		
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слой	м ²	1,27

Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,47
Т/изоляция паропроводящих труб фронтного экрана ф133мм, БТВ, толщ.120мм, дл.48пм, пл.56,22м ² , 4,576м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,94
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция водоотпускных труб бокового и заднего экрана, ф159мм, БТВ, толщ. 120мм, дл. 62пм, пл. 77,68м ² , 6,518м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,94
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция воздушных коробов горелок, 21шт х 2м ² пл.пов-сть, БТВ, толщ. 100мм, пл.42м ² , об.4,2м ³	м ²	1,27
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	0,52
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция газопроводов около нижн. опор РВП А,Б,В, 3шт.х 4м ² пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.12м ² , об.2,34м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,52
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция вых. газопроводов и компенсаторов РВП А,Б,В, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 95мм, пл.52м ² , об.4,94м ³	м ²	1,27
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	0,52
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция нижний левый газопровод левая, правая сторона, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.50м ² , об.9,75м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,52
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция трубопровода байпас П13, Ф76мм, БСТВ, толщ. 130мм, дл. 4,0пм, пл.4,22м ² , об.0,336м ³	м ²	1,27
Изоляция базальтовым волокном, 1 -слоя	м ²	0,94
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция коробов горячего воздуха, пл.пов-сть, БТВ, толщ. 195мм, пл.4м ² , об.0,78м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,52
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,52
Т/изоляция водоотводящих труб фронтного экрана ф133мм, БТВ, толщ.120мм, дл. 32пм, пл.37,48м ² , 3,051м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,94
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Т/изоляция водоотводящих труб заднего экрана, ф133мм, БТВ, толщ. 120мм, дл.32пм, пл. 37,48м ² , 3,05м ³	м ²	2,02
Изоляция базальтовым волокном, 2 -слоя	м ²	0,94
Оштукатуривание поверхности вручную	м ²	0,94
Натягивание металлической сетки по слою изоляции	м ²	0,65
Изготовление матов в обол. из с/т/к. толщ до 100мм	м ²	0,56
Перевозка т/изол. изделий на тележке к месту изготовл.	тн	0,94
Перевозка проволоки и сетки на тележке к месту изготовл.	тн	1,41
Перевозка готовых материалов к месту работы	тн	0,94
Подъем материалов на высоту	тн	3,37
Передача материалов из рук в руки	тн	1,50
Перевозка раствора	тн	1,03
Подъем раствора на высоту	тн	3,37
Передача раствора ведрами из рук в руки	м ³	2,62
Приготовление раствора теплоизоляционного	м ³	1,31
Перевозка пылевидных материалов (для раствора)	тн	0,56
Отжиг проволоки	кг	0,14
Уборка пыли, мусора метлами	10м ²	0,37
6 Контроль за металлом энергоблока ст. №2		
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов паропровода острого пара ø до 76мм дефектоскопист	1 св.шов	6,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов паропровода острого пара ø до 133мм дефектоскопист	1 св.шов	2,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов паропровода горячего промперегрева ø до 76мм дефектоскопист	1 св.шов	2,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов паропровода горячего промперегрева ø до 159мм дефектоскопист	1 св.шов	2,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов приварки дренажей паропровода перепускного острого пара ø до 42мм дефектоскопист	1 св.шов	4,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов приварки дренажей паропровода перепускного горячего промперегрева ø до 42мм дефектоскопист	1 св.шов	4,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов приварки штуцеров к корпусом парохладителей 1-х,2-х впрысков коллектора высокого давления ø до 133мм дефектоскопист	1 св.шов	6,0
Магнитопорошковая дефектоскопия угловых св. швов приварки штуцеров к корпусам авар. парохлад коллектора низкого давления ø до 133мм дефектоскопист	1 св.шов	4,0
Магнитопорошковая дефектоскопия внутренней поверхности корпуса стопорного клапана дефектоскопист	10дм ²	30,0
Магнитопорошковая дефектоскопия гибов паропроводящих труб заднего экрана. Дефектоскопист	10дм ²	130,0
Магнитопорошковая дефектоскопия гибов водоспускных труб фронтного и заднего экрана дефектоскопист	10дм ²	215,0
Магнитопорошковая дефектоскопия гибов необогреваемой зоны котла дефектоскопист	10дм ²	200,0
Магнитопорошковая дефектоскопия корпусов ЦВД. Дефектоскопист	10дм ²	120,0
Магнитопорошковая дефектоскопия корпусов регулирующих клапанов. Дефектоскопист	10дм ²	5,0

Начальник СЭ:

А.А. Махмудходжаев

Начальник КТЦ – 1:

А.У. Холбеков

Начальник Лаб.металл:

Л.У. Эшанкулов

Начальник ОМТС:

М.М. Сагдиев

Начальник ПТО:

О.Г. Ерценкин