

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
1	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР - 2023 НА 5-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)		
1.1.	Основен ремонт на 5SS21W01. Охладител на с-ма SS.		
1.1.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	39
1.1.2	Демонтаж панел на кота 15	бр	1
1.1.3	Изработка и монтаж метално ухо за демонтаж на металните панели	бр	4
1.1.4	Демонтаж и монтаж на метални панели междинни коти	бр	2
1.1.5	Демонтаж на топлообменник 5SS22W01	бр	1
1.1.6	Товаро разтоварни дейности и транспортиране на топлообменника от АЕЦ до АЕР	бр	1
1.1.7	Пяскоструене на горен и долен капак	ч/ч	11
1.1.8	Шомполиране на тръбен сноп - 1324бр.	бр	1
1.1.9	Измиване на тръбен сноп	бр	1
1.1.10	Почистване крайщата на тръбите с димогарна четка	бр	2648
1.1.11	Пневматично изпитване на тръбите по ST	бр	1324
1.1.12	Изработка и монтаж на тапи	бр	4
1.1.13	Изработка на технологична документация и технология за възстановяване разделителната преграда на долен капак	бр	1
1.1.14	Демонтаж на част от разделителната преграда	бр.	1
1.1.15	Изработка и монтаж на разделителна преграда	бр	1
1.1.16	Механична обработка на канала в разделителна преграда на борверг	бр	1
1.1.17	Металоконтрол		
1.1.18	Почистване и калиброване резбите на крепеж	бр	92
1.1.19	Изработка и монтаж на гумени прокладки, уплътнителни гуми за разъм и междинни уплътняващи прегради по SS и ST	ч/ч	72
1.1.20	Нанасяне на антикорозионно покритие на горен и долен капак	ч/ч	8
1.1.21	Товаро разтоварни дейности и транспортиране на топлообменника от АЕР до АЕЦ	бр	1
1.1.22	Монтаж на топлообменник в МЗ	бр	1
1.1.23	Монтаж панел на кота 15	бр	1
1.1.24	Опресовка по SS	бр	1
1.1.25	Кранова работа	ч/ч	28
1.2.	Ремонт на подкранов път на 5UQ00E01		
1.2.1	Демонтаж на закрепващи болтове М30х80	бр.	1140
1.2.2	Преместване на релси	бр.	19
1.2.4	Транспорт на релси от 5ГА701 до кота 41м	бр.	17
1.2.5	Преместване и монтаж на нови релси	бр.	17
1.2.6	Регулиране хлабините между стиковете на подменните релси	бр.	19

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
1.2.7	Заваряване на опорни блокове 10 бр. х 1,14м	м	11,4
1.2.8	Заваряване на заземителни уши на подменените релси и възстановяване на липсващите и скъсаните	бр.	40
1.2.9	Доставка на нови закрепващи болтове М30х80	бр.	150
1.2.10	Монтаж на закрепващи болтове на релсите	бр.	1140
1.2.11	Почистване с прахосмукачка на подкрановия път	ч/ч	150
	Общо:		
	непредвидени 10%		
	Общо за т.1.2:		
1.3.	Основен ремонт на 5RM12D01. Подмяна на горни маслоохладители и долна серпентина с нови. Изработване на приспособления за опресовка на маслованите по масло. Опресовка на горни маслоохладители, долна серпентина, горна и долна маслована на ЕД. Опресовка маслованата на помпата. Претрасиране линиите за охлаждане на ЕД.		
	Основен ремонт на помпен агрегат (помпа тип KCB 1500-120; ЕД тип BA 15-36-8AMU-4)		
1.3.1	Оборудване на работното място	ч.ч.	7
1.3.2	Източване на масло от горна маслена вана	л	120
1.3.3	Източване на масло от долна маслена вана	л	30
1.3.4	Демонтаж на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6
1.3.5	Шолиполиране и промиване на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6
1.3.6	Изработка, демонтаж и монтаж на маслоохладителите ГМВ и серпентината на долна маслована на ЕД на 5RM	к-кт	1
1.3.7	Опресовка на маслоохладителите на горна маслена вана	бр.	4
1.3.8	Демонтаж и почистване на капак над горни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
1.3.9	Направа на нови гарнитури	бр.	≈ 20
1.3.10	Демонтаж на горни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	4
1.3.11	Демонтаж на горен капак на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
1.3.12	Демонтаж на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	4
1.3.13	Демонтаж на опорна планка на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
1.3.14	Демонтаж на горна малка кръстачка	бр.	1
1.3.15	Демонтаж капачите на ел. двигателя	бр.	4
1.3.16	Демонтаж ротора на ел. двигателя	бр.	1
1.3.17	Демонтаж статора на ел. двигателя	бр.	1
1.3.18	Почистване на ротор и статор	бр.	2
1.3.19	Демонтаж на долна маслена вана	бр.	1
1.3.20	Почистване на долна маслена вана	бр.	1
1.3.21	Направа на нови гарнитури	бр.	4
1.3.22	Опресовка на серпентината	бр.	1
1.3.23	Демонтаж долна кръстачка на ел. двигателя	бр.	1

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количе- ство
1.3.24	Центроване и прествъргване на долната кръстачка	бр.	1
1.3.25	Демонтаж на полумесеците на опорната втулка	бр.	1
1.3.26	Монтаж на приспособление за вадене на опорната втулка	бр.	1
1.3.27	Нагриване и зваждане на втулката	бр.	1
1.3.28	Почистване на опорната втулка и вала на ротора на ЕД	бр.	1
1.3.29	Замерване отвора на опорната втулка и шийката на вала на ротора при температура на работното помещение	бр.	1
1.3.30	Конструирване на приспособление за опресовка на ГМБ; ДМВ; Лагерен възел на помпен агрегат 5,6RM11,12,13D01	бр.	1
1.3.31	Изработка на приспособление за опресовка на ГМБ	бр.	1
1.3.32	Изработка на приспособление за опресовка на ДМВ	бр.	1
1.3.33	Изработка на приспособление за опресовка на Лагерен възел	бр.	1
1.3.34	Опресовка на горна маслена вана	бр.	1
1.3.35	Опресовка на долна маслена вана	бр.	1
1.3.36	Подготовка на опорна втулка за заваряване / при необходимост/	бр.	1
1.3.37	Наваряване на опорна втулка / при необходимост/	бр.	1
1.3.38	Направа на дорник за прествъргване на опорна втулка	бр.	1
1.3.39	Прествъргване отвора на опорната втулка	бр.	1
1.3.40	Шлайфане на отвора до необходимия размер	бр.	1
1.3.41	Обработка на огледалото	бр.	1
1.3.42	Монтиране на втулката върху дорника	бр.	1
1.3.43	Обработка на втулката	бр.	1
1.3.44	Подготовка на опорната втулка за монтаж на вала на ротора	бр.	1
1.3.45	Подгриване с горелка на опорната втулка и монтаж върху вала на ротора	бр.	1
1.3.46	Монтаж на полумесеците на вала	бр.	1
1.3.47	Демонтаж на междинен вал	бр.	1
1.3.48	Изваждане на вътрешния корпус	бр.	1
1.3.49	Демонтаж на напорния капак и възела на челното уплътнение	бр.	1
1.3.50	Опресовка на лагерния възел	бр.	1
1.3.51	Демонтаж на IV-та секция	бр.	1
1.3.52	Демонтаж на III-та секция	бр.	1
1.3.53	Демонтаж на II-ра секция	бр.	1
1.3.54	Демонтаж на I-ва секция	бр.	1
1.3.55	Демонтаж вала на помпата. Дефектовка	бр.	1
1.3.56	Демонтаж на долния втулков лагер и всмукателя	бр.	1
1.3.57	Дефектовка и ремонт на външен и вътрешен корпус	бр.	2
1.3.58	Дефектовка и на работните колела. Ремонт - при необходимост	бр.	5
1.3.59	Събиране на секциите	бр.	5

