




“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр.Козлодуй

ОДОБРЯВАМ,
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР


АЛЕКСАНДЪР НИКОЛОВ

ДОКУМЕНТАЦИЯ

За участие в процедура на договаряне с обявление с обект:

“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”

гр. Козлодуй 2011г.

С Ъ Д Ъ Р Ж А Н И Е

На документация за участие в процедура на договаряне с обявление
с обект: **“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на
блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни
дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване
надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно
електропроизводство през 2012г.”**

Част	Наименование	Брой Страници
1	Решение за откриване на процедура	4
2	Обявление за обществената поръчка	14
3	Техническо задание	186
4	Образец на оферта, показатели за ценообразуване и финансови условия, количествена сметка, количествено-стойностна сметка и образец на показатели за ценообразуване	7
5	Указания за подготовка на заявлението и на офертата	6
6	Проект на договор	18
6.1	Специфични условия на договора	9
6.2	Общи условия на договора	9
7	Образец на декларация по чл. 47, ал. 1 т.2 и т.3 и ал.2, т.1, т.3 и т.4, ал.5 т.2 от ЗОП, във връзка с чл.47 ал.8 от ЗОП	1
8	Образец на декларация по чл. 47, ал. 1 т.1, ал.2 т.2, ал.5 т.1 от ЗОП, във връзка с чл.47, ал.8 от ЗОП	1
9	Образец на информационен лист	1
10	Образец на Декларация за подаване на оферта	1
11	Образец на банкова гаранция за участие в процедура	1
12	Образец на банкова гаранция за изпълнение на договор	1
13	Образец на декларация за спазване на минималната цена на труда	1

МИНИСТЕРСТВО НА ИКОНОМИКАТА,
ЕНЕРГЕТИКАТА И ТУРИЗМА
АГЕНЦИЯ ПО ОБЩЕСТВЕНИ ПОРЪЧКИ
1000 София, ул. Лега 4
факс: 940 7078
e-mail: rop@aop.bg , e-rop@aop.bg
интернет адрес: <http://www.aop.bg>

ДЪРЖАВЕН ВЕСТНИК
1169 София, пл. Ал. Батенберг 1
факс: 939 3650
e-mail: dv@parliament.bg
darvest@parliament.bg
интернет адрес: <http://dv.parliament.bg>

РЕШЕНИЕ

Номер: ЗОВ-Р-248 от 27 12 2011 дд/мм/гггг

- А) за откриване на процедура
 Б) за удължаване срока за получаване на оферти / заявления за участие
 В) за прекратяване на процедура за възлагане на обществена поръчка

ДЕЛОВОДНА ИНФОРМАЦИЯ

Деловодна информация

Партида на възложителя: 00353

Поделение: _____

Изходящ номер: ЗОВ-Р-248 от дата 27 12 2011 г.

Коментар на възложителя:

УД. 161714

РАЗДЕЛ I: ВЪЗЛОЖИТЕЛ

- по чл. 7, т. 1-4 от ЗОП (класически)
 по чл. 7, т. 5 или 6 от ЗОП (секторен)

I.1) Наименование и адрес

Официално наименование
"АЕЦ Козлодуй" ЕАД

Адрес
3321, гр. Козлодуй

Град
Козлодуй

Пощенски код
3321

Държава
Република
България

За контакти
отдел "Обществени поръчки", У-
ние "Търговско"

Телефон
0973 76583

Лице за контакт
Ралица Спасова - Специалист "ОП"

Електронна поща
RVSpasova@npp.bg

Факс
0973 76007

Интернет адрес/и (когато е приложимо)

Адрес на възложителя:
www.kznpp.org

Адрес на профила на купувача:
http://www.kznpp.org/index.php?lang=bg&p=actuality&pl=communally_orders

I.2) Вид на възложителя и основна дейност/и:

(попълва се от възложителя по чл. 7, т. 1-4 от ЗОП)

- Министерство или друг държавен орган.
 Обществени услуги
включително техни регионални или Отбрана
местни подразделения Обществен ред и сигурност

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Национална агенция/служба | <input type="checkbox"/> Околна среда |
| <input type="checkbox"/> Регионален или местен орган | <input type="checkbox"/> Икономическа и финансова дейност |
| <input type="checkbox"/> Регионална или местна агенция/служба | <input type="checkbox"/> Здравеопазване |
| <input type="checkbox"/> Публичноправна организация | <input type="checkbox"/> Настаняване/жилищно строителство и места за отдих и култура |
| <input type="checkbox"/> Европейска институция/агенция или международна организация | <input type="checkbox"/> Социална закрила |
| <input type="checkbox"/> Друго (моля, уточнете): _____ | <input type="checkbox"/> Отдих, култура и религия |
| | <input type="checkbox"/> Образование |
| | <input type="checkbox"/> Друго (моля, уточнете): _____ |

I.3) Основна дейност/и на възложителя, свързана/и с:

(попълва се от възложител по чл. 7, т.5 или 6 от ЗОП)

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Производство, пренос и разпределение на природен газ и топлинна енергия | <input type="checkbox"/> Пощенски услуги |
| <input checked="" type="checkbox"/> Електрическа енергия | <input type="checkbox"/> Железопътни услуги |
| <input type="checkbox"/> Търсене, проучване или добив на природен газ или нефт | <input type="checkbox"/> Градски железопътни, трамвайни, тролейбусни или автобусни услуги |
| <input type="checkbox"/> Търсене, проучване или добив на въглища или други твърди горива | <input type="checkbox"/> Пристанищни дейности |
| <input type="checkbox"/> Вода | <input type="checkbox"/> Летищни дейности |

A) ЗА ОТКРИВАНЕ НА ПРОЦЕДУРА ЗА ВЪЗЛАГАНЕ НА ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА**II: ОТКРИВАНЕ****ОТКРИВАМ**

- процедура за възлагане на обществена поръчка
- конкурс за проект
- процедура за създаване на система за предварителен подбор

II.1) Ред на възлагане

- по реда на ЗОП по реда на НВМОП

II.2) Вид на процедурата

Попълва се от възложител по чл.7, т.1-4 от ЗОП

- | | | |
|------------------------------------|---|--------------------------|
| Открита процедура | <input type="checkbox"/> Открит конкурс | <input type="checkbox"/> |
| Ограничена процедура | <input type="checkbox"/> Договаряне с покана | <input type="checkbox"/> |
| Ускорена ограничена процедура | <input type="checkbox"/> Конкурс за проект по НВМОП | <input type="checkbox"/> |
| Състезателен диалог | <input type="checkbox"/> | |
| Договаряне с обявление | <input type="checkbox"/> | |
| Ускорена на договаряне с обявление | <input type="checkbox"/> | |
| Договаряне без обявление | <input type="checkbox"/> | |
| Конкурс за проект - открит | <input type="checkbox"/> | |
| Конкурс за проект - ограничен | <input type="checkbox"/> | |

Попълва се от възложител по чл.7, т.5 или 6 от ЗОП

- | | | |
|-------------------------------|--|--------------------------|
| Открита процедура | <input type="checkbox"/> Открит конкурс | <input type="checkbox"/> |
| Ограничена процедура | <input type="checkbox"/> Договаряне с покана | <input type="checkbox"/> |
| Договаряне с обявление | <input checked="" type="checkbox"/> Конкурс за проект по НВМОП | <input type="checkbox"/> |
| Договаряне без обявление | <input type="checkbox"/> | |
| Конкурс за проект - открит | <input type="checkbox"/> | |
| Конкурс за проект - ограничен | <input type="checkbox"/> | |

III: ПРАВНО ОСНОВАНИЕ

Попълва се от възложител по чл.7, т.1-4 от ЗОП

- Чл. 16, ал. 8 от ЗОП Чл. 3, ал. 2 от НВМОП (открит конкурс)

Чл. 16, ал. 8, във вр. с чл. 76 ал. 3 от ЗОП	<input type="checkbox"/>	Чл. 53, ал. 1, т. ___ от НВМОП	<input type="checkbox"/>
Чл. 83а, ал. 1 от ЗОП	<input type="checkbox"/>	Чл. 3, ал. 3 от НВМОП	<input type="checkbox"/>
Чл. 84, т. ___ от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
Чл. 84, т. ___, във вр. с чл. 86 ал. 3 от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
Чл. 90, ал.1, т. ___ от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
Чл. 94, ал. 2 от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
Попълва се от възложител по чл.7, т.5 или 6 от ЗОП			
Чл. 103, ал. 1 от ЗОП	<input checked="" type="checkbox"/>	Чл. 3, ал. 2 от НВМОП (открит конкурс)	<input type="checkbox"/>
Чл. 103, ал. 2, т. ___ от ЗОП	<input type="checkbox"/>	Чл. 53, ал. 1, т. ___ от НВМОП	<input type="checkbox"/>
Чл. 94, ал. 2 от ЗОП	<input type="checkbox"/>	Чл. 3, ал. 3 от НВМОП	<input type="checkbox"/>
Чл. 105, ал. 1 от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
Чл. 105, ал. 1, във връзка с чл. 103, ал.1 от ЗОП	<input type="checkbox"/>		
точка: _____			

IV: ОБЕКТ НА ПОРЪЧКАТА

<input type="checkbox"/> Строителство
<input type="checkbox"/> Доставки
<input checked="" type="checkbox"/> Услуги
IV.1) Описание на предмета на поръчката / на потребностите при състезателен диалог / на конкурса за проект
Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР относящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надеждността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.
(Когато основният предмет на поръчката/конкурса съдържа допълнителни предмети, те трябва да бъдат описани в това поле)

V: МОТИВИ

V.1) Мотиви за избора на процедура
Възложителите по чл. 7, т. 5 и 6 вземат решение за възлагане на обществени поръчки чрез открита процедура, ограничена процедура и процедура на договаряне с обявление винаги, когато не са налице условията за провеждане на процедура на договаряне без обявление.
(Кратко описание на фактическите обстоятелства, които обуславят избора на съответната процедура)
V.2) Лица, до които се изпраща поканата за участие в процедура на договаряне без обявление по реда на ЗОП или договаряне с покана по реда на НВМОП (когато е приложимо)

V.3) Настоящата процедура е свързана с процедура за възлагане на обществена поръчка или конкурс за проект, която е (когато е приложимо):
открита с решение № _____ от дата _____ лл/мм/гггг
публикувана в Регистъра на обществените поръчки под уникален № _____ (nnnnn-yyyy-xxxx)
Допълнителната/повторната услуга или строителство е (когато е приложимо):
без ДДС с ДДС Стойност на _____

на обща стойност _____ Валута: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	ДДС (в %)
--	-----------

VI: ОДОБРЯВАМ

<input checked="" type="checkbox"/> обявлението и документацията за участие
<input type="checkbox"/> обявлението и описателния документ
<input type="checkbox"/> поканата за обществена поръчка
<input type="checkbox"/> поканата за обществена поръчка и документацията
<input type="checkbox"/> обявлението и конкурсната програма
<input type="checkbox"/> обявлението

VII: ОБЖАЛВАНЕ

VII.1) Орган, който отговаря за процедурите по обжалване		
Официално наименование Комисия за защита на конкуренцията		
Адрес бул. Витоша 18		
Град София	Пощенски код 1000	Държава Република България
	Телефон 02 9884070	
Електронна поща срсadmin@срс.bg	Факс 02 9807315	
Интернет адрес (URL): www.срс.bg		
VII.2) Срок за подаване на жалби: съгласно чл.120 от ЗОП		

VIII: ДРУГА ИНФОРМАЦИЯ (когато е приложимо)

Към VII.2 Жалба може да се подава в 10-дневен срок пред КЗК от публикуване на настоящето решение и обявлението.