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
1.3.60	Монтаж на напорния капак	бр.	1
1.3.61	Монтаж на горния лагерен възел на помпата. Наливане на свежо масло - 12 л	бр.	1
1.3.62	Монтаж на вътрешен корпус във външния.	бр.	1
1.3.63	Демонтаж, ревизия, монтаж и челно уплътнение	бр.	1
1.3.64	Проверка радиален бой на вала помпата	бр.	1
1.3.65	Сглобяване, балансировка, разглобяване на ротора	бр.	1
1.3.66	Нивелиране на помпата	бр.	1
1.3.67	Монтаж на междинен вал	бр.	1
1.3.68	Монтаж долната кръстачка на статора на ел. двигателя	бр.	1
1.3.69	Ревизиране опорните пети от фундамента под статора и нивелиране	бр.	4
1.3.70	Подготовка дъното на долна маслена вана /серпентина/ за монтаж	бр.	1
1.3.71	Поставяне статора на място	бр.	1
1.3.72	Нивелиране на статора	бр.	1
1.3.73	Монтаж ротора на ел. двигателя	бр.	1
1.3.74	Монтаж на горна кръстачка на ел. двигателя	бр.	1
1.3.75	Ревизия на ябълковидните болтове, медните пластини за аксиалните колодки и Г-образните болтове	бр.	8
1.3.76	Монтаж на малката кръстачка	бр.	1
1.3.77	Подготовка на ел. двигателя за центровка	бр.	1
1.3.78	Вкарване ротора на ел. двигателя в център	бр.	1
1.3.79	Замерване на въздушната хлабина и корекция	бр.	2
1.3.80	Отвесиране ротора на ел. двигателя	бр.	1
1.3.81	Зафланцване междинния вал и ротора на ел. Двигателя	бр.	1
1.3.82	Грубо вкарване в център на ел. вдигателя спрямо помпата.	бр.	1
1.3.83	Центровка на ротора на ел. двигателя с точност 0.02 мм	бр.	1
1.3.84	Центровка на междинен вал с точност 0.03 мм	бр.	1
1.3.85	Центровка на ел. двигателя спрямо помпата.	бр.	1
1.3.86	Законтряне болтовете на полумуфите	бр.	2
1.3.87	Законтряне на аксиалните колодки	бр.	6
1.3.88	Шабрене на 4 бр. долни радиални колодки	бр.	4
1.3.89	Шабрене на 4 бр. горни радиални колодки	бр.	4
1.3.90	Регулиране на долни радиални колодки на ел. двигателя с точност 0.09 0.12 мм	бр.	4
1.3.91	Регулиране на горни радиални колодки на ел. двигателя с точност 0.09 0.12 мм	бр.	4
1.3.92	Монтаж на долна маслена вана	бр.	1
1.3.93	Монтаж капак на долна маслена вана	бр.	1
1.3.94	Монтаж на предпазните капаци на ел. двигателя	бр.	4
1.3.95	Монтаж на маслоотбивен капак	бр.	1
1.3.96	Претрасиране линиите за охлаждане на ЕД и Лагерния възел	ч/ч	112

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Колличество	
1.3.97	Стягане фланцевия крепеж на тръбопровода охлаждаща вода на помпата и ел. двигателя	бр.	6	
1.3.98	Наливане масло в горна маслена вана на ЕД	л	120	
1.3.99	Наливане масло в долна маслена вана на ЕД	л	30	
1.3.100	Наливане масло в маслената вана на помпата	л	12	
	ОБЩО за т.1.3.:			
1.4.	Изработка и монтаж на стойка на захват за чохъл СЯГ			
1.4.1	Изработка на работна и отчетна документация - конструктивна документация, спецификации, схеми и др.	к-т	1	
1.4.2	Направа на технология за заваряване	бр.	1	
1.4.3	Изработка и монтаж на стойка на захват за чохъл СЯГ	бр.	1	
1.4.4	Контрол на заваръчните шевове	бр.	14	
1.4.5	Почистване на работното място	чч	3	
	ОБЩО за т.1.4:			
1.5.	Подмяна на маслени системи на SRM41.42.43D01			
1.5.1	Изработване на работна и отчетна документация - спецификация, конструктивна документация, схеми и др.	к-т	1	
1.5.2	Укрепване на съществуващи тръбопровода	бр	1	
1.5.3	Демонтаж на съществуващи маслени системи	бр	1	
1.5.4	Демонтаж маслен бак	бр	1	
1.5.5	Демонтаж фундаменти	бр	4	
1.5.6	Направа технология по заваряване	бр	1	
1.5.7	Изработка и монтаж метална конструкция - основа	бр	1	
1.5.8	Изработка и монтаж на Резервоар хидравличен	бр	1	
1.5.9	Монтаж тръба ф88,9x3,6 1.4541	м	1	
1.5.10	Монтаж тръба ф48,3x2,6 1.4541	м	11	
1.5.11	Монтаж тръба ф33,7x2,6 1.4541	м	1	
1.5.12	Монтаж коляно късо 90 ф88,9x3,6 1.4541	бр	1	
1.5.13	Монтаж коляно късо 90 ф48,3x2,6 304 L	бр	30	
1.5.14	Монтаж тройник равнопр. Безшевен ф48,3x2,6 304 L	бр	10	
1.5.15	Монтаж фланец плосък ф88,9x2,6 304 L	бр	1	
1.5.16	Монтаж фланец глух DN50 304 L	бр	2	
1.5.17	Монтаж фланец плосък ф48,3x2,6 304 L	бр	28	
1.5.18	Монтаж фланец плосък ф33,7x2,6 304 L	бр	4	
1.5.19	Монтаж преход концентричен ф48,3x2,6/ф42,4x2,6 304 L	бр	4	
1.5.20	Монтаж преход концентричен ф48,3x2,6/ф33,7x2,6 304 L	бр	2	
1.5.21	Извършване на металоконтрол	бр	1	
1.5.22	Грундиране и боядисване метална конструкция	кв. м.	50	
1.5.23	Почистване на работното място	чч		
	ОБЩО (1 бр.):			

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
	Общо по т.1.5.1.:		
1.6.	Обработка на детайли за помпи тип ОПВ 2-145Э, помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3, помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2 Виж Приложение №1.9		
	За ПВЦ тип ОПВ 2-145Э		
1.6.1	Наваряване на вала	бр.	3
1.6.2	Престъргване и последващо шлайфане на шийките	бр.	3
1.6.3	Престъргване гумени лагери	бр.	6
1.6.4	Механична обработка на втулка и огледало за аксиален лагер /при необходимост/	к-т	3
1.6.5	Изработка на гумени лагери по чертеж на заявителя V-2 1639 00 00 Приложение 2	бр.	8
1.6.6	Ремонт на работно колело /при необходимост/.	бр.	3
	Общо за тип ОПВ 2-145Э:		
	За помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3		
1.6.7	Наваряване на вала	бр.	3
1.6.8	Престъргване и последващо шлайфане на шийките	бр.	6
1.6.9	Престъргване гумени лагери	бр.	3
1.6.10	Механична обработка на втулка и огледало за аксиален лагер /при необходимост/	бр.	3
1.6.11	Изработка на гумени лагери по чертежи на заявителя V-2 908 00 00 Приложение 3, V-2 908 00 01 Приложение 4	бр.	4
	Общо за тип 600В-1,6/100-0-П-У3 :		
	Ремонт на помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2		
1.6.12	Пясъкоструене на корпусите на 4 бр. помпи	м ²	20
1.6.13	Нанасяне на антикорозионно покритие върху корпусите на 4 бр. помпи	м ²	20
1.6.14	При необходимост наваряване и механична обработка на корпусите на 4 бр. помпи	м	35
1.6.15	Престъргване на гумени лагери по размери на вала	бр.	25
1.6.16	Изработка и монтаж на гумени лагери по чертеж на заявителя Приложения 5 и 6	бр.	25
	Общо за помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2:		
	Общо по т.1.6.1.:		
1.7.	Основен ремонт (ОР) на 1 броя ЕД-л тип 2АЗМА800/6000УХЛ4 - 5ТК23D02, със изваждане на ротора	бр.	1
1.7.1	Разглобяване на електродвигателя (ЕД):		
1.7.1.1	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД.	бр.	2
1.7.1.2	Разкачване на фланцевите съединения по вода.	бр.	4
1.7.1.3	Разболтване от фундамента.	бр.	4
1.7.1.4	Демонтиране на въздухоохладителите на корпуса на ЕД.	бр.	2
1.7.1.5	Изваждане на полумуфата.	бр.	1
1.7.1.6	Замерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт.	бр.	2

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
1.7.1.7	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите	бр.	2	
1.7.1.8	Демонтаж на кондензаторите	бр.	2	
1.7.1.9	Изваждане на ротора	бр.	1	
1.7.1.10	Проверка на заземителен възел	бр.	1	
1.7.1.11	Почистване и промиване на охладителите	бр.	2	
1.7.1.12	Подмяна на гумени уплътнения	бр.	4	
1.7.1.13	Опресовка на охладителите	бр.	2	
	Общо за т.1.7.1.:			
1.7.2	Ремонт на статора:			
1.7.2.1	Почистване на статорната намотка	бр.	1	
1.7.2.2	Презакливане на статорната намотка (при необходимост)	бр.	1	
1.7.2.3	Изработване на шев против изпадане на клиновете (при необходимост)	бр.	1	
1.7.2.4	Изработване на нови бандажи (при необходимост)	бр.	1	
1.7.2.5	Прелакиране на статорната намотка (при необходимост)	бр.	1	
1.7.2.6	Ревизия на изводно устройство и ремонт (при необходимост)	бр.	1	
1.7.2.7	Ел.измерване на статорната намотка (Риз., Ром) (при необходимост)	бр.	1	
	Общо за т.1.7.2.:			
1.7.3	Ремонт на ротора:			
1.7.3.1	Почистване на ротора. Замерване на лагерни шийки	бр.	2	
1.7.3.2	Баланс и ремонт на ротора	бр.	1	
1.7.3.3	Лакиране на ротора (при необходимост)	бр.	1	
	Общо за т.1.7.3.:			
1.7.4	Сглобяване на ЕД:			
1.7.4.1	Почистване на ЕД	бр.	1	
1.7.4.2	Монтаж на ротора	бр.	1	
1.7.4.3	Монтаж на кондензаторите	бр.	2	
1.7.4.4	Почистване и промиване на картерите на лагерите	бр.	2	
1.7.4.5	Почистване на нивомерните стъкла (подмяна при необходимост)	бр.	2	
1.7.4.6	Монтаж на корпусите и лагерите	бр.	2	
1.7.4.7	Замерване на маслени хлабини и натязи след ремонт	бр.	2	
1.7.4.8	Наливане свежо масло в лагерните възли	бр.	2	
1.7.4.9	Монтаж на въздухоохладителите на корпуса на ЕД	бр.	2	
1.7.4.10	Подмяна гумени уплътнения на фланцевите съединения	бр.	4	
1.7.4.11	Подсъединяване на фланцевите съединения по вода	бр.	4	
1.7.4.12	Монтаж на полумуфата и укрепване за въртене.	бр.	1	
1.7.4.13	Електрическо измерване на статорната намотка (Риз., Ром и ВВИ) (при необходимост)	бр.	1	
1.7.4.14	Боядисване на ЕД(при необходимост)	бр.	1	

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
	Общо за т.1.7.4:		
	Общо за т.1.7:		
1.8.	Подмяна на паралелни шибърн от обвязката на 5RR20W01 по пара - 3 бр. 5RR20S03 - Ду200/Py25; 5RN11S20 - Ду150/Py25; 5RR30S01 - Ду200/Py25;		
1.8.1	Изработка на работна и отчетна документация - конструктивна документация, спецификации, схеми и др.	к-т	1
1.8.2	Укрепване на тръбопроводи и застопоряване на опори и подвески	бр.	12
1.8.3	Демонтаж на ТИ	м2	15
1.8.4	Монтаж на скеле	м3	18
1.8.5	Демонтаж на шибър ръчен DN150 PN25	бр.	4
1.8.6	Демонтаж на шибър с ел. задвижване DN200 PN25	бр.	2
1.8.7	Подготовка на краищата за заваряване	бр.	12
1.8.8	Монтаж на шибър ръчен DN150 PN25	бр.	4
1.8.9	Монтаж на шибър с ел. задвижване DN200 PN25	бр.	2
1.8.10	Монтаж на тръбни вставки	бр.	6
1.8.11	Подготовка на заваръчните шевове за контрол	бр.	12
1.8.12	Контрол на заваръчните шевове	бр.	12
1.8.13	Демонтаж и укрепване на тръбопроводи	бр.	12
1.8.14	Демонтаж скеле	м3	18
1.8.15	Монтаж на ТИ	м2	15
1.8.16	Възстановяване и почистване на работната площадка	чч	36
	Общо по т.1.8.1.:		
2	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2022 НА 6-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК		
2.1.	Подмяна на технологичен кондензатор 6RR20W01. Претрасиране линиите по обвязката на 6RR20W01.		
2.1.1	Подмяна на 6RR20W01		
2.1.1.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	45
2.1.1.2	Демонтаж и монтаж на ламаринена обшивка от 2бр. елиптически дъна	м ²	8
2.1.1.3	Демонтаж и монтаж на ламаринена обшивка от 2бр. шуцери Ду 600	м ²	2
2.1.1.4	Демонтаж и монтаж на ламаринена обшивка от корпуса на ТК	м ²	38
2.1.1.5	Демонтаж и монтаж на ламаринена обшивка от коляно Ду 800	бр.	1
2.1.1.6	Демонтаж и монтаж на топлоизолация от 2бр. елиптически дъна	м ²	8
2.1.1.7	Демонтаж и монтаж на топлоизолация от 2бр. шуцери Ду 600	м ²	2
2.1.1.8	Демонтаж и монтаж на топлоизолация от корпуса на ТК	м ²	38