IX: ДАТА на изпращане на настоящето решение

Дата: 27/12/2011 дд/мм/гггг

Възложител:

Трите имена: 
/подпис и печат/
АЛЕКСАНДЪР ХРИСТОВ НИКОЛОВ

Длъжност:
Изпълнителен Директор

3070-0-173/21 12 2011
 UZ: 704745

ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

Публикуване на притурката към Официален вестник на Европейския съюз

2, rue Mercier, L-2985 Luxembourg Факс: (352) 29 29 42 670

E-mail: ojss@publications.europa.eu

Информация и онлайн-формуляри: <http://simap.europa.eu>

ОБЯВЛЕНИЕ ЗА ПОРЪЧКА — СПЕЦИАЛНИ СЕКТОРИ

РАЗДЕЛ I: ВЪЗЛОЖИТЕЛ

I.1) Наименование, адреси и място/места за контакт		
Официално наименование "АЕЦ Козлодуй" ЕАД		
Пощенски адрес 3321, гр.Козлодуй		
Град Козлодуй	Пощенски код 3321	Страна България
Място/места за контакт Отдел "Обществени поръчки", У- ние "Търговско		Телефон 0973 76583
На вниманието на Ралица Спасова- специалист "Обществени поръчки"		
E-mail RVSpasova@npp.bg		Факс 0973 76007
Интернет адрес/и (в приложимите случаи) Основен адрес на възложителя (URL): www.kznpp.org Адрес на профила на купувача (URL): http://www.kznpp.org/index.php?lang=bg&p=actuality&pl=communally_orders		
Допълнителна информация може да бъде получена на: <input checked="" type="checkbox"/> Горепосоченото/ите място/места за контакт <input type="checkbox"/> Друго: моля, попълнете Приложение А.1		
Спецификациите и допълнителните документи (включително документи за динамична система за покупки) може да бъдат получени на: <input checked="" type="checkbox"/> Горепосоченото/ите място/места за контакт <input type="checkbox"/> Друго: моля, попълнете Приложение А.11		
Офертите или заявленията за участие трябва да бъдат изпратени на: <input checked="" type="checkbox"/> Горепосоченото/ите място/места за контакт <input type="checkbox"/> Друго: моля, попълнете Приложение А.111		
I.2) Основна дейност или дейности на възложителя		
<input type="checkbox"/> производство, пренос и разпределение на газ и топлинна енергия	<input type="checkbox"/> пощенски услуги	
<input checked="" type="checkbox"/> електрическа енергия	<input type="checkbox"/> железопътни услуги	
<input type="checkbox"/> проучване и добив на газ или нефт	<input type="checkbox"/> градски железопътни, трамвайни, тролейбусни или автобусни услуги	
<input type="checkbox"/> проучване и добив на въглища или други твърди горива	<input type="checkbox"/> пристанищни дейности	
<input type="checkbox"/> вода	<input type="checkbox"/> летищни дейности	

РАЗДЕЛ II: ОБЕКТ НА ПОРЪЧКА

II.1) Описание

II.1.1) Заглавие на поръчката, предоставено от възложителя:

Изпълнение дейности по основно и спомогателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.

II.1.2) Вид на поръчката и място на изпълнение на строителството, място на доставката или място на предоставяне на услугите (Изберете само една категория — строителство, доставки или услуги, която съответства в най-голяма степен на конкретния обект на вашата поръчка или покупка/и)

<input type="checkbox"/> (а) Строителство	<input type="checkbox"/> (б) Доставки	<input checked="" type="checkbox"/> (в) Услуги
<input type="checkbox"/> Изпълнение <input type="checkbox"/> Проектиране и изпълнение <input type="checkbox"/> Извършване, независимо с какви средства, на строителство, отговарящо на изискванията, указани от възложителя	<input type="checkbox"/> Покупка <input type="checkbox"/> Лизинг <input type="checkbox"/> Наем <input type="checkbox"/> Покупка на изплащане <input type="checkbox"/> Комбинация от горепосочените	Категория услуга No 1 (относно категории услуги 1—27, моля, вижте приложения XVIIА и XVIIБ към Директива 2004/17/ЕО)
Основна площадка или място на изпълнение на строителството	Основно място на доставка	Основно място на предоставяне на услугите
код NUTS:	код NUTS:	площадка на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД код NUTS: BG313

II.1.3) Настоящото обявление обхваща

- Обществена поръчка Създаването на динамична система за покупки (ДСП)
- Сключването на рамково споразумение

II.1.4) Информация относно рамковото споразумение (в приложимите случаи)

- Рамково споразумение с няколко оператора Рамково споразумение с един оператор

Брой: _____ или, в приложимите случаи, максимален брой _____ на участниците в предвиденото рамково споразумение

Срок на действие на рамковото споразумение:

Срок на действие в година/и: _____ или в месец/и: _____

Обща прогнозна стойност на покупките за целия срок на действие на рамковото споразумение (в приложимите случаи; посочете само цифри):

Прогнозна стойност, без да се включва ДДС: _____ Валута: _____
или обхват: между _____ и _____ Валута: _____

Честота на поръчките, които трябва да бъдат възложени (ако е известна):

II.1.5) Кратко описание на поръчката или покупката/ите

Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПРР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.

II.1.6) Общ терминологичен речник (CPV)

	Основен речник	Допълнителен речник (в приложимите случаи)
Основен обект	50500000	
Допълнителен/ни обект/и	50510000 50530000 50531000 50532000 50532300 50532400	

II.1.7) Поръчка, обхваната от Споразумението за държавни поръчки (GPA) Да Не

II.1.8) Разделяне на обособени позиции (за информацията относно обособените позиции използвайте приложение Б толкова пъти, колкото е броят на обособените позиции) Да Не

Ако да, офертите трябва да бъдат представени за (попълнете само една клетка):

само една позиция една или повече позиции всички позиции

II.1.9) Ще бъдат приемани варианти Да Не

II.2) Количество или обем на поръчката

II.2.1) Съвкупно количество или обем (включително всички обособени позиции и опции, в приложимите случаи)

съгласно количествените сметки към техническото задание

Ако е известна, прогнозната стойност, без да се включва ДДС (в приложимите случаи: посочете само цифри):

_____ Валута:

или обхват: между _____ и _____ Валута:

II.2.2) Опции (в приложимите случаи) Да Не

Ако да, описание на тези опции:

Ако е известен, прогнозен график за използване на тези опции:

в месеци: _____ или дни: _____ (от възлагането на поръчката)

Брой на възможните подновявания (ако има такива): _____ или обхват: между _____ и _____

Ако е известен, в случай на подновяеми поръчки за доставки или услуги, прогнозен график за последващи поръчки:

в месеци: _____ или дни: _____ (от възлагането на поръчката)

II.3) Продължителност на поръчката или краен срок за изпълнение

Продължителност в месеци: _____ или дни _____ (от възлагането на поръчката)

или

начало _____ дд/мм/гггг

завършване 31/12/2012 дд/мм/гггг

РАЗДЕЛ III: ПРАВНА, ИКОНОМИЧЕСКА, ФИНАНСОВА И ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

III.1) Условия във връзка с поръчката

III.1.1) Изискуемни депозити и гаранции (в приложимите случаи)

Гаранция за участие: за I обособена позиция – 40 000.00лв., за II обособена позиция – 10 000.00лв., Гаранция за изпълнение на договора – в размер на 3% от стойността на договора.

III.1.2) Основни финансови условия и начини на плащане и/или позоваване на разпоредбите, които ги уреждат

Плащането се извършва поетапно чрез банков превод, в срок до 15 работни дни, след представяне на документите за приемане на всеки етап и фактура.

Може да се предложи и начини на плащане включващи авансови плащания до 10% от стойността на стоките и услугите по договора, срещу безусловна и валидна за срока на договора банкова гаранция/и обезпечаваша авансовото плащане

III.1.3) Правна форма, която трябва да придобие групата от икономически оператори, на която се възлага поръчката (в приложимите случаи)

III.1.4) Други особени условия, приложими към изпълнението на поръчката (в приложимите случаи)

Да Не

Ако да, описание на особените условия:

1. Срокове за изпълнение:

- За V блок – 25 календарни дни обща продължителност, отчетени след извеждане на реакторната установка в "студено състояние".
- За VI блок – 25 календарни дни обща продължителност, отчетени след извеждане на реакторната установка в "студено състояние".
- За общоблочното оборудване и оборудване от системи на 5 и 6 енергийни блокове, необвързано с периодите на плановите годишни ремонти – с крайна дата за изпълнение 31.12.2012 г.
- "АЕЦ Козлодуй" ЕАД си запазва правото за промяна на общата продължителност за изпълнение на възложените дейности в зависимост от възникнали обстоятелства и разрешена заявка от ЦДУ (НТФЕИМ, Гл.6, чл.126 и 129).
- В приложения с №1-6 към техническото задание са представени примерни графици с допустими периоди за изпълнение на възложените дейности. Графиките за дейностите в периода на ПГР на 5 и 6 ЕБ да се изготвят за всеки енергиен блок съгласно изискванията (начало, продължителност и др.) посочени в план график за ремонт и презареждане на 5 и 6 блок, които "АЕЦ Козлодуй" ЕАД ще представи след тяхното утвърждаване, преди началото на ПГР на съответния енергоблок. Графиките за дейностите извън периодите на плановите годишни ремонти да се изготвят съгласно примерните такива в приложения №1-6 на техническото задание.
- Работата се изпълнява по време на планов годишен ремонт (ПГР) на 5 и 6 енергийни блокове и изведени за ремонт (изключено и обезопасено оборудване, тръбопроводи и др.) съответните технологични системи и оборудване. Изключение се допуска за дейности по оборудване и системи, за които няма регламентни, технологични или други ограничения за изпълнение в периода на

ПРР.

- Работата по общоблочно оборудване се изпълнява след осигурени технологични условия и изведени за ремонт (изключено и обезопасено оборудване, тръбопроводи и др.) съответните технологични системи и (или) компоненти.
- Услугите по доставки на оборудване, материали и консумативи, както и услугите по изготвяне на конструкторска документация се изпълняват в максимално кратък срок, съгласуван с възложителя – след сключване на договора и преди определената начална дата за започване изпълнението на съответната дейност от 5 и 6 ЕВ или общоблочно оборудване (ОСО).

2. Други условия:

Гаранционните срокове за СМР не могат да бъдат по-малки от посочените в Наредба №2 от 31.12.2003г. за въвеждане в експлоатация на строежите в Р. България и минималните гаранционни срокове за изпълнени строителни и монтажни работи, съоръжения и строителни обекти. За другите ремонтни дейности гаранционните срокове не могат да бъдат по-малки от 1 година;

III.2) Условия за участие

III.2.1) Лично състояние на икономическите оператори, включително изисквания във връзка с вписването в професионални или търговски регистри

Информация и формалности, които са необходими за оценката дали са изпълнени изискванията:

Списък на документите; Документ за регистрация или единен идентификационен код, съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър, когато кандидатът е юридическо лице или едноличен търговец, копие от документа за самоличност, когато кандидатът е физическо лице; Когато не е представен ЕИК съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър, кандидатите – юридически лица или еднолични търговци, прилагат към своите заявления за участие и удостоверения за актуално състояние; Чуждестранните юридически лица прилагат еквивалентен документ на съдебен или административен орган от държавата, в която са установени; Декларации за отсъствие на обстоятелствата по чл.47, ал.1, 2 и 5 от ЗОП; Декларация за използване или неизползване на подизпълнители при изпълнението на поръчката; Документ за гаранция за участие; Декларация за подаване на оферта, Декларация за запознаване с необходимите документи, Декларация с която кандидатите декларират готовност, че ще работят по съгласувани с възложителя технологии за ремонт и технически изисквания за изработване на оборудване, и готовност за осигуряване на непрекъснат режим на работа, Декларация за възможност и съгласие, че броят на квалифицирания персонал ще осигурява формиране на бригади/групи за поддържане на трисменен режим на работа, Декларация за съгласие за осигуряване на възможност за одит от страна на Възложителя, Декларация за съгласие "АЕЦ Козлодуй" ЕАД да извършва инспекции и проверки на дейностите, извършвани на площадката и осигуряване на достъп до персонал, Декларация за кои обособени позиции кандидата подава заявление, Информационен лист.