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
2.1.1.9	Демонтаж и монтаж на топлоизолация от коляно Ду 800	бр.	1
2.1.1.10	Подготовка за демонтаж на ТК в МЗ	бр.	1
2.1.1.11	Демонтаж на ТК в МЗ	бр.	1
2.1.1.12	Подготовка за транспортиране и транспортиране на ТК в АЕР	бр.	1
2.1.1.13	Хаускийпинг след демонтажа на ТК МЗ	чч	56
2.1.1.14	Изработка и монтаж на нови гарнитури	чч	32
2.1.1.15	Освежаване на резбите на фланцевите съединения	чч	56
2.1.1.16	Подготовка за транспортиране и транспортиране на ТК	бр.	1
2.1.1.17	Демонтаж на фленец Ду 600	бр.	2
2.1.1.18	Демонтаж на фленец Ду 800	бр.	1
2.1.1.19	Демонтаж на фленец Ду 273	бр.	1
2.1.1.20	Монтаж на фленец Ду 600	бр.	2
2.1.1.21	Монтаж на фленец Ду 800	бр.	1
2.1.1.22	Монтаж на фленец Ду 273	бр.	1
2.1.1.23	Монтаж на ТК в МЗ	бр.	1
2.1.1.24	Безразрушителен контрол на заварените съединения	чч.	150
2.1.1.25	Хаускийпинг на работното място	чч	28
2.1.2.	Претрасиране линиите по обвязката на 6RR20W01		
2.1.2.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м3	200
2.1.2.2	Демонтаж и монтаж на ламаринена обшивка от тръбопроводи	м2	150
2.1.2.3	Демонтаж на тръбопроводи, колена, преходи, др.	бр.	1
2.1.2.4	Укрепване на тръбопроводи	бр.	1
2.1.2.5	Монтаж на тръбопроводи, колена, преходи, др.	бр.	1
2.1.2.6	Изработка и монтаж на нови гарнитури	чч	62
2.1.2.7	Освежаване на резбите на фланцевите съединения	чч	56
2.1.2.8	Безразрушителен контрол на заварените съединения	чч.	230
2.1.2.9	Хаускийпинг на работното място	чч	56
	ОБЩО по т.2.1.:		
2.2.	6KM11,12,13D01. Подмяна на горни маслоохладители и долна серпентина с нови. Опресовка на горни маслоохладители, долна серпентина, горна и долна маслована на ЕД. Претрасиране линиите за охлаждане на ЕД		
	Дейности по 1 бр. помпа		
2.2.1	Оборудване на работното място	ч.ч.	7
2.2.2	Източване на масло от горна маслена вана	л	120
2.2.3	Източване на масло от долна маслена вана	л	30
2.2.4	Демонтаж на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
2.2.5	Шомполиране и промиване на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6
2.2.6	Изработка, демонтаж и монтаж на маслоохладителите ГМВ и серпентината на долна маслована на ЕД на SRM	к-кт	1
2.2.7	Опресовка на маслоохладителите на горна маслена вана	бр.	4
2.2.8	Демонтаж и почистване на капак над горни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
2.2.9	Направа на нови гарнитури	бр.	≈ 20
2.2.10	Демонтаж на горен капак на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
2.2.11	Демонтаж на горна малка кръстачка	бр.	1
2.2.12	Демонтаж на долна маслена вана	бр.	1
2.2.13	Почистване на долна маслена вана	бр.	1
2.2.14	Направа на нови гарнитури	бр.	4
2.2.15	Опресовка на серпентината	бр.	1
2.2.16	Демонтаж на междинен вал	бр.	1
2.2.17	Монтаж на междинен вал	бр.	1
2.2.18	Монтаж на малката кръстачка	бр.	1
2.2.19	Центровка на междинен вал с точност 0.03 мм	бр.	1
2.2.20	Законгръне болтовете на полумуфите	бр.	2
2.2.21	Монтаж на долна маслена вана	бр.	1
2.2.22	Монтаж капак на долна маслена вана	бр.	1
2.2.23	Монтаж на маслоотбивен капак	бр.	1
2.2.24	Претрасиране линиите за охлаждане на ЕД и Лагерния възел	ч/ч	112
2.2.25	Стагане фланцевия крепеж на тръбопроводи охлаждаща вода на помпата и ел. двигателя	бр.	6
2.2.26	Наливане масло в горна маслена вана на ЕД	л	120
2.2.27	Наливане масло в долна маслена вана на ЕД	л	30
	ОБЩО за 1 бр.:		
	ОБЩО за 3 броя по т.2.2.:		
2.3.	Полмяна на предпазни клапани с пряко действие на КСН, ДВН и РОУ с технологични позиции 6RQ10S01,02,03,04,05; 6RQ20S07,08,09,10,11,12; 6RQ40S03 и 6RQ31S05		
2.3.1.	Монтаж на предпазни клапани с пряко действие с технологични позиции 6RQ10S01,02,03,04,05 - 5 бр.		
	<i>Забележка: Количествените сметки са за 1 бр.</i>		
2.3.1.1	Изработване на технология по заваряване	ч.ч.	7,00
2.3.1.2	Сваряне на топлоизолацията	м ²	6,50
2.3.1.3	Демонтаж на стария клапан	ч.ч.	60,00
2.3.1.4	със тръбопроводите.	ч.ч.	15,00

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
2.3.1.5	максимално близо до основния тръбопровод	ч.ч.	24,00	
2.3.1.6	Изработка на преход на вход на клапана	ч.ч.	76,00	
2.3.1.7	Изработка на преход на изход от клапана (при необходимост)	ч.ч.	84,00	
2.3.1.8	Изрязване на тръбопровода на вход и заваряване на прехода	ч.ч.	36,00	
2.3.1.9	Заваряване на фланеца на вход на ПК	ч.ч.	19,00	
2.3.1.10	Монтаж на клапана на входящия фланец	ч.ч.	150,00	
2.3.1.11	Претрасиране на изходящия тръбопровод и монтаж на изходящия фланец	ч.ч.	78,00	
2.3.1.12	Монтаж на уплътненията на фланците	ч.ч.	18,00	
2.3.1.13	Металоконтрол според технологията по заваряване	ч.ч.	11,00	
2.3.1.14	Проверка на настройката на отваряне и затваряне на клапаните по предварително изработена програма	ч.ч.	50,00	
2.3.1.15	Грундиране и боядисване на елементите	м ²	4,00	
2.3.1.16	Поставяне на топлоизолация	м ²	17,30	
2.3.1.17	Почистване на работните места	ч.ч.	7,00	
				ОБЩО за 1 брой:
				ОБЩО за 5 бр. по т.2.3.1.:
2.3.2.	Монтаж на предпазни клапани с пряко действие с технологични позиции 6RQ20S07,08,09,10,11,12 - 6 броя			
	<i>Забележка: Количествените сметки са за 1 бр.</i>			
2.3.2.1	Сваряне на топлоизолацията	м ²	6,50	
2.3.2.2	Демонтаж на стария клапан	ч.ч.	60,00	
2.3.2.3	Изрязване на линиите на импулсния клапан и монтажа му заедно с тръбопроводите.	ч.ч.	15,00	
2.3.2.4	Изработване на заглушка и заглушаване на импулсната линия максимално близо до основния тръбопровод	ч.ч.	24,00	
2.3.2.5	Изработка на преход на вход на клапана	ч.ч.	76,00	
2.3.2.6	Изработка на преход на изход от клапана (при необходимост)	ч.ч.	84,00	
2.3.2.7	Изрязване на тръбопровода на вход и заваряване на прехода	ч.ч.	36,00	
2.3.2.8	Заваряване на фланеца на вход на ПК	ч.ч.	19,00	
2.3.2.9	Монтаж на клапана на входящия фланец	ч.ч.	150,00	

КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ			
№	Мярка	Количество	
2.3.2.10	ч.ч.	78,00	Претрасиране на изходящия тръбопровод и монтаж на изходящия фланец
2.3.2.11	ч.ч.	18,00	Монтаж на уплътненията на фланците
2.3.2.12	ч.ч.	50,00	Металоконтрол според технологията по заваряване
2.3.2.13	ч.ч.	4,00	Проверка на настройката на отваряне и затваряне на клапаните по предварително изработена програма
2.3.2.14	м ²	17,30	Грундиране и боядисване на елементите
2.3.2.15	ч.ч.	7,00	Поставяне на топлоизолация
2.3.2.16	ч.ч.		Почистване на работните места
			ОБЩО за 1 брой:
			ОБЩО за 6 бр. по т.2.3.2.:
2.3.3.			Монтаж на предпазни клапани с пряко действие с технологични позиции 6RQ40S03 - 1 брой
	м ²	6,50	<i>Забележка: Количествените сметки си за 1 бр.</i>
2.3.3.1	ч.ч.	60,00	Сваляне на топлоизолацията
2.3.3.2	ч.ч.	15,00	Демонтаж на стария клапан
2.3.3.3	ч.ч.	24,00	Изрязване на линиите на импулсния клапан и монтажа му заедно със тръбопроводите.
2.3.3.4	ч.ч.	76,00	Изработване на заглушка и заглушаване на импулсната линия максимално близо до основния тръбопровод
2.3.3.5	ч.ч.	84,00	Изработка на преход на вход на клапана
2.3.3.6	ч.ч.	36,00	Изработка на преход на изход от клапана (при необходимост)
2.3.3.7	ч.ч.	19,00	Изрязване на тръбопровода на вход и заваряване на прехода
2.3.3.8	ч.ч.	150,00	Заваряване на фланеца на вход на ПК
2.3.3.9	ч.ч.	78,00	Монтаж на клапана на входящия фланец
2.3.3.10	ч.ч.	18,00	Претрасиране на изходящия тръбопровод и монтаж на изходящия фланец
2.3.3.11	ч.ч.	11,00	Монтаж на уплътненията на фланците
2.3.3.12	ч.ч.	50,00	Металоконтрол според технологията по заваряване
2.3.3.13	ч.ч.	4,00	Проверка на настройката на отваряне и затваряне на клапаните по предварително изработена програма
2.3.3.14	м ²	17,30	Грундиране и боядисване на елементите
2.3.3.15	ч.ч.		Поставяне на топлоизолация

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
2.3.3.16	Почистване на работните места	ч.ч.	7,00
2.3.4.	Монтаж на предазни клапани с пряко действие с технологични позиции 6RQ31S05 - 1 брой		
	Забележка: Количествените сметки са за 1 бр.		
2.3.4.1	Сваляне на топлоизолацията	м ²	6,50
2.3.4.2	Демонтаж на стария клапан	ч.ч.	60,00
2.3.4.3	със тръбопроводите.	ч.ч.	15,00
2.3.4.4	максимално близо до основния тръбопровод	ч.ч.	24,00
2.3.4.5	Изработка на преход на вход на клапана	ч.ч.	76,00
2.3.4.6	Изработка на преход на изход от клапана (при необходимост)	ч.ч.	84,00
2.3.4.7	Изрязване на тръбопровода на вход и заваряване на прехода	ч.ч.	36,00
2.3.4.8	Заваряване на фланеца на вход на ПК	ч.ч.	19,00
2.3.4.9	Монтаж на клапана на входящия фланец	ч.ч.	150,00
2.3.4.10	фланец	ч.ч.	78,00
2.3.4.11	Монтаж на уплътненията на фланците	ч.ч.	18,00
2.3.4.12	Металоконтрол според технологията по заваряване	ч.ч.	11,00
2.3.4.13	предварително изработена програма	ч.ч.	50,00
2.3.4.14	Грундиране и боядисване на елементите	м ²	4,00
2.3.4.15	Поставяне на топлоизолация	м ²	17,30
2.3.4.16	Почистване на работните места	ч.ч.	7,00
2.3.5.	Хидравлични изпитания		
2.3.5.1	Подготовка за хидравлични изпитания (укрепване на тръбопровода и ОПС) на ДВН, КСН, РОУ 14/3 и РОУ 14/6 по предварително изработена програма	ч.ч.	850,00
2.3.5.2	Извършване на хидравлични изпитания ДВН, КСН и РОУ 14/3 и 14/6	ч.ч.	35,00
2.3.5.3	Възстановяване на схемата след хидравлични изпитания	ч.ч.	500,00
2.3.6.	Доставки		
	ОБЩО по т.1.2.2.25.5.:		

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
	<p>Доставка на предпазни клапани с пряко действие за технологични позиции: - 6RQ10S01,02,03,04,05 - 5 бр.; - 6RQ20S07,08,09,10,11,12 - 6 бр.; - 6RQ40S03 - 1 бр.; - 6RQ31S05 - 1 бр.</p>			
	ОБЩО по т.2.3.:			
	2.4. Подмяна тръбопроводи в пом ББ109 на QF20W01 (4ББ)			
2.4.1	Разкъртване на бетонна настилка (при необходимост)	м ²	20	
2.4.2	Демонтаж на тръба Ст 20 ф 108 х4,5	м	18	
2.4.3	Демонтаж на тръба Ст 20 ф 57 х3,5	м	0,3	
2.4.4	Демонтаж на коляно 90° Ст 20 ф 108 х4,5	бр.	2	
2.4.5	Демонтаж на преход Ду100 / Ду80	бр.	1	
2.4.6	Демонтаж на фланец Ду50	бр.	2	
2.4.7	Демонтаж на фланец Ду80	бр.	1	
2.4.8	Демонтаж на фланец Ду100	бр.	1	
2.4.9	Разработване на технология по заваряване	бр.	1	
2.4.10	Доставка и монтаж на тръба Ст 20 ф 108 х4,5	м	18	
2.4.11	Доставка и монтаж на тръба Ст 20 ф 57 х3,5	м	0,3	
2.4.12	Доставка и монтаж на коляно 90° Ст 20 ф 108 х4,5	бр.	2	
2.4.13	Доставка и монтаж на преход Ду100 / Ду80	бр.	1	
2.4.14	Доставка и монтаж на фланец Ду50	бр.	2	
2.4.15	Доставка и монтаж на фланец Ду80	бр.	1	
2.4.16	Доставка и монтаж на фланец Ду100	бр.	1	
2.4.17	Безразрушителен контрол на заварените съединения	бр.	1	
2.4.18	Възстановяване на бетонна настилка (при необходимост)	м ²	20	
Забележка*	Подмяната на тръбопроводите да се изпълни по време на изпълнението на основния ремонт на QF20W01 (4ББ)			
	ОБЩО по т.2.4.:			

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
2.5.	Подмяна на паралелни шибъри от обвзаката на 6RR20W01 по пара - 3 бр. 6RR20S02 - Dy150/Py25; 6RN11S20 - Dy150/Py25; 6RR30S01 - Dy200/Py25;			
2.5.1	Изработка на работна и отчетна документация - конструктивна документация, спецификации, схеми и др.	к-т	1	
2.5.2	Укрепване на тръбопроводи и застопоряване на опори и подвески	бр.	12	
2.5.3	Демонтаж на ТИ	м2	15	
2.5.4	Монтаж на скеле	м3	18	
2.5.5	Демонтаж на шибър ръчен DN150 PN25	бр.	4	
2.5.6	Демонтаж на шибър с ел. задвижване DN200 PN25	бр.	2	
2.5.7	Подготовка на краищата за заваряване	бр.	12	
2.5.8	Монтаж на шибър ръчен DN150 PN25	бр.	4	
2.5.9	Монтаж на шибър с ел. задвижване DN200 PN25	бр.	2	
2.5.10	Монтаж на тръбни вставки	бр.	6	
2.5.11	Подготовка на заваръчните шевове за контрол	бр.	12	
2.5.12	Контрол на заваръчните шевове	бр.	12	
2.5.13	Демонтаж и укрепване на тръбопроводи	бр.	12	
2.5.14	Демонтаж скеле	м3	18	
2.5.15	Монтаж на ТИ	м2	15	
2.5.16	Възстановяване и почистване на работната площадка	чч	36	
	ОБЩО за т.2.5.:			
3.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2023 НА 5-ТИ И 6-ТИ ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ			
3.1.	Ремонт и почистване на пароежекторни машини 5,6UX31H01			
3.1.1	Демонтаж топлоизолация	чч	10	
3.1.2	Демонтаж на мембрана изпарител и поставяне на заглушка	чч	16	
3.1.3	Демонтаж на прилежащи ежекторите и кондензатор "1" колена и тръбопроводи	чч	40	
3.1.4	Оглед и ремонт при необходимост на тръбопровод за почистване (миене) на кондензатор "1"	чч	24	
3.1.5	Направа на приспособление	чч	7	