Възложителят отстранява от участие Кандидати, за които са налице обстоятелства по чл.47 ал. 1, 2 и 5 от ЗОП

III.2.2) Икономически и финансови възможности

Информация и формалности, които са необходими за оценката дали са изпълнени

изискванията (в приложимите случаи):

Минимални изисквания: Кандидатите трябва да имат валидна застраховка за професионална отговорност по чл. 171 от ЗУТ за СМР, за обекти I категория.

Изисквани документи: Застраховка за професионална отговорност по чл. 171 от ЗУТ за СМР за обекти I категория;

III.2.3) Технически възможности

Информация и формалности, които са необходими за оценката дали са изпълнени изискванията (в приложимите случаи):

Минимални изисквания към кандидатите:

1. Да притежават опит в изпълнението на подобни поръчки и да са извършвали подобни дейности през последните 3 /три/ години;
2. Да разполагат с необходимата материална база и оборудване, осигуряващи извършването на всички ремонтни и монтажни операции.;
3. Да притежават сертифицирана система за управление на качеството, съгласно ISO 9001:2008;
4. Кандидатите да разполагат с достатъчно на брой квалифициран персонал.
5. Персоналът да притежава необходимата квалификация по правилниците за безопасна работа (ПБЗР-ЕУ и ПБР-НУ).
6. Да разполагат с правоспособни кранисти с товароподемност до и над 40 т.
7. Да разполагат с правоспособни машинисти на подвижни работни площадки.
8. Да са вписани в Регистъра на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор на лицата, извършващи дейности по поддържане, ремонтване и преустройство на съоръжения с повишена опасност (за извършване на поддържане, ремонтване и преустройство на съдове, работещи под налягане, стоманени тръбопроводи за водна пара и гореща вода).
9. Да притежават сертифицирана система за управление на околна среда, съгласно ISO 14001:2004;
10. Да притежават сертифицирана система за управление на безопасни и здравословни условия на труд, съгласно OHSAS 18001:1999;
11. Да бъдат вписани в Централния професионален регистър на строителя за обекти I категория III група;
12. Да имат сертификати по заваряване, съгласно – БДС EN ISO 3834-3 – Стандартни изисквания за качеството при заваряване
13. Да имат сертификати за квалификация при заваряване на стоманени конструкции, съгласно БДС EN 1090;
14. Кандидатите да разполагат с достатъчно правоспособни (съгласно Наредба 7) и сертифицирани, съгласно БДС EN 287-1 заварчици;
15. Да разполагат със сертифицирани, съгласно БДС EN ISO 14731 инспектори по надзор при заваряване;
16. Кандидатите да разполагат с лаборатория, акредитирана съгласно БДС EN ISO/IEC 17020:2005 за извършване на контрол на метали и заварени съединения.
17. Да разполагат със сертифицирани специалисти за контрол на метала и заварените съединения, съгласно БДС EN 473 за изпитване и контрол по различните методи.

Изисквани документи:

1. Декларация от представляващия кандидата, съдържаща списък на

основните му договори с предмет аналогичен на този на настоящата поръчка за последните три години, с посочени стойностите, датите и получателите, придружен от препоръки за добро изпълнение. В препоръките следва ясно да е посочено номер и/или дата на договора, предмет;

2. Списък, съдържащ описание на оборудване и устройства, заваръчна техника, специални инструменти и средства, и др. – за доказване наличието на материално-технически условия и средства, и техническа възможност за извършване на дейностите, чието възлагане ще се договаря.

3. Сертификати за системи за управление на качеството, съгласно ISO 9001:2008;

4. Списък на персонала, който ще изпълнява дейностите, с информация за притежавано образование, заемана длъжност и квалификационна група по ПБЗР-ЕУ и ПБР-НУ; Удостоверение от НАП за регистрираните трудови договори.

5. Документ/-ти за степен на правоспособност съгласно Наредба №1 (обн. ДВ, бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни работни площадки;
други изискуеми документи виж т.VI.3.

III.2.4) Запазени поръчки (в приложимите случаи):

Да Не

Поръчката е ограничена до предприятия, ползващи се със закрита

Изпълнението на поръчката е ограничено в рамките на програми за създаване на защитени работни места

III.3) Специфични условия за поръчки за услуги

III.3.1) Изпълнението на услугата е ограничено до определена професия

Да Не

Ако да, позоваване на приложимата законова, подзаконова или административна разпоредба:

III.3.2) Юридическите лица трябва да посочат имената и професионалната квалификация на персонала, който отговаря за изпълнението на услугата

Да Не

РАЗДЕЛ IV: ПРОЦЕДУРА

IV.1) Вид процедура

IV.1.1) Вид процедура

Открита

Ограничена

Договаряне – Вече има избрани кандидати:

Да Не

Ако да, посочете имената и адресите на икономическите оператори, които вече са избрани, в рубрика VI.3) "Допълнителна информация"

IV.2) Критерии за възлагане

IV.2.1) Критерии за възлагане (моля, попълнете съответната/ите клетка/и)

Най-ниска цена
или

икономически най-изгодна оферта с оглед на

посочените по-долу критерии (критериите за възлагане трябва да бъдат посочени с

тяхната тежест или в низходящ ред на важност в случаите, когато определянето на тежест е невъзможно поради очевидни причини)	
<input type="checkbox"/> критериите, посочени в спецификациите или в поканата за представяне на оферта или за договаряне	
Критерии	Тежест
IV.2.2) Ще се използва електронен търг	Да <input type="checkbox"/> Не <input checked="" type="checkbox"/>
Ако да, допълнителна информация относно електронния търг (в подходящите случаи)	

IV.3) Административна информация

IV.3.1) Референтен номер на досието, определен от възложителя (в приложените случаи)	
АЕЦ модул Търговия 20365	
IV.3.2) Предишни публикации относно същата поръчка	Да <input checked="" type="checkbox"/> Не <input type="checkbox"/>
Ако да:	
<input checked="" type="checkbox"/> Периодично индикативно обявление <input type="checkbox"/> Обявление в профила на купувача	
Номер на обявлението в ОВ: 2011/S183-299983 от 23/09/2011 дд/мм/гггг	
<input type="checkbox"/> Други предишни публикации (в приложените случаи)	
IV.3.3) Условия за получаване на спецификациите и допълнителни документи (с изключение на ДСП)	
Срок за получаване на искания за документи или за достъп до документи	
Дата: 17/01/2012 дд/мм/гггг	Час: 16:00
Платими документи	Да <input checked="" type="checkbox"/> Не <input type="checkbox"/>
Ако да, цена (посочете само цифри): 12 Валута: BGN	
Условия и начини на плащане:	
По банков път или в брой в касата на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.	
Документацията може да бъде изпратена на кандидата и чрез куриер или по e-mail след изпращане на копие от платежно нареждане на посочения в обявлението факс, данни за издаване на фактура и точен адрес за получаване на документацията. Банковите реквизити са следните: "Корпоративна Търговска Банка" АД,	
IBAN за лева – BG 31 KORP 9220 1000 2240 01,	
IBAN за евро – BG 13 KORP 9220 1400 2240 01, Corporate	
Commercial Bank,	
BIC: KORP BGSF.	
За дата на плащане се приема датата на постъпване на средствата по сметката на АЕЦ Козлодуй ЕАД.	
Осигурен е електронен достъп до документацията за участие в процедурата в профила на купувача на адреса, посочен в т.І.1) от обявлението.	
IV.3.4) Срок за получаване на оферти или заявления за участие	
Дата: 27/01/2012 дд/мм/гггг	Час: 16:00
IV.3.5) Език/ци, на които могат да бъдат изготвени офертите или заявленията за участие	
<input type="checkbox"/> ES <input type="checkbox"/> DA <input type="checkbox"/> EI <input type="checkbox"/> EN <input type="checkbox"/> IT <input type="checkbox"/> LT <input type="checkbox"/> MT <input type="checkbox"/> PL <input type="checkbox"/> SK <input type="checkbox"/> FI	
<input type="checkbox"/> CS <input type="checkbox"/> DE <input type="checkbox"/> EL <input type="checkbox"/> FR <input type="checkbox"/> IV <input type="checkbox"/> HU <input type="checkbox"/> NL <input type="checkbox"/> PT <input type="checkbox"/> SL <input type="checkbox"/> SV	
Друг: Български	
IV.3.6) Минимален срок, през който оферентът е обвързан от офертата (открита процедура)	

До дата: _____ дд/мм/гггг
или продължителност в месец/и: _____ или дни: _____ (от обявената дата за получаване на оферти)

IV.3.7) Условия за отваряне на офертите
 Дата: 30/01/2012 дд/мм/гггг Час: 13:30
 Място (в приложимите случаи): "АЕЦ Козлодуй" ЕАД
Лица, които са упълномощени да присъстват при отварянето на офертите (в приложимите случаи) Да Не
 Лица с представителни функции, съгласно регистрацията на участника или техни упълномощени представители, както и представители на средствата за масова информация и на юридически лица с нестопанска цел имат право да присъстват при отваряне на заявленията.

РАЗДЕЛ VI: ДОПЪЛНИТЕЛНА ИНФОРМАЦИЯ

VI.1) Това представлява периодично повтаряща се поръчка (в приложимите случаи) Да Не
 Ако да, прогнозни срокове за публикуването на следващи обявления:

VI.2) Поръчка/поръчки във връзка с проект и/или програма, финансирани от общностни фондове Да Не
 Ако да, позоваване на проекта/ите или програмата/ите:

VI.3) Допълнителна информация (в приложимите случаи)
 6. Документ/-ти от проведено обучение на лица, управляващи товароподемни кранове и подвижни работни площадки, за управлението на които не се изисква правоспособност съгл. Наредба №1 (обн. ДВ, бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни работни площадки;
 7. Удостоверения, че кандидатите са вписани в Регистъра на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор на лицата, извършващи дейности по поддържане, ремонтване и преустройство на съоръжения с повишена опасност (за дейностите посочени в минималните изисквания)
 8. Сертификати за системи за управление на околна среда, съгласно ISO 14001:2004;
 9. Сертификати за системи за управление на безопасни и здравословни условия на труд, съгласно OHSAS 18001:1999;
 10. Удостоверение, че кандидатите са вписани в Централния професионален регистър на строителя за обекти I категория III група;
 11. Сертификати по заваряване, съгласно БДС EN ISO 3834-3 – (Стандартни изисквания за качеството при заваряване
 12. Сертификати за квалификация при заваряване на стоманени конструкции, съгласно БДС EN 1090;
 13. Списък (Заповед) на заварчиците с личните им клейма;
 Протокол от заседание на атестационна комисия по атестация на

технология по заваряване и заварчиците; Документи, потвърждаващи квалификацията и атестацията на заварчиците; Свидетелства за правоспособност на изпълнителски персонал по заваряване съгласно Наредба №7 от 11.10.2002г. (Загл. Доп. - ДВ, бр. 37 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност по заваряване; Сертификат [Съгл. Чл.5 (1) от Наредба №7 от 11.10.2002г. (Загл. Доп. - ДВ, бр. 37 от 2006 г.)] за одобряване на изпълнителски персонал по заваряване - за метода (методите) и обхвата на заваръчните работи, чието възлагане ще се договаря

14. Сертификати на заварчиците, съгласно БДС EN 287-1;

15. Сертификати, съгласно БДС EN ISO14731, на инспектори по надзор при заваряване;

16. Сертификати за акредитирана лаборатория съгласно БДС EN ISO/IEC 17020:2005 за извършване на контрол на метали и заварени съединения;

17. Сертификати на специалисти за контрол на метала и заварените съединения, съгласно БДС EN 473 за изпитване и контрол по различните методи;

Техническата документация (технически чертежи и др. необходима паспортна и конструкторска документация), както и утвърдените към момента на поискване документи, посочени в т.4.3.2 от Техническото задание ще бъдат предоставени за преглед от кандидатите на територията на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, ЕП-2 - след закупуване на тръжната документация и при поискване от фирмите-участници - лице за контакти Андрей Красночаров - Главен механик "Изпълнение на ремонта"- тел.0973/73036;

Към IV.2.1. Критерият за оценка е определен от "Български Енергиен Холдинг" ЕАД, гр. София с Решение I.12 от Протокол 60-2011/19.12.2011г.