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
3.1.6	Демонтаж на 2 броя капаци на кондензатор "1", оглед на тръбен сноп и почистване	чч	40
3.1.7	Демонтаж на 4 броя ежектори, оглед, почистване и ремонт	чч	60
3.1.8	Демонтаж на кондензатор "2", оглед, почистване и ремонт	чч	25
3.1.9	Демонтаж на нивомер-изпарител, оглед, почистване и ремонт	чч	10
3.1.10	Монтаж мембрана изпарител	чч	16
3.1.11	Монтаж на нивомер изпарител	чч	5
3.1.12	Монтаж на капаци - кондензатор "1"	чч	20
3.1.13	Монтаж на кондензатор "2"	чч	14
3.1.14	Монтаж на колена и ежектори	чч	70
3.1.15	Демонтаж топлоизолация	чч	20
3.1.16	Почистване на работното място	чч	20
	за 1 бр. ПЕМ:		
	Общо по т.3.1.:		
3.2.	Ревизия на 2 бр. ЕД тип ВА15-36-8АМУ-4 с №8398 и тип ВА15-36МУ с №55094. Изработване и подмяна на горни маслоохладители и долна серпентина с нови. Опресовка на горни маслоохладители, долна серпентина, горна и долна маслована на ЕД. Претрасиране линиите за охлаждане на ЕД.		
3.2.1	Оборудване на работното място	ч.ч.	7
3.2.2	Източване на масло от горна маслена вана	л	120
3.2.3	Източване на масло от долна маслена вана	л	30
3.2.4	Демонтаж на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6
3.2.5	Шомполиране и промиване на тръбопроводи охлаждаща вода	бр.	6
3.2.6	Изработка, монтаж и монтаж на маслоохладителите ГМВ и серпентината на долна маслована на ЕД на 5RM	к-кт	1
3.2.7	Опресовка на маслоохладителите на горна маслена вана	бр.	4
3.2.8	Демонтаж и почистване на капак над горни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
3.2.9	Направа на нови гарнитури	бр.	≈ 20
3.2.10	Демонтаж на горни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	4
3.2.11	Демонтаж на горен капак на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
3.2.12	Демонтаж на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	4
3.2.13	Демонтаж на опорна планка на долни бабитови лагери на ел. двигателя	бр.	1
3.2.14	Демонтаж на горна малка кръстачка	бр.	1
3.2.15	Демонтаж капациите на ел. двигателя	бр.	4
3.2.16	Демонтаж ротора на ел. двигателя	бр.	1
3.2.17	Демонтаж статора на ел. двигателя	бр.	1
3.2.18	Почистване на ротор и статор	бр.	2
3.2.19	Демонтаж на долна маслена вана	бр.	1

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
3.2.20	Почистване на долна маслена вана	бр.	1
3.2.21	Направа на нови гарнитури	бр.	4
3.2.22	Опресовка на серпентината	бр.	1
3.2.23	Демонтаж долна кръстачка на ел. двигателя	бр.	1
3.2.24	Центроване и прествъргване на долната кръстачка	бр.	1
3.2.25	Демонтаж на полумесеците на опорната втулка	к-кт	1
3.2.26	Монтаж на приспособление за вадене на опорната втулка	бр.	1
3.2.27	Нагряване и зваждане на втулката	бр.	1
3.2.28	Почистване на опорната втулка и вала на ротора на ЕД	бр.	1
3.2.29	Замерване отвора на опорната втулка и шийката на вала на ротора при температура на работното помещение	бр.	1
3.2.30	Конструиране на приспособление за опресовка на ГМБ; ДМВ; Лагерен възел на помпен агрегат 5.6RM11.12.13D01	к-кт	1
3.2.31	Опресовка на горна маслена вана	бр.	1
3.2.32	Опресовка на долна маслена вана	бр.	1
3.2.33	Подготовка на опорна втулка за заваряване / при необходимост/	бр.	1
3.2.34	Наваряване на опорна втулка / при необходимост/	бр.	1
3.2.35	Направа на дорник за прествъргване на опорна втулка	бр.	1
3.2.36	Прествъргване отвора на опорната втулка	бр.	1
3.2.37	Шлайфане на отвора до необходимия размер	бр.	1
3.2.38	Обработка на огледалото	бр.	1
3.2.39	Монтиране на втулката върху дорника	бр.	1
3.2.40	Обработка на втулката	бр.	1
3.2.41	Подготовка на опорната втулка за монтаж на вала на ротора	бр.	1
3.2.42	Подгряване с горелка на опорната втулка и монтаж върху вала на ротора	бр.	1
3.2.43	Монтаж на полумесеците на вала	к-кт	1
3.2.44	Подготовка дъното на долна маслена вана /серпентина/ за монтаж	бр.	1
3.2.45	Поставяне статора на място	бр.	1
3.2.46	Нивелиране на статора	бр.	1
3.2.47	Монтаж ротора на ел. двигателя	бр.	1
3.2.48	Монтаж на горна кръстачка на ел. двигателя	бр.	1
3.2.49	Ревизия на ябълковидните болтове, медните пластини за аксиалните колодки и Т-образните болтове	бр.	8
3.2.50	Монтаж на малката кръстачка	бр.	1
3.2.51	Подготовка на ел. двигателя за центровка	бр.	1
3.2.52	Вкарване ротора на ел. двигателя в център	бр.	1
3.2.53	Замерване на въздушната хлабина и корекция	бр.	2
3.2.54	Отвесиране ротора на ел. двигателя	бр.	1
3.2.55	Зафланцване междинния вал и ротора на ел. Двигателя	бр.	1

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
3.2.56	Грубо вкарване в център на ел. двигателя спрямо помпата.	бр.	1	
3.2.57	Центровка на ротора на ел. двигателя с точност 0.02 мм	бр.	1	
3.2.58	Законтряне на аксиалните колодки	бр.	6	
3.2.59	Шабрене на 4 бр. долни радиални колодки	бр.	4	
3.2.60	Шабрене на 4 бр. горни радиални колодки	бр.	4	
3.2.61	Регулиране на долни радиални колодки на ел. двигателя с точност 0.09, 0.12 мм	бр.	4	
3.2.62	Регулиране на горни радиални колодки на ел. двигателя с точност 0.09, 0.12 мм	бр.	4	
3.2.63	Монтаж на долна маслена вана	бр.	1	
3.2.64	Монтаж капак на долна маслена вана	бр.	1	
3.2.65	Монтаж на предпазните капаци на ел. двигателя	бр.	4	
3.2.66	Монтаж на маслоотбивен капак	бр.	1	
	За 1 бр.:			
	Общо по т.3.2.:			
3.3.	Ревизия на технологичен кондензатор RR20W01			
3.3.1	Транспорт до АЕР	бр.	20.00	
3.3.2	Разфланцоване на корпуса и монтаж горна половина	бр.	108.00	
3.3.3	Застопоряване на каракаса и плаващо огледало	бр.	17.00	
3.3.4	Пневматика на целия тръбен сноп	бр.	164.00	
3.3.5	Развалцоване на тр.ф25x2x4500 КР - 20бр.	бр.	20.00	
3.3.6	Развалцоване на тр.ф25x2x4500 КР - 220бр.	бр.	220.00	
3.3.7	Възстановяване на зав.шев	бр.	77.00	
3.3.8	Хидравлично изпитание	бр.	108.00	
	ОБЩО по т.3.3.:			
3.4.	Монтиране на 4 броя нови центробежни помпи в неутрализационни ями на ХВО-2 на технологични позиции ZN51,52,53,54D01 в изпълнение на ИП т. 2.516.1			
3.4.1	Демонтаж на стари помпени агрегати.	бр.	1	
3.4.2	Разкъртване на стар фундамент.	м ³	0.5	
3.4.3	Направа на кофраж и изливане на бетон за новия фундамент	бр.	1	
3.4.4	Монтаж на новите помпени агрегати.	бр.	1	
3.4.5	Реконструкция на тръбна разводка DN 100 (при необходимост).	бр.	1	
3.4.6	Реконструкция на тръбна разводка DN 125 (при необходимост).	бр.	1	
3.4.7	Изработка и монтаж на нови контрафланци DN100 и DN125 (при необходимост).	бр.	2	
3.4.8	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	4	
3.4.9	Свързване на помпени агрегати към дренажен колектор.	бр.	1	
3.4.10	Подмяна старите корозирани опори 2 бр. на напорния колектор на 4 бр. помпени агрегата.	бр.	1	
3.4.11	Почистване и възстановяване експлоатационния вид на оборудването.	ч.ч.	28	

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
3.4.12	Извозване на демонтираното оборудване и отпадъци на разстояние 10 кт.	т	3	
	ОБЩО за 1 брой помпен агрегат:			
	ОБЩО за 4 броя помпени агрегати по т.3.4.:			
3.5	Среден ремонт на токопроводни тип ТЗКЭП-6 с технологични наименования ВТ05L01А,В,С; ВТ05L02А,В,С; ВТ06L01А,В,С; ВТ06L02А,В,С; 5ВL-к01L01А,В,С; 5ВМ-к01L02А,В,С; 5ВN-к01L01А,В,С; 5ВР-к01L02А,В,С			
3.5.1	Да се извърши оглед за оценка състоянието на токопровода и свързаните с него елементи – сборните елементи с шинодържателите, опорните изолатори, гумените им уплътнения, укрепващите възли на кожата към опорната конструкция, тоководещата шина, напрежените трансформатори, гумените уплътнения по елементите на токопровода и заземителните възли на токопровода.	бр.	24	
3.5.2	Да се демонтират, постапно, всички сборни елементи (шинодържател/изолатор/капак) за укрепване на тоководещите шини, като при демонтаж да не се допуска едновременно демонтиране на два съседни сборни елемента, поради опасност от провисване на тоководещата шина.	бр.	706	
3.5.3	Да се извърши почистване на всеки демонтиран сборен елемент (шинодържател/изолатор/капак).	бр.	706	
3.5.4	Да се извърши почистване на тоководеща шина и достъпната вътрешна част на кожата, при демонтиран сборен елемент.	ч.ч.		
3.5.5	Да се извърши разглобяване на всеки сборен елемент, след демонтажът му. При влошено състояние на закрепващите болтове същите да се подменят с нови с подходящи размери, предоставени от Възложителя.	бр.	706	
3.5.6	Да се възстановят, посредством метчик, отворите на резбовите съединения за закрепване на сборните елементи към кожата на токопровода(при необходимост).	бр.	4100	
3.5.7	Да се извърши подмяна на гуменото уплътнение между изолатора и капака на сборния елемент, с предварително подготвено ново уплътнение по Чертеж № 13.30.ЕЧ.ВТ.РПР.3864.00.03.	бр.	706	
	Да се извърши подмяна на 20% на изолаторите монтирани към сборните елементи(Конкретните изолатори за подмяна ще бъдат допълнително уточнени от Възложителя). Доставка на нови изолатори тип ИОР-10-750-1 УХЛ е задължение на Изпълнителя.	бр.	141	
3.5.8	Да се изготви конструктивен чертеж на шинодържател, с цел изработка на нови шинодържатели	ч.ч.		
3.5.9	Да се извърши оглед и почистване на шинодържателите да се съставя констативен протокол, изработва(по съставен конструктивен черртеж) и монтира нов шинодържател.(При необходимост)	бр.	706	
3.5.11	Да се извърши стлобяване на всеки сборен елемент, преди монтажът му към токопровода. При монтажът на изолатор с новото гумено уплътнение към капака на сборен елемент да се използват болтове с подходяща дължина(предоставени от Възложителя) и натягането им да става с динамометричен ключ, с момент на затягане: за болтове М12 - 60 ÷ 70Nm; за болтове М16 - 90 ÷ 100Nm.	бр.	706	
3.5.13	Да се подмени гуменото уплътнение и укрепващите болтове между капака на сборния елемент и кожата на токопровода, с предварително подготвено ново уплътнение по Чертеж № 13.30.ЕЧ.ВТ.РПР.3864.00.02	бр.	660	

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
3.5.14	Да се подмени гуменото уплътнение и укрепващите болтове между капака на сборния елемент и кожата на токопровода, с предварително подготовено ново уплътнение по Чертеж №№ 13.30.ЕЧ.ВГ.РПР.3864.00.01, 13.30.ЕЧ.ВТ.РПР.3864.00.04	бр.	60
3.5.15	Да се монтира сборен елемент (шинодръжател/изолатор/капак) за укрепване на тоководещите шини към токопровода. При монтажът на всеки сборен елемент към кожусите на токопроводите да се използват болтове с подходяща дължина (предоставени от Възложителя) и натягането им да става с динамометричен ключ, с момент на затягане: за болтове M12 - 60 ÷ 70Nm; за болтове M16 - 90 ÷ 100Nm.	бр.	706
3.5.16	Да се извърши разглобяване, подмяна и сглобяване на елементи от опорната конструкция (при необходимост), като за всяка необходимост да се съставя констативен протокол.	ч.ч.	
3.5.17	Да се извърши проверка и почистване на възлите за укрепване на разрядниците и напрежените трансформатори (където са налични).	ч.ч.	
3.5.18	Да се почистят разрядниците към токопроводите.	бр.	12
3.5.19	Да се почистят напрежените трансформатори към токопроводите.	бр.	12
3.5.20	Да се извърши почистване, проверка на състоянието и подмяна (при необходимост) на заземителните възли на токопровода.	бр.	24
3.5.21	Да се почистят елементите от опорната конструкция – изолационни подложки, втулки и др. Проверка изолацията между токопровода и опорните метални конструкции и издаване на протокол от проверката.	ч.ч.	
3.5.22	Да се извърши външно почистване на целия токопровод.	бр.	24
3.5.23	Да се извърши боядисване на целия токопровод със сребърен феролит. Доставка на сребърен феролит е задължение на изпълнителя.	м2	2000
3.5.24	Да се възстановят надписите по токопровода и елементите му съвместно с Е-ЕО	бр.	24
3.6	ОБЩО за т.3.5: Среден ремонт на токопровода тип ТЗКЭП-6 с технологични наименования ВТ07L01А,В,С; ВТ07L02А,В,С; ВТ08L01А,В,С; ВТ08L02А,В,С.		
3.6.1	Да се извърши оглед за оценка състоянието на токопровода и свързаните с него елементи – сборните елементи с шинодържателите, опорните изолатори, гумите им уплътнения, укрепващите възли на кожата към опорната конструкция, тоководещата шина, напрежените трансформатори, гумите уплътнения по елементите на токопровода и заземителните възли на токопровода.	бр.	12
3.6.2	Да се демонтират, поетапно, всички сборни елементи (шинодръжател/изолатор/капак) за укрепване на тоководещите шини, като при демонтаж да не се допуска едновременно демонтиране на два съседни сборни елемента, поради опасност от провисване на тоководещата шина.	бр.	249
3.6.3	Да се извърши почистване на всеки демонтиран сборен елемент (шинодръжател/изолатор/капак).	бр.	249
3.6.4	Да се извърши почистване на тоководещата шина и достъпната вътрешна част на кожата, при демонтиран сборен елемент.	ч.ч.	
3.6.5	Да се извърши разглобяване на всеки сборен елемент, след демонтажът му. При влошено състояние на закрепващите болтове същите да се подменят с нови с подходящи размери, предоставени от Възложителя.	бр.	249