VI.4) Процедури по обжалване

VI.4.1) Орган, който отговаря за процедурите по обжалване

Официално наименование

Комисия за защита на конкуренцията

Пощенски адрес

бул. Витоша № 18

Град

София

Пощенски код

1000

Страна

Република
България

Телефон

02 9884070

E-mail

срсadmin@срс.bg

Факс

02 9807315

Интернет адрес (URL):

http://www.срс.bg

Орган, който отговаря за процедурите по медиация (в приложимите случаи)

Официално наименование

Пощенски адрес

Град

Пощенски код

Страна

Телефон

E-mail		Факс	
Интернет адрес (URL):			
VI.4.2) Подаване на жалби (моля, попълнете рубрика VI.4.2 ИЛИ, при необходимост, рубрика VI.4.3)			
Уточнете информацията относно крайния/те срок/ове за подаване на жалби: Съгласно чл.120, ал.3 от ЗОП.			
VI.4.3) Служба, от която може да бъде получена информация относно подаването на жалби			
Официално наименование "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, Управление "Търговско", Отдел "Обществени поръчки"			
Пощенски адрес 3321, гр. Козлодуй			
Град Козлодуй	Пощенски код 3321	Страна гр. Козлодуй	
		Телефон 00359 97373230	
E-mail kkkamenova@npp.bg	Факс 00359 97376007		
Интернет адрес (URL): www.kznpp.org			
VI.5) Дата на изпращане на настоящото обявление 27/12/2011 дд/мм/гггг			

ПРИЛОЖЕНИЕ А**ДОПЪЛНИТЕЛНИ АДРЕСИ И МЕСТА ЗА КОНТАКТ**

I) Адреси и места за контакт, от които може да се получи допълнителна информация		
Официално наименование		
Пощенски адрес		
Град	Пощенски код	Страна
Място/места за контакт	Телефон	
На вниманието на		
E-mail	Факс	
Интернет адрес (URL):		
II) Адреси и места за контакт, от които може да се получат спецификациите и допълнителни документи (включително документи относно динамична система за покупки)		
Официално наименование		
Пощенски адрес		

Град	Пощенски код	Страна
Място/места за контакт	Телефон	
На вниманието на		
E-mail	Факс	
Интернет адрес (URL):		
III) Адреси и места за контакт, на които трябва да бъдат изпратени офертите/заявленията за участие		
Официално наименование		
Пощенски адрес		
Град	Пощенски код	Страна
Място/места за контакт	Телефон	
На вниманието на		
E-mail	Факс	
Интернет адрес (URL):		

ПРИЛОЖЕНИЕ Б**ИНФОРМАЦИЯ ОТНОСНО ОБОСОБЕНИТЕ ПОЗИЦИИ**

Обособена позиция №: 1 Заглавие: А. Ремонтни и спомагателни дейности на оборудване и системи от 5 и 6 ядрени енергийни блокове, важни за безопасността и такива, важни за производството на електрическа и топлинна енергия, идентифицирани с ЛОТ "1"

1) Кратко описание

А. Ремонтни и спомагателни дейности на оборудване и системи от 5 и 6 ядрени енергийни блокове, важни за безопасността и такива, важни за производството на електрическа и топлинна енергия, идентифицирани с ЛОТ "1" в приложения 1-6

2) Общ терминологичен речник (CPV)

	Основен речник	Допълнителен речник (в приложимите случаи)
Основен обект	50500000	
Допълнителен/ни обект/и	50510000 50530000 50531000 50532000 50532300 50532400	

3) Количество или обем

А. Ремонтни и спомагателни дейности на оборудване и системи от 5 и 6 ядрени енергийни блокове, важни за безопасността и такива, важни за производството на електрическа и топлинна

енергия, идентифицирани с ЛОТ "1" в приложения 1-6, обхващащи:

А.1. Дейности по оборудване на сектор "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР" – съгласно точки с №№1.1.1, 1.1.2, 1.1.5, 1.1.6, 1.1.7, 1.1.10, 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14, 1.1.16, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.5 + 1.2.7, 1.2.9, 1.2.10, 1.2.12, 1.2.13 + 1.2.16, 1.3.1 + 1.3.7, 1.3.10, 1.3.13, 1.3.15, 1.3.17 и 1.3.18 от Приложение 1.

А.2 Дейности по оборудване на "ВКОС" – съгласно точки с №№2.1.3, 2.1.7 и 2.2.2 от Приложение 2.

А.3. Дейности по оборудване на сектор "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР" – съгласно точки с №№3.1.1 + 3.1.19 и 3.2.1 + 3.2.19 от Приложение 3.

А.4 Дейности по оборудване на сектор "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО) – съгласно точки с №№4.1.1 + 4.1.10, 4.2.1 + 4.2.5, 4.2.7 + 4.2.11, 4.3.2, 4.3.3, 4.3.5 и 4.3.7 от Приложение 4.

А.5. Дейности по оборудване на сектор "ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ" (ЕСО) – съгласно точки с №№5.1.1+5.1.11, 5.2.1+5.2.14, 5.3.1+5.3.6, 5.3.8 и 5.3.9 от Приложение 5.

А.6. Дейности по оборудване на сектор "ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ" (ППС) – съгласно точки с №№ 6.1.2, 6.1.4, 6.1.11, 6.1.12, 6.2.13 и 6.3.3 от Приложение 6

Ако е известна, прогнозна стойност, без да се включва ДДС (в приложимите случаи, посочете само цифри)

_____ Валута:
или обхват: между _____ и _____ Валута:

4) Информация за различна продължителност на поръчката или различна дата за начало/завършване (в приложимите случаи)

Продължителност в месеци: _____ или дни _____ (от възлагането на поръчката)
или
начало _____ дд/мм/гггг
завършване _____ дд/мм/гггг

5) Допълнителна информация относно обособените позиции

(Използвайте това приложение толкова пъти, колкото с броят на обособените позиции)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

ИНФОРМАЦИЯ ОТНОСНО ОБОСОБЕНИТЕ ПОЗИЦИИ

Обособена позиция №: 2 Заглавие: Б. Ремонтни дейности за поддържане надеждността на оборудване и тръбопроводи, спомагателни ремонтни дейности и дейности за подобряване условията на експлоатация на 5 и 6 ЯЕБ и общоблочни КСК, идентифицирани с ЛОТ "2"

1) Кратко описание

Б. Ремонтни дейности за поддържане надеждността на оборудване и тръбопроводи, спомагателни ремонтни дейности и дейности за подобряване условията на експлоатация на 5 и 6 ЯЕБ и общоблочни КСК, идентифицирани с ЛОТ "2", в приложения 1+6

2) Общ терминологичен речник (CPV)

	Основен речник	Допълнителен речник (в приложимите случаи)
Основен обект	50500000	
Допълнителен/ни обект/и	50510000	

50530000
 50531000
 50532000
 50532300
 50532400

3) Количество или обем

Б. Ремонтни дейности за поддържане надеждността на оборудване и тръбопроводи, спомагателни ремонтни дейности и дейности за подобряване условията на експлоатация на 5 и 6 ЯЕБ и общоблочни КСК, идентифицирани с ЛОТ "2", в приложения 1-6, обхващащи:

Б.1. Дейности по оборудване на сектор "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР" – съгласно точки с №№ 1.1.3, 1.1.4, 1.1.8, 1.1.9, 1.1.12, 1.1.15, 1.2.4, 1.2.8, 1.2.11, 1.2.17, 1.2.18, 1.3.8, 1.3.9, 1.3.11, 1.3.12, 1.3.14 и 1.3.16 от Приложение 1.

Б.2. Дейности по оборудване на "ВКОС" – съгласно точки с №№ 2.1.1, 2.1.2, 2.1.4 ÷ 2.1.6, 2.2.1, 2.2.3 и 2.2.4 от Приложение 2.

Б.3. Дейности по оборудване на сектор "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО) – съгласно точки с №№ 4.2.6, 4.3.1, 4.3.4, 4.3.6 и 4.3.8 от Приложение 4.

Б.4. Дейности по оборудване на сектор "ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ" (ЕСО) – съгласно точки с №№ 5.3.7 и 5.3.10 от Приложение 5.

Б.5. Дейности по оборудване на сектор "ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ" (ППС) – съгласно точки с №№ 6.1.1, 6.1.3, 6.1.5 ÷ 6.1.10, 6.2.1 ÷ 6.2.12, 6.3.1, 6.3.2 и 6.3.4 от Приложение 6.

Ако е известна прогнозна стойност, без да се включва ДДС (в приложимите случаи, посочете само цифри)

_____ Валута:

или обхват: между _____ и _____ Валута:

4) Информация за различна продължителност на поръчката или различна дата за начало/завършване (в приложимите случаи)

Продължителност в месеци: _____ или дни _____ (от възлагането на поръчката)

или

начало _____ дд/мм/гггг

завършване _____ дд/мм/гггг

5) Допълнителна информация относно обособените позиции

(Използвайте това приложение толкова пъти, колкото е броят на обособените позиции)

B. N. 00-55
21.05.2011

Блок: 5 и 6
Система: 00

Подразделение: Отдел "ПККР"

УТВЪРЖДАВАМ

ЗАМ. ИЗПЪЛНИТЕЛЕН
ДИРЕКТОР:

..... (Александър Николов)

..... 22.05.2011 г.

СЪГЛАСУВАЛИ:

ДИРЕКТОР "Б и К":
..... (Митко Янков)

ДИРЕКТОР "Г":
..... (Емилиян Едрев)

ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 2011.30.04.00.73.959 ,

ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ
ПО ОСНОВНО И СПОМАГАТЕЛНО ОБОРУДВАНЕ И СИСТЕМИ
НА БЛОКОВЕ 5 И 6 ПО ВРЕМЕ И/ИЛИ СВЪРЗАНИ С ПГР-2012 ГОД.

Настоящото техническо задание съдържа пълно описание на обекта на поръчката и техническа спецификация съгласно Закона за обществените поръчки.

1. Предмет на дейността

Предмет на дейността се явява извършване на ремонтни дейности по основно и спомагателно оборудване и системи, осигуряващи качествено и своевременно изпълнение на плановите годишни ремонти (ПГР) на 5 и 6 ядрени енергийни блокове (ЯЕБ) и ПГР на общоблочно оборудване от Електропроизводство-2 (ЕП-2) на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

Основните ремонтни дейности осигуряват поддържане на назначения ресурс, изпълнение на регулаторни и надзорни изисквания и гарантиране проектната надеждност и разполагаемост на оборудването и технологичните системи, а своевременното им изпълнение спомага за изпълнение на целите, заложи в бизнес програмата на Дружеството за 2012 година.

Спомагателните ремонтни дейности на енергийни блокове 5 и 6, и общоблочно оборудване подобряват условията на експлоатация на важни за безопасността и

производството съоръжения, осигуряват ремонтпригодност, възстановяват ресурса на компоненти от оборудване и съоръжения, и подобряват експлоатационния вид.

Планираният обем дейности е предвиден за постигане на следните за ЕП-2 цели:

1. Извършване на планирани ремонтни работи за поддържане на технически обоснования ресурс на конструкции, системи и компоненти (КСК) от 5 и 6 ЯЕБ.
2. Удължаване срока на експлоатация на 5 и 6 ЯЕБ.
3. Подготовка за успешно представяне на предстоящата мисия OSART през 2012 год.