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество
3.6.6	Да се възстановят, посредством метчик, отворите на резбовите съединения за закрепване на сборните елементи към кожуха на токопровода(при необходимост).	бр.	1500
3.6.7	Да се извърши подмяна на гуменото уплътнение между изолятора и капака на сборния елемент, с предварително подготвено ново уплътнение по Чертеж № 13.30.ЕЧ.ВТ.РПР.3864.00.03.	бр.	249
3.6.8	Да се извърши подмяна на 20% на изолаторите монтирани към сборните елементи(Конкретните изолатори за подмяна ще бъдат допълнително уточнени от Възложителя). Доставка на нови изолатори тип ИОР-10-750-I УХЛ е задължение на Изпълнителя.	бр.	50
3.6.9	Да се изготви конструктивен чертеж на шинодържател, с цел изработка на нови шинодържатели	ч.ч.	
3.6.10	Да се извърши оглед и почисване на шинодържателя към всеки сборен елемент.	бр.	249
3.6.11	При откриване на дефекти по шинодържателите да се съставя констативен протокол, изработва(по съставен конструктивен чертеж) и монтира нов шинодържател.(При необходимост)	ч.ч.	
3.6.12	Да се извърши сглобяване на всеки сборен елемент, преди монтажът му към токопровода. При монтажът на изолатор с новото гумено уплътнение към капака на сборен елемент да се използват болтове с подходяща дължина(предоставени от Възложителя) и натягането им да става с динамометричен ключ, с момент на затягане: за болтове M12 - 60 ÷ 70Nm; за болтове M16 - 90 ÷ 100Nm.	бр.	249
3.6.13	Да се подмени гуменото уплътнение и укрепватите болтове между капака на сборния елемент и кожуха на токопровода, с предварително подготвено ново уплътнение по Чертеж № 13.30.ЕЧ.ВТ.РПР.3864.00.02	бр.	249
3.6.14	Да се монтира сборен елемент (шинодържател/изолатор/капак) за укрепване на тоководещите шини към токопровода. При монтажът на всеки сборен елемент към кожузите на тоководите да се използват болтове с подходяща дължина(предоставени от Възложителя) и натягането им да става с динамометричен ключ, с момент на затягане: за болтове M12 - 60 ÷ 70Nm; за болтове M16 - 90 ÷ 100Nm.	бр.	249
3.6.15	Да се извърши разглобяване, подмяна и сглобяване на елементи от опорната конструкция (при необходимост), като за всяка необходимост да се съставя констативен протокол.	ч.ч.	
3.6.16	Да се извърши проверка и почистване на възлите за укрепване на разрядниците и напрежените трансформатори(където са налични).	ч.ч.	
3.6.17	Да се почистват напрежените трансформатори към тоководите.	бр.	12
3.6.18	Да се извърши почистване, проверка на състоянието и подмяна (при необходимост) на заземителните възли на токопровода.	бр.	12
3.6.19	Да се почистват елементите от опорната конструкция – изолационни подложки, втулки и др. Проверка изолацията между токопровода и опорните метални конструкции и издаване на протокол от проверката.	ч.ч.	
3.6.20	Да се извърши външно почистване на целия токопровод.	бр.	12
3.6.21	Да се извърши боядисване на целия токопровод със сребърен феролит. Доставка на сребърен феролит е задължение на изпълнителя.	м2	1000
3.6.22	Да се възстановят надписите по токопровода и елементите му съвместно с Е-ЕО	бр.	12
3.7.	ОБЩО за т.1.4.3.15: Обслужване на филтри 5,6VB51-52N01 - 4 бр., Техническо обслужване и ремонт на маслообработващи машини MOM и HYDAS с тип: FA 3-3 бр.; FAM 25- 1 бр.; FAM 70-1 бр.; FAM 95-2 бр.		

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Марка	Количество
3.7.1.	Ремонт на филтри VВ при спрял блок		
3.7.1.1	Оборудване на работното място	ч.ч.	4
3.7.1.2	Демонтаж на капака	бр.	1
3.7.1.3	Ревизия и почистване на болтове и гайки М33	к-т	1
3.7.1.4	Демонтаж на филтриращ елемент	бр.	44
3.7.1.5	Почистване и измиване на корпуса и капака на филтъра	к-т	1
3.7.1.6	Демонтаж на гумен маншет	бр.	44
3.7.1.7	Почистване на филтриращите елементи. Измиване с водоструйка	бр.	44
3.7.1.8	Частично възстановяване на антикорозионното покритие	бр.	1
3.7.1.9	Монтаж на гумен маншет	бр.	44
3.7.1.10	Монтаж на филтриращ елемент	бр.	44
3.7.1.11	Монтаж капака на филтъра	бр.	1
3.7.1.12	Разглобяване и почистване на дренажи на входяща и изходяща камери	бр.	2
3.7.1.13	Почистване на работното място	ч.ч.	60
3.7.1.14	Профилактика и настройка на електронното управление	ч.ч.	133
	За 1 бр. филтър:		
	За 4 бр. филтри:		
3.7.2.	Обслужване на филтри VВ в междуремонтния период		
3.7.2.1	Почистван, профилактика и настройка на електронното управление	ч.ч.	138
	За 1 бр. филтър:		
	За 4 бр. филтри:		
	Общо по т.3.7.:		
3.8.	Ремонт (презаливане) на 4 броя плъзгащи лагери за турбина К-1000-60/1500-2.		
3.8.1	Отстраняване на старото бабитово покритие	бр.	4
3.8.2	Подготовка на лагерните черупки за презаливане с бабит	бр.	4
3.8.3	Презаливане на лагерните черупки с бабит	бр.	4
3.8.4	Механична обработка на ремонтен размер	бр.	4
3.8.5	Провеждане на безразрушителен контрол	бр.	4
	ОБЩО по т.3.8.:		
3.9.	Реконструкция на маслоочистваща машина HIDAK FAM 70		
3.9.1	Разработване на работна и отчетна документация	к-т	1
3.9.2	Транспортиране на маслоочистващата машина до база на Изпълнителя	бр.	1
3.9.3	Технически преглед и диагностика на маслоочистващата машина	бр.	1
3.9.4	Проверка на електрическото оборудване за възможни повреди	бр.	1
3.9.5	Основно почистване и оценка на състоянието на отделните възли (дефектовка)	бр.	1
3.9.6	Изготвяне на констативен протокол след дефектовка на машината	бр.	1

№	КОЛИЧЕСТВЕНИ СМЕТКИ	Мярка	Количество	
3.9.7	Доставка и подмяна на резервни части и консумативи съгласно констативен протокол	бр.	1	
3.9.8	Транспортиране на маслоочистващата машина от базата на Изпълнителя до Възложителя	бр.	1	
3.9.9	Настройка и тест на маслоочистващата машина	ч.ч.	4	
3.9.10	Почистване и възстановяване на експлоатационния вид на оборудването и работната площадка.	ч.ч.	10	
Общо по т.3.9.:				