2. Обем на извършваната услуга / работа

Обемът на възлаганите дейности обхваща:

- Доставка на тръби от неръждаема и въглеродна стомана, отсекателни арматури и вентили, стоманени профили, топлоизолационна вата, алуминиева ламарина и др.;
- Основен ремонт на топлообменници за планово и аварийно разхлаждане на I-ви контур;
- Основен ремонт на топлообменници за разхлаждане на басейните за отлежаване на касетите (БОК);
- Основен ремонт на 3 броя (включително с подмяна на работните лопатки от 4-та степен на 6SA20) и текущ ремонт на 3 броя цилиндри ниско налягане на турбини К-1000-60/1500-2 от 5 и 6 ЯЕБ;
- Основен ремонт на турбогенераторите и възбудителните генератори от 5 и 6 ЕБ;
- Ремонт на валова линия, лагери и оборудване от маслените системи на К-1000-60/1500-2 от 5 и 6 ЕБ;
- Анализи на трансформаторни масла;
- Ремонт на “паросбросни” устройства на кондензаторите на К-1000-60/1500-2;
- Среден ремонт на деаератори високо налягане;
- Ремонт на електрифицирани и ръчно задвижвани спирателни арматури;
- Претрасиране на тръбопроводи и дренажни линии, включително подмяна на кородирали участъци;
- Подмяна на регулиращи клапани от системи 5,6VF;
- Монтаж на 4 броя помпени агрегата от система RY;
- Подмяна на помпени агрегати от системи 0,5,6ТВ;
- Подмяна филтриращи елементи на филтри от система 5TS20;
- Ремонт на помпени агрегати в циркуляционни помпени станции №№3,4 (ЦПС-3,4);
- Пясъкоструене и нанасяне на съвременно антикорозионно покритие на баци;
- Демонтаж на съществуващите и монтаж на нови резервоари 5,6RY30B01;
- Заключителни монтажни дейности и реализиране на техническо решение №3927 за внасяне на изменение в проекта на 5 ядрен енергиен блок;
- Ремонт на топлообменници (маслоохладители, газоохладители и др.);

- Ремонт, настройка и изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона на 5 и 6 ЯЕБ;

- Ремонт на въртящи водоочистващи решетки;

- Изработване и монтаж на топлообменници от системи за пробоотбиране и пробоотборни съдове;

- Изработване и монтаж на дренажни вани и канали около климатични блокове;

- Основни и средни ремонти на 6кV електродвигатели;

- Изработване на елементи и монтаж на обслужващи стоманени площадки;

- Демонтаж на оборудване и съоръжения, изведени от експлоатация;

- Подготовка и провеждане на дейности по ведомствен технически надзор и отстраняване на констатирани забележки;

- Подготовка за извършване на експлоатационен безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи от II-ри контур на 5 и 6 енергийни блокове и отстраняване на забележки от контрола;

- Отстраняване на забележки от корозионното обследване на съоръжения и оборудване от II-ри контур на 5 и 6 ЕБ;

- Основен ремонт на 1 брой изпарителен апарат;

- Ремонт на износени компоненти от основно и спомагателно оборудване;

- Демонтаж, частична подмяна и монтаж на ламаринена обшивка и топлоизолация;

- Изготвяне на технологии за заваряване и работни чертежи;

- Боядисване на отремонтирано оборудване и съоръжения;

Конкретните видове и обем на възлаганите дейности са посочени в приложенията на техническото задание:

- **ПРИЛОЖЕНИЕ 1** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР";
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 2** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА "ВКОС";
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 3** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР";
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 4** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО);
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 5** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ" (ЕСО);
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 6** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ" (ППС).

3. Организация на работата

3.1. Инвеститор

Инвеститорските функции по отношение на приемане и контрол на работата ще се изпълняват от длъжностни лица на Заявителя - Направление "Ремонт", ЕП-2 и Управление "Инвестиции" (за темите от Инвестиционната програма).

3.2. План за изпълнение на услугата/работата

Периодът за изпълнение на дейностите / услугите е:

- За 5-ти блок – 25 календарни дни обща продължителност, отчетени след извеждане на реакторната установка в "студено състояние".
- За 6-ти блок – 25 календарни дни обща продължителност, отчетени след извеждане на реакторната установка в "студено състояние".
- За общоблочното оборудване и оборудване от системи на 5 и 6 енергийни блокове, необвързано с периодите на плановите годишни ремонти – с крайна дата за изпълнение **31.12.2012 г.**

ЗАБЕЛЕЖКА: "АЕЦ Козлодуй" ЕАД си запазва правото за промяна на периодите и общата продължителност за изпълнение на възложените дейности в зависимост от възникнали обстоятелства и разрешени заявки от ЦДУ (НТЕЕЦМ, Гл.6, чл.126 и 129).

3.3. Условия за изпълнение на услугата/работата

Допуска се кандидатстване, както за целия обем, така и за обособени групи позиции (ЛОТ "1" или ЛОТ "2"), както следва:

А. Ремонтни и спомагателни дейности на оборудване и системи от 5 и 6 ядрени енергийни блокове, важни за безопасността и такива, важни за производството на електрическа и топлинна енергия, идентифицирани с ЛОТ "1" в приложения 1÷6, обхващащи:

А.1. Дейности по оборудване на сектор "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР" - съгласно точки с №№1.1.1, 1.1.2, 1.1.5, 1.1.6, 1.1.7, 1.1.10, 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14, 1.1.16, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.5 ÷ 1.2.7, 1.2.9, 1.2.10, 1.2.12, 1.2.13 ÷ 1.2.16, 1.3.1 ÷ 1.3.7, 1.3.10, 1.3.13, 1.3.15, 1.3.17 и 1.3.18 от Приложение 1.

А.2 Дейности по оборудване на "ВКОС" - съгласно точки с №№2.1.3, 2.1.7 и 2.2.2 от Приложение 2.

А.3. Дейности по оборудване на сектор "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР" - съгласно точки с №№3.1.1 ÷ 3.1.19 и 3.2.1 ÷ 3.2.19 от Приложение 3.

А.4 Дейности по оборудване на сектор "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО) - съгласно точки с №№4.1.1 ÷ 4.1.10, 4.2.1 ÷ 4.2.5, 4.2.7 ÷ 4.2.11, 4.3.2, 4.3.3, 4.3.5 и 4.3.7 от Приложение 4.

А.5. Дейности по оборудване на сектор “ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ” (ЕСО) - съгласно точки с №№5.1.1÷5.1.11, 5.2.1÷5.2.14, 5.3.1÷5.3.6, 5.3.8 и 5.3.9 от Приложение 5.

А.6. Дейности по оборудване на сектор “ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ” (ППС) - съгласно точки с №№ 6.1.2, 6.1.4, 6.1.11, 6.1.12, 6.2.13 и 6.3.3 от Приложение 6.

Б. Ремонтни дейности за поддържане надеждността на оборудване и тръбопроводи, спомагателни ремонтни дейности и дейности за подобряване условията на експлоатация на 5 и 6 ЯЕБ и общоблочни КСК, идентифицирани с ЛОТ “2” в приложения 1÷6, обхващащи:

Б.1. Дейности по оборудване на сектор “ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР” - съгласно точки с №№ 1.1.3, 1.1.4, 1.1.8, 1.1.9, 1.1.12, 1.1.15, 1.2.4, 1.2.8, 1.2.11, 1.2.17, 1.2.18, 1.3.8, 1.3.9, 1.3.11, 1.3.12, 1.3.14 и 1.3.16 от Приложение 1.

Б.2. Дейности по оборудване на “ВКОС” - съгласно точки с №№2.1.1, 2.1.2, 2.1.4 ÷ 2.1.6, 2.2.1, 2.2.3 и 2.2.4 от Приложение 2.

Б.3. Дейности по оборудване на сектор “ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ” (ПБО) - съгласно точки с №№4.2.6, 4.3.1, 4.3.4, 4.3.6 и 4.3.8 от Приложение 4.

Б.4. Дейности по оборудване на сектор “ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ” (ЕСО) - съгласно точки с №№5.3.7 и 5.3.10 от Приложение 5.

Б.5. Дейности по оборудване на сектор “ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ” (ППС) - съгласно точки с №№ 6.1.1, 6.1.3, 6.1.5 ÷ 6.1.10, 6.2.1 ÷ 6.2.12, 6.3.1, 6.3.2 и 6.3.4 от Приложение 6.

Услугите по доставки на оборудване, материали и консумативи, както и услугите по изготвяне на конструкторска документация се изпълняват в **максимално кратък срок, съгласуван с Възложителя** – след сключване на договора и преди определената начална дата за започване изпълнението на съответната дейност от 5 и 6 ЕБ или общоблочно оборудване (ОСО).

Работата се изпълнява по време на планов годишен ремонт (ПГР) на 5 и 6 енергийни блокове и изведени за ремонт (изключено и обезопасено оборудване, тръбопроводи и др.) съответните технологични системи и оборудване.

Изключение се допуска за дейности по оборудване и системи от 5 и 6 ЕБ, за които няма регламентни, технологични или други ограничения, изискващи изпълнение в периода на ПГР.

Работата по общоблочно оборудване се изпълнява след осигурени технологични условия и изведени за ремонт (изключено и обезопасено оборудване, тръбопроводи и др.) съответните технологични системи и (или) компоненти.

3.3.1. Условия и дейности, които трябва да се изпълнят от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД

- Участие във входящ контрол на новодоставено оборудване, резервни компоненти, материали и др. – **след предварително уведомяване и покана** от страна на Изпълнителя (доставчика).
- Попълване на вътрешни и външни заявки за извеждане на оборудването.
- Издаване на работни и огнесви наряди.
- Издаване на дозиметрични наряди за дейности в контролираната зона.
- Обезопасяване (превключвания, изолиране, дрениране и др.) на изведените в ремонт технологични системи и съоръжения.
- Допускане до работа.
- Проверка и съгласуване на програми за осигуряване на качеството (ПЮК) и планове за контрол на качеството (ПКК) в обем, посочен в списъка на дейностите, съставляващ част от техническото задание.
- Проверка и съгласуване на технологии за монтаж (заваряване).
- Определяне на местата и осигуряване първичното захранване на електрическите апарати на Изпълнителя.
- Определяне на местата и осигуряване захранване на пневматичните инструменти и апарати на Изпълнителя – **за случаите, когато** по обективни или технологични причини Изпълнителя не може да използва собствени захранващи източници.
- Изготвяне на Работни програми и процедури за изпитване/изпитание на оборудване и технологични системи.
- Изготвяне на работни чертежи и технологии по заваряване за дейности, по които Изпълнителя няма задължение да изготви такива.
- Предоставяне на необходимата техническа и проектна документация за възложени дейности, които изискват такава – **по реда за предаване на входни данни, установен в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.**
- Геодезични измервания и контрол.
- Техническо освидетелстване.
- Периодичен технически контрол.
- Независим контрол на качеството.
- Вибрационен контрол на въртящи механизми и стационарни съоръжения.
- Експлоатационен безразрушителен контрол на основен метал, наварени повърхности и заварни съединения **с изключение на** дейностите, за които е възложен такъв контрол на Изпълнителя.
- Предоставяне на необходими входни данни за възложните дейности по проектиране и конструиране.

- Проверка и приемане на изготвените от Изпълнителя работни проекти и конструкторска документация.
- Проверка и съгласуване обема, формата и съдържанието на отчетните документи за възложените дейности.
- Проверка, съгласуване и регистриране на отчетни документи за извършените дейности.
- Архивиране и съхранение на оригиналните комплекти (пакети) отчетни документи.
- Функционални изпитвания/изпитания и въвеждане в работа на оборудването и технологичните системи.
- Оценка на пълнотата и качеството на извършената работа и приемане на дейностите – съгласно възложения обем.

3.3.2. Условия за достъп на персонала на Изпълнителя

Достъп на персонала на Изпълнителя до площадката на АЕЦ “Козлодуй” се осигурява съгласно ДБК.КД.ИН.028 - Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор.

3.3.3. Условия за разрешение за работа

Изпълнителят е длъжен да подготви и представи в Дирекция “Б и К” необходимите документи за оформяне на Протокол за готовност за дейностите, имащи отношение към безопасността.

3.3.4. Условия за използване на инструменти и приспособления, собственост на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Дейностите се изпълняват с инструменти и приспособления, **собственост на Изпълнителя.**

При необходимост от използване на инструменти и приспособления, собственост на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, същите се предоставят след оформяне на **двустранен протокол** за предаване/приемане - в свободна форма, подписан от Възложителя (ЕП-2) и Изпълнителя.

3.3.5. Условия за използване на складове и помещения на АЕЦ

При необходимост – след оформяне (подписване) на двустранни протоколи - в свободна форма, между Възложителя (ЕП-2) и Изпълнителя.

Преди предоставяне на временни складове и/или помещения, **Изпълнителят определя свои отговорни лица** за тяхното поддържане и стопанисване, за което **предоставя на Възложителя писмена информация** – трите имена, длъжност, телефони за връзка и др. данни, които Възложителя счита за необходими.

3.3.6. Условия за използване на кранове, ел. телфери и други съоръжения с повишена опасност, както собственост на АЕЦ, така и на Изпълнителя

Изпълнителят да използва **собствени кранисти**.

При изпълнение на дейности в помещения и **на открито**, изискващи използване на подемно-транспортно оборудване (ПТО), но липсва такава, **Изпълнителят използва собствено ПТО**.

3.3.7. Условия за използване на общи и налични консумативи, необходими за изпълнение на услугата/работата – смазки, масла, реагенти, въздух, пара, химически обезсолена вода (ХОВ) и др.

При необходимост, за определени дейности (разконсервация на нови детайли, измиване и почистване на оборудване, и др.) в Главен корпус на 5-ти и 6-ти блок, Изпълнителят е длъжен да използва консумативи и химически реагенти, регламентирани в 30.ОУ.00.СПН.12 – “Списък на употребяваните в ремонтната дейност на ЕП-2 продукти и материали” и да съгласува със сектор “Инженерна Химия” в ЕП-2 приложимостта на всеки нов продукт или материал.

Изпълнителят, след съгласуване с Главния дежурен на АЕЦ (оперативния персонал) на смяната в ЕП-2, може да използва технологичен въздух, пара, ХОВ и техническа вода – неотговорни потребители.

3.3.8. Необходимост от доставка на материали и стоки, които ще бъдат вложени при изпълнение на дейностите

Изпълнителят извършва съвместно с предварително уведомен за участие оторизиран представител от ЕП -2 входящ контрол на доставените и подготвените от него за влагане материали и консумативи, в съответствие с изискванията на ДОД.КД.ИК.112 – “Инструкция по качеството за провеждане на входящ контрол на доставените материали, суровини и комплектуващи изделия в АЕЦ Козлодуй”.

Всички доставки, преди поръчка за закупуване от Изпълнителя, да се съгласуват от оторизиран представител/-ли на Възложителя “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

3.3.9. Необходимост от изготвяне на схеми и подробни (линейни) графици за изпълнение на услугата/работата

След подписване на договора, **Изпълнителят е длъжен да изготви и спазва подробни (линейни) графици за изпълнение** на възложените услуги/работи и съставлящите ги поддейности до ниво на подробност, позволяващо интегриране с графици на Възложителя и добро координиране на изпълнението и контрола.

Преди утвърждаване, подробните графици на Изпълнителя трябва **да се съгласуват от отговорните длъжностни лица от ЕП -2** на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

В приложения с №№1÷6 към техническото задание са представени примерни графици с допустимите периоди за изпълнение на възложените дейности.

Графиците за дейностите в периода на ПГР на 5 и 6 ЕБ да се изготвят за всеки енергиен блок съгласно изискванията (начало, продължителност и др.), посочени в **план-графици** за ремонт и презареждане на 5 и 6 блок, които **“АЕЦ Козлодуй” ЕАД** ще **предостави след тяхното утвърждаване**, преди началото на ПГР на съответния енергиен блок.

Графиците за дейностите извън периодите на плановете годишни ремонти да се изготвят съгласно примерните такива в приложения с №№1÷6 на техническото задание. Конкретните дати да се **съгласуват с отговорните по договора длъжностни лица от ЕП -2** на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Изпълнителят е длъжен да спазва и поддържа графиците в актуално състояние и да следи тяхното изпълнение през целия период – до пълната реализация. **Всяко отклонение** от утвърдените периоди за изпълнение (изпреварване и изоставане) и породилата го причина да **се съобщят на отговорните по договора длъжностни лица от ЕП -2** в рамките на работния ден.

Информацията за изпълнението да се предоставя на определеното в договора отговорно длъжностно лице от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД - по определени от него срокове, вид и начин на представяне.

При изготвяне на документацията за участие в процедурата, предварително могат да се използват примерните графици от приложения с №№1÷6 на техническото задание.

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД си запазва правото на промени в допустимите периоди за изпълнение на възложените дейности, като за това своевременно ще уведоми Изпълнителя.

Изпълнителят е длъжен да изготви и представи схема за разполагане на оборудването, съгласувана от РУ “ПБС”-АЕЦ и ЕП-2.

3.3.10. Необходимост от изготвяне на програми и планове за осигуряване на качеството

Изпълнителят трябва да изготви и представи програми за осигуряване на качеството (ПОК) и планове за контрол на качеството (ПКК) за дейностите от приложения с №№1÷6 към техническото задание, които са предпоставка за стартиране на работата по договора (договорите).

Изготвените ПОК и ПКК за съответните дейности **се представят** в Дирекция “Б и К” и подлежат на проверка и съгласуване от отговорните длъжностни лица от ЕП -2 на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Изпълнителят стриктно да спазва съгласуваните за изпълнение на дейността програми и планове по качеството.

Изпълнителят задължително изготвя **програми за осигуряване на качеството** (ПОК) за дейности, имащи отношение към безопасността (ядрена, радиационна, пожарна,

техническа, аварийна готовност и физическа защита) и основното оборудване на 5 и 6 ЕБ, както и такива, имащи значение за производството на електрическа и топлинна енергия.

3.3.11. Необходимост от спазване на безопасност и охрана на труда и поддържане на експлоатационния ред.

Изпълнителят е длъжен да изготви и спазва **споразумение** за безопасност и охрана на труда и поддържане на експлоатационния ред при извършване на работите.

Изпълнителят е длъжен непрекъснато да поддържа ред и чистота, и външния експлоатационен вид на оборудването, съоръженията и площадките, както при изпълнение на всяка от възложените дейности, така и в края на работния ден. **През целия период** на извършване на възложената дейност, Изпълнителят е длъжен правилно да **съхранява и защитава**, както технологичните надписи, знаци и табелки, така и постоянните **ограждения, парапети, площадки, защитни съоръжения и др.** След **окончателното изпълнение** на дейността (дейностите) се извършва **основно почистване и възстановяване експлоатационния вид** (включително боядисване) на съоръженията, оборудването, тръбопроводите и помещението/района, където Изпълнителят е работил.

Състоянието се приема от представители на Възложителя (ЕП-2), като се оформя Акт за чистота (Приложение 33 от 30.ОУ.ОК.ИК.40) и **Двустранен протокол** (Приложение 32 от 30.ОУ.ОК.ИК.40).

Изпълнителят спазва стриктно **изискванията за чист монтаж** (условията), посочени в 30.ОУ.ОК.ИК.18 - "ИК. Организация на работата за непопадане на странични предмети и поддържане на чистотата при ремонт, монтаж и прилагане на "специален режим"".

Изпълнителят е длъжен правилно да експлоатира и стопанисва предоставените от ЕП-2 инструменти, приспособления, подемно-транспортно оборудване и др. Също така, при изпълнение на дейностите, персоналет на Изпълнителя е длъжен **да не поврежда** съседно оборудване, електросъоръжения, строителни конструкции и др.

Изпълнителят е длъжен **да не нарушава експлоатационния вид** на оборудването и работните площадки. **При констатирани нарушения**, съгласувано с отговорните по договора длъжностни лица от ЕП-2, отстраняването на забележките да е в най-краткия възможен срок.

При повреда, Изпълнителят е длъжен незабавно да предприеме действия, съгласувано с отговорните длъжностни лица от ЕП-2, по възстановяване на съответното оборудване, съоръжения, строителни конструкции и други със свои сили и за негова сметка. Отговорното лице по договора от ЕП-2 или упълномощен/-ни от него специалист/-ти, в присъствието на ръководителя на звеното от ВО, причинила повредата, съставя **констативен протокол** (съгласно Приложение 28 от 30.ОУ.ОК.ИК.40 или в свободна форма), в който подробно се описват повредите/щетите, подписва се от всички

участвали в констатациите представители на Възложителя и Изпълнителя и се предприемат съответните правни действия за възстановяване на нанесените от Изпълнителя щети.

При изпълнение на работите в контролираната зона, Изпълнителят строго да спазва изискванията (условията), посочени в 30.РАО.00.АД.02 "Инструкция за управление на твърди радиоактивни отпадъци в КЗ -2" и принципа "ALARA".

Изпълнителят трябва да спазва изискванията (условията), посочени в съответните ремонтни технологии, програми, процедури и др. нормативно-технически документи за изпълнение на дейността.

3.4. Критерии за приемане на работата

3.4.1. При изпълнение на дейностите се извършват инспекции и проверки от определените представители на ЕП -2 за съответствие на изпълнението с изискванията на съгласуваните и утвърдени документи (графици, програми, планове, технологии, проекти, правилници, технически спецификации и др.).

3.4.2. Изпълнителят е длъжен своевременно да уведоми определените представители от ЕП -2 за извършване контрол на качеството на отделните етапи. Критериите за контрол и приемане на изпълнените дейности са:

- успешно проведен входящ контрол на доставените материали;
- изпълнение на възложените дейности в пълен обем, съгласно списъците и техническите спецификации;
- спазване на условията за изпълнение на дейностите;
- предадена на Възложителя и регистрирана отчетна документация.

3.4.3. Контролът на качеството при изпълнение на дейността, отделните етапи и работи, посочени в плана за контрол на качеството да се осъществява съгласно изискванията на 30.ОУ.ОК.ИК.25 - "ИК. Организация и контрол при монтаж на оборудване и тръбопроводи" и 30.ОУ.ОК.ИК.31 - "ИК. Изпълнение на проверки за съответствия и контрол на качеството при извършване дейности, свързани с ремонта на конструкции, системи и компоненти в ЕП -2".

4. Документация

4.1. Документи представени от Изпълнителя

4.1.1. На етап заявление за участие кандидатите за Изпълнител да представят следните документи:

- Документи за правоспособност на персонал съгласно точки 5.3 и 5.4 от техническото задание;
- Протокол от заседание на атестационна комисия по атестация на технология по заваряване и заварчиците (ако се кандидатства за дейности със заваряване);
- Документи, потвърждаващи квалификацията и атестацията на заварчиците (ако се кандидатства за дейности със заваряване);

- **Списък (или Заповед) с имената на заварчиците и личните им клейма** – изисква се от кандидати за дейности със заваръчни работи.

- **Документи (сертификати)** за наличие на специализирани лаборатории за контрол на метала и заваръчните съединения със съответното атестирано оборудване (ако се кандидатства за дейности по контрол на основен метал, наварени повърхности и заварени съединения);

- **Списък и сертификати** на персонала, който ще извършва безразрушителния контрол на основен метал, наварени повърхности и заварени съединения (ако се кандидатства за такива дейности);

- **Списък**, съдържащ описание на оборудване и устройства, заваръчна техника, специални инструменти и средства, транспортна и подсмно-транспортна техника, и др. – за доказване наличието на материално-технически условия и средства, и техническа възможност за извършване на дейностите, чието възлагане ще се договаря.

4.1.2. **Преди изпълнение** на конкретните дейности на съответен енергиен блок или общоблочен обект **Изпълнителят предоставя** на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД:

- Програма/-ми за осигуряване на качеството и планове за контрол на качеството;
- Програма за пожарна безопасност;
- Програма за безопасност и здраве;
- Списък на лицата от Изпълнителя, определени да работят като отговорни ръководители, изпълнители и членове на бригадата по работни и огневи наряди;
- Технологии за ремонт (за възложените дейности);
- Технологии за заваряване (за възложените дейности);
- Схеми за разполагане на оборудването в Машинна зала на 5-ти и 6-ти енергийни блокове;
- Информация за бутилки със сгъстени газове, фургони и др. оборудване – за съгласуване местата на тяхното разполагане;
- Схеми на окачване на оборудване;
- Схеми за транспорт на оборудване;
- Сертификати за калибриране на използваните измервателни (диагностични) уреди;
- Сертификати на подготвените за влагане елементи, материали и консумативи;
- Програма/-ми за монтаж на ново оборудване;
- Методики за тестване (изпитване) за необходимите тестове, които са задължение на Изпълнителя;
- Технически изисквания за изработване на ново оборудване (елемент от съоръжение – за възложените дейности);

- Програма (програми) за атестация на технология (технологии) по заваряване - за възложените дейности;
- Сертификати за входящ контрол на материали за цветна дефектоскопия, документи за контрол на ултразвукови дефектоскопи и дебелимери, и др. – за възложения безразрушителен контрол;
- Други документи, потвърждаващи готовността за започване изпълнението на дейността и такива, удостоверяващи изискваната квалификация (за конкретната дейност) на персонала от Изпълнителя.

4.1.3. По време на изпълнение на Договора, Изпълнителят изготвя и представя приложимите към всяка конкретна дейност отчетни документи, предварително указани в ПОК или ПКК:

- Технологии за монтаж;
- Технологии за заваряване (ако е необходим ремонт след дефектовка на оборудването или за дейности, по които е възложено разработването на такива от страна на Изпълнителя);
- Графици за тестване;
- Протоколи от изпитване (измерване);
- Актове за извършена работа (Приложения с №№39 и 41 от 30.ОУ.ОК.ИК.40);
- Актове за завършен монтаж (Приложение с №40 от 30.ОУ.ОК.ИК.40);
- Актове и протоколи по време на строителството;
- Актове за скрити работи (ако са извършени такива; приложение №43 от 30.ОУ.ОК.ИК.40);
- Актове за приемане за монтаж (Приложение №2 от 30.ОУ.ОК.ИК.25);
- Актове за готовност по възли (Приложение №13 от 30.ОУ.ОК.ИК.25);
- Актове за положена топлоизолация (Приложение №11 от 30.ОУ.ОК.ИК.25);
- Актове за чистота (Приложение №33 от 30.ОУ.ОК.ИК.40);
- Сертификати и декларации за съответствие съгласно наредбите за съществени изисквания за доставените материали и консумативи при провеждане на входящ контрол;
- Работни чертежи (екзекутиви) и схеми (включително схеми за контрол на заварени съединения);
- Други отчетни документи, изисквани от характера на извършваната дейност и документи съгласно специфичните изисквания на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Изпълнителят своевременно (до три работни дни след завършване) да изготвя за всеки етап и оформя (окомплектова) отчетната документация за изпълнение на дейността (дейностите).

Съпроводителната техническа документация към новодоставеното оборудване (компоненти), която е на оригиналния език на Производителя да съдържа и **заверен превод на български език.**

4.2 Предаване на екзекутиви, актуализиран проект и Заповедна книга

По време на монтажни и строителни дейности е възможно да възникнат несъществени изменения в получените чертежи и проекти. Измененията се документират, съгласно чл. 8 от НАРЕДБА №3 от 31.07.2003 г. (изм. ДВ. Бр.29 от 07.04.2006г.) за съставяне на актове и протоколи по време на строителството. Чертежите се наричат “екзекутив”, маркират се с червено мастило на местата, претърпели изменение и след приключване на работата се предават на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Схемите се актуализират с измененията от монтажа и строителството. Актуализираните схеми се преиздават с пореден номер на редакция и се предават на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Изпълнителят е длъжен да използва “**Заповедна книга на строежа**” при извършване на инвестиционните дейности, съгласно Приложение №4 към чл.7, ал.3, т.4 от НАРЕДБА № 3 от 31.07.2003 г. (изм. ДВ. Бр.29 от 07.04.2006г.) за съставяне на актове и протоколи по време на строителството, в която да въвежда измененията в проекта по време на строително-монтажни работи. В случай на проектно изменение се издава заповед, която се записва в Заповедната книга. След приключване на работата заповедната книга се предава на Възложителя за архивиране заедно с останалите отчетни документи.

4.3. Документи, които ще се предоставят от АЕЦ

4.3.1. Списък на документите, които ще се предадат като входни данни за ремонт на турбина К-1000-60/1500-2 от 5-ти и 6-ти блок:

1) Формуляр част III, Турбина “Зазоры в подшипниках и маслоотбойниках”, Б52Ф02Э.

2) Чертеж Б-510-26СБ и формуляр Б-52Ф02Э за валопревъртащо устройство (ВПУ - 5,6SN10D01).

3) Инструкция за ремонт на цилиндри ниско налягане на ТГ 1000 MW, идент. №30.ТО.SA.ИР.017.

4) Формуляр на ротор ниско налягане №1 на ЦНН-1 6SA20.

4.3.2. Други документи:

- Технологии за заваряване – за случаите, когато това не е задължение на Изпълнителя.
- Работни програми за експлоатационен контрол на основен метал и заварени съединения на оборудване и тръбопроводи от II-ри контур на 5 и 6 блок.

- Схеми за контрол на основен метал и заварени съединения от II-ри контур, цитирани в работните програми за експлоатационен контрол.
- Технически чертежи на оборудване или отделни възли на съоръжения и механизми – в зависимост от възложените дейности и при доказана необходимост.
- Технически данни, при необходимост от изработване на детайли, технологии за монтаж и др.
- Чертежи с номера: 05.85.0524-00-00СБ; 05.85.0666-00-00СБ;
11.35.РО.00.РПР.3323.00.00; 11.35.РО.ТР.РПР.3342.00.00;
07.35.РО.00.РПР.2270.04.00 - л.1, 2; 11.36.РО.00.РПР.3323.00.00;
10.36.РО.UG.РПР.3121.00.00; 11.36.РО.РПР.3342.00.00;
06.30.РО.00.РПР.V.1.1996.01.00.00; 11.30.РО.YD.РПР.3260.00.00;
11.30.РО.0TW.РПР.3279.00.00/01; 10.35.ВКО.VC.РПР.3117.00.00; 17234-км,
лист 29; 11.35.ВКО.UX.РПР.3330.00.00; 10.30.ВКО.VC.РПР.2966.00.00;
11.36.ВКО.UX.РПР.3329.00.00; 33.00.03; 08.30.РО.XA.РПР.2540.00.00.

4.3.3. Техническата документация (технически чертежи и др. необходима паспортна и конструкторска документация), както и утвърдените към момента на поискване документи, посочени в т. 4.3.2 **ще бъдат предоставени за преглед** от кандидатите в процедурата **на територията на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, ЕП-2, по установения ред - след закупуване на тръжната документация** и при поискване от фирмите-участници в процедурата по обществената поръчка.

4.3.4. След завършване и приемане на възложените дейности, **Изпълнителят е длъжен да върне** на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД предоставените документи по точки 4.3.1 и 4.3.2. През цялото време на ползване се забранява копиране, размножаване, разгласяване, позоваване и публикуване на предоставените документи, без изричното писмено съгласие на Собственика - “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

4.4. Отчетни документи

Конкретният обем отчетни документи, указани в т. 4.1.3, които Изпълнителят трябва да подготви **да бъде описан в** програмите за осигуряване на качеството и плановете по качеството.

Изпълнителят оформя документи за изпълнение на възложените дейности съгласно установения ред в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД и изискванията на 30.ОУ.ОК.ИК.40 “Инструкция по качество. Превантивно техническо обслужване и ремонт на конструкции и компоненти от технологични системи на ЕП-2” и 30.ОУ.ОК.ИК.25 “Инструкция по качеството. Организация и контрол при монтаж на оборудване и тръбопроводи”.

Пълният комплект отчетна документация, съгласувана по утвърдения в ЕП-2 ред, следва да се представи за окончателна проверка и регистриране в Отдел "Подготовка и контрол качеството на ремонта" (ПККР), Сектор "Планиране и координация" (ПК) към Направление "Ремонт", **не по-късно от 3 денонощия** след завършване на работата.

4.5. Ред за влизане в сила на документите

Изготвените от Изпълнителя документи (технологии, програми, работни чертежи, графици и др.) се представят на Главен инженер ЕП-2 за организиране на проверка на приложимостта им и съгласуване от страна на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

Отчетните документи от Изпълнителя се считат за окончателно предадени след проверка и съгласуване от съответните отговорни длъжностни лица от ЕП-2 и **регистриране** в сектор "ПК" на Направление "Ремонт".

5. Осигуряване на качеството

5.1. Специфични изисквания

5.1.1. Изпълнителят да притежава **сертифицирана система за управление на качеството съгласно ISO 9001:2008** и да представи копие на сертификата, **като част от заявлението си.**

5.1.2. Изпълнителят да изготви Програма за осигуряване на качеството (ПОК) и планове за контрол на качеството (ПКК) за дейностите, съгласно Приложения с №№1÷6 към техническото задание. ПОК и ПКК да послужат за определяне на отговорностите по всяка от дейностите и реда за изпълнението им и подлежат на съгласуване от Възложителя.

При изготвянето на ПОК за дейностите по договора, Изпълнителят трябва да отчете изискванията на:

- техническото задание и договора;
- собствената си система за управление на качеството.

ПОК и ПКК да отговарят на предоставено от Възложителя примерно съдържание. Допуска се да бъде изготвен общ план за контрол на качеството за еднотипни дейности по различни технологични системи на даден енергиен блок, като трябва ясно да са разграничени дейностите по различните системи и подсистеми.

5.1.3. Други изисквания:

- документите на чужд език се предават на хартиен носител в един екземпляр **на оригиналния език и заверен превод на български език;**
- документите се предават и на магнитен носител в оригиналния формат на изготвяне (с изключение на отчетните документи).

5.2. Документация на вложените материали и оборудване

5.2.1. Изпълнителят е длъжен да представи сертификати за качеството на използваните материали, включително и за входящ контрол, преди влягането им при изпълнение на дейностите. Изпълнителят да представи сертификати/декларации за съответствие и документацията, изисквана от наредбите за съществени изисквания.

5.2.2. Изпълнителят да представи съответната конструктивна документация при изготвяне на конструкторска документация за изработване на оборудване, възел или елемент от съоръжение, включваща пресмятания. Документите се предават на хартиен носител в един екземпляр на оригиналния език и заверен превод на български език и на магнитен носител в оригиналния формат на изготвяне.

5.3. Квалификация на персонала на Изпълнителя

Изпълнителят трябва да разполага с персонал с необходимата квалификация за изпълнение на възлаганите дейности, за изпълнение изискванията на т. 1.3.11, 1.3.17÷19 от ДБК.КД.ИН.028 - "ИК. Работа на външни организации при сключен договор" и т. 1.3.19 от 30.ОУ.ОК.ИК.40 - "ИК. Профилактично техническо обслужване и ремонт на конструкции и компоненти от технологични системи на ЕП -2", като се докаже, че:

- персоналот притежава необходимата квалификация по правилниците за безопасна работа;
- кандидатът за Изпълнител разполага с правоспособни кранисти за ПС с товароподемност до и над 40 тона;
- кандидатът за Изпълнител разполага с правоспособни машинисти на подвижни работни площадки;
- кандидатът за Изпълнител разполага с достатъчно правоспособни (съгласно Наредба 7) и сертифицирани заварчици – съгласно БДС EN 287-1;
- кандидатът за Изпълнител разполага с достатъчно кадрови ресурси за осигуряване на непрекъснат режим на работа по възложените обеми за 5 и 6 блок и ОСО, имащи отношение към работата на енергоблоковете на стационарно ниво на мощност;
- кандидатът за Изпълнител разполага със сертифицирани специалисти за контрол на метала и заварените съединения - съгласно БДС EN 473;
- кандидатът разполага със сертифицирани съгласно БДС EN ISO 14731 инспектори по надзор при заваряване.

Документите за квалификация на персонала да бъдат представени на етап заявление за участие в процедурата за обществена поръчка.

5.4. Необходими списъци и лицензи

Изпълнителят трябва да притежава необходимите лицензи и разрешения за извършване на съответния вид дейност в обема на настоящето техническо задание, като:

- **сертификати** по заваряване съгласно БДС EN ISO 3834-3 – Стандартни изисквания за качеството при заваряване;

- **сертификати** за квалификация при заваряване на стоманени конструкции, съгласно БДС EN 1090;

- документ/-ти за **степен на правоспособност** съгласно Наредба №1 (обн. ДВ, бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни работни площадки;

- документ/-ти от **проведено обучение** на лица, управляващи товароподемни кранове и подвижни работни площадки, за управлението на които не се изисква правоспособност съгл. Наредба №1 (обн. ДВ, бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни площадки;

- **свидетелство за правоспособност на изпълнителски персонал по заваряване** съгласно Наредба №7 от 11.10.2002г. (Загл. Доп. – ДВ, бр. 9 от 03.02.2009 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност по заваряване;

- заварчиците да притежават **сертификати** съгласно БДС EN 287-1;

- при изпълнение на строителство Изпълнителят трябва да притежава застраховка за обезпечаване на отговорностите и за конкретен обект по чл. 173 (изм.-ДВ, бр. 65 от 2003г.), алинея (1) от **Закон за устройство на територията (ЗУТ)** изм.- ДВ, бр.19 от 08.03.2011г.;

- **сертификат** за акредитирана лаборатория съгласно БДС EN ISO/IEC 17020 за извършване на контрол на метали и заварени съединения;

- **сертификати** на инспектори по надзор при заваряване, съгласно БДС EN ISO 14731;

- **сертификати** на специалисти за контрол на метала и заварените съединения, съгласно БДС EN 473 за изпитване и контрол по различните методи;

- **списък** на персонала, който ще изпълнява дейностите с информация за притежавано образование, заемана длъжност и квалификационна група по ПБЗР-ЕУ и ПБР-НУ.

5.5. Изисквания за опит и ресурсно обезпечаване на Изпълнителя

Изпълнителят да **притежава опит** в изпълнението на подобни дейности и да представи **референции** за извършени такива през последните 3 (три) години.

Броят на квалифицирания персонал да осигурява формиране на бригади/групи за поддържане на **трисменен режим на работа, включително и за паралелно извършване на дейности.**

6. Контрол от страна на АЕЦ

6.1. Инспекции и проверки на площадката

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД, при необходимост, има право да провежда одити на системата по качество на Кандидатите (одит от втора страна) при спазване изискванията на ДООД.ОК.ИН.049 “Инструкция по качество. Провеждане на одити на външни организации”. Кандидатите трябва **писмено да гарантират на етапа на заявление за участие** съгласието си да осигурят възможност за одит от страна на Възложителя за констатиране наличието и техническото състояние на притежаваните машини, транспортна и подемно-транспортна техника, заваръчна техника, приспособления, инструменти, изпитвателни и измервателни средства и др., необходими за изпълнение на възлаганите дейности.

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД има право да извършва инспекции и проверки на дейностите, извършвани на площадката. Кандидатите трябва **писмено да гарантират** съгласието си с това условие и да гарантират осигуряване на достъп до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от Изпълнителя и негови подизпълнители.

7. Прилагане на изискванията към подизпълнители на Основния изпълнител

Всички изисквания, поставени по-горе в това Техническо задание трябва да бъдат изпълнявани и от всички евентуални подизпълнители на Основния изпълнител по договора, в зависимост от обема и дейностите, за които ще бъдат използвани като такива.

Основният Изпълнител по договора носи отговорност за контрол на качеството на работата на подизпълнителите. При използване на подизпълнители се назначава лице за контрол на качеството (супервайзор) от страна на основния изпълнител.

ПРИЛОЖЕНИЯ:

- **ПРИЛОЖЕНИЕ 1** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР”;
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 2** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА “ВКОС”;
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 3** - ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР”;
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 4** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ” (ПЪО);
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 5** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ” (ЕСО);
- **ПРИЛОЖЕНИЕ 6** – ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ” (ППС).

ГЛ. ИНЖЕНЕР ЕП -2



21.07.11
(Янчо Янков)

Изготвил:

Р-л сектор "ПК":
 18.07.2011г. /Валентин Янакиев/

Съгласували:

Р-л Н-е "Експлоатация":
 /Атанас Атанасов/

Гл. механик "О I к-р":
 20.07.2011г. /Цветко Попов/

Р-л Н-е "Ремонт":
 /Ивайло Калев/

Гл. механик "О II к-р":
 /Борислав Борисов/

Гл. енергетик "ЕО":
 19.07.11г. /Иван Митев/

Р-л У-е "Търговско":
 21.07.11 /Богдан Димитров/

Р-л сектор "ОК":
 20.07.11 /Корнелия Монева/

Р-л У-е "Инвестиции":
 21.07.11 /Атанас Койчев/

Р-л сектор "КПД":
 20.07.2011г. /Красимир Маринов/

Р-л У-е "Експлоатация":
 /Цяко Бачийски/

СПИСЪК

НА РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ
ПО ОСНОВНО И СПОМАГАТЕЛНО ОБОРУДВАНЕ И СИСТЕМИ
НА БЛОКОВЕ 5 И 6 ПО ВРЕМЕ И/ИЛИ СВЪРЗАНИ С ПГР-2012 ГОД.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

1. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР"			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
1.1.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)		
1.1.1	Основен ремонт на топлообменник за плано-аварийно разхлаждане (тип 1/7 за ВВЕР-1000) от системите за безопасност	ПОК	1
1.1.2	Подмяна на регулиращи клапани 5VF40,50,60S05	ПКК	1
1.1.3	Подмяна на помпи 5ТВ10D02, 5ТВ10D03 и 5ТВ10D04 (т. 2.211.1 от ИП)	ПКК	2
1.1.4	Монтаж на демпферни устройства по система 5TQ1 (т. 2.962.1 от ИП)	ПКК	2
1.1.5	Доставка и монтаж на площадки в боксовете на парогенераторите (ПГ) за защита на тръбопроводи от настъпване	ПКК	1
1.1.6	Доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръжения в Реакторно отделение (РО) на 5-ти блок	ПКК	1
1.1.7	Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационно състояние на тръбопроводни стелажи на кота -4.20, кота 0.00 и кота 6.60. Претрасиране на тръбопровод 5RY към машинна зала 5-ти блок	ПКК	1
1.1.8	Подмяна на филтриращ елемент цеолит с нов на филтри 5TS20N02,03 (съгласно чертеж №05.85.0524-00-00СБ)	ПКК	2
1.1.9	Подмяна на филтриращ елемент въглен с нов на филтри 5TS20N04.05.06.07 (съгласно чертеж №05.85.0666-00-00СБ)	ПКК	2
1.1.10	Монтаж на 4 броя помпени агрегати от система RY	ПКК	1
1.1.11	Доставка и монтаж на нивоуказателни стъкла на резервоари 5RY30B01, 5UR20B01, 5ТВ21B01, 5ТВ22B01, 5ТВ23B01, 5ТВ90B01, 5ТВ90B02 (съгласно чертеж №11.35.РО.00.РПР.3323.00.00)	ПКК	1
1.1.12	Подготовка за техническо освидетелстване, металоконтрол и консервиране на тръбнохерметични проходки, преминаващи през 5ХА	ПКК	2
1.1.13	Ремонт на линия за подаване на състен въздух ТР00 към 5TU10B01,02,03 (съгласно чертеж №11.35.РО.ТР.РПР.3342.00.00)	ПКК	1
1.1.14	Демонтаж на стария резервоар, доставка и монтаж на нов резервоар 5RY30B01	ПКК	1
1.1.15	Ремонт на долни опорни блокове (утки) от 5-ти енергоблок - 20 броя.	ПКК	2

№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
1.1.16	Доставка и монтаж на тръбопровод от система 5VF по техническо решение №3927 (съгласно чертеж №07.35.Р0.00.РПР.2270.04.00 - л.1, 2)	ПКК	1
1.1.17.	Ремонт, настройка и изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 5-ти блок	ПКК	2
1.2.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
1.2.1	Основен ремонт на топлообменник за планово-аварийно разхлаждане (тип 1/7 за ВВЕР-1000) от системите за безопасност	ПОК	1
1.2.2	Пясъкоструене и нанасяне на съвременно антикорозионно покритие в бак 6VF10B01	ПОК	1
1.2.3	Подмяна на регулиращи клапани 6VF40,50,60S05	ПКК	1
1.2.4	Подмяна на помпи 6ТВ10D02, 6ТВ10D03 и 6ТВ10D04 (т. 2.211.1 от ИП)	ПКК	2
1.2.5	Основен ремонт на помпа тип ЦН160-110 УХЛ-4 (ТQ3) - 1 бр.	ПКК	1
1.2.6	Доставка и монтаж на площадки в боксовете на парогенераторите (ПГ) за защита на тръбопроводи от настъпване	ПКК	1
1.2.7	Доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръжения в реакторно отделение (РО) на 6-ти блок	ПКК	1
1.2.8	Монтаж на демпферни устройства по система 6ТQ1 (т. 2.962.1)	ПКК	2
1.2.9	Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационно състояние на тръбопроводни стелажи на кота -4.20, кота 0.00 и кота 6.60	ПКК	1
1.2.10	Преграсиране на дренажи и въздушници по система 6ТК70	ПКК	1
1.2.11	Подготовка за техническо освидетелстване, металоконтрол и консервиране на тръбнохерметични проходки, преминаващи през 6ХА	ПКК	2
1.2.12	Реализиране на система за дрениране и запълване на топлообменници 6YD70,80	ПКК	1
1.2.13	Доставка и монтаж на нивоуказателни стъкла на резервоари 6RY30B01, 6UR20B01, 6ТВ21B01, 6ТВ22B01, 6ТВ23B01, 6ТВ90B01, 6ТВ90B02 (съгласно чертеж №11.36.Р0.00.РПР.3323.00.00)	ПКК	1
1.2.14	Доставка и монтаж на тръбна връзка Ø18 между 6UG50B01 и 6UG80B01 с две нови отсичащи арматури - съгласно чертеж №10.36.Р0.UG.РПР.3121.00.00	ПКК	1
1.2.15	Ремонт на линия за подаване на съгъстен въздух ТР00 към 6ТУ10B01,02,03 (съгласно чертеж №11.36.Р0.РПР.3342.00.00)	ПКК	1
1.2.16	Демонтаж на стария резервоар, доставка и монтаж на нов резервоар 6RY30B01	ПКК	1
1.2.17	Ремонт на долни опорни блокове (утки) от 6-ти енергоблок - 20 броя.	ПКК	2

№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
1.2.18	Ремонт, настройка и изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 6-ти блок	ПКК	2
1.3.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5^{ти} И 6^{ти} ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ		
1.3.1	Ремонт на 2 броя лагерни втулки за опорния пстови лагер (подпятника) на асинхронен електродвигател ВАЗ 215/109-6 АМ05 (на ГЦН-195М)	ПКК	1
1.3.2	Центроване и щифтоване на корпус 195-24-0157 на ГУП към корпус 195-01-0176 (нов тип) на изваждаема част на Главна циркуляционна помпа (ГЦП) - 2 бр.	ПКК	1
1.3.3	Престъргване и шлайфане на регулиращ пръстен (Кольцо) 195-24-1259 - 4 бр.	ПКК	1
1.3.4	Престъргване и шлайфане на регулиращ пръстен (Прокладка) 195-24-1274 - 2 бр.	ПКК	1
1.3.5	Изработка и доставка на 2 бр. устройства за обръщане на капаци на колекторите на парогенераторите (ПГ) по I и II контур съгласно чертеж №06.30.РО.00.РПР.V.1.1996.01.00.00	ПКК	1
1.3.6	Изработка и доставка на стойка за дорник за проверка и обработка на аксиалния лагер (втулка с опорния диск на подпятника) на електродвигателя на ГЦП съгласно чертеж №11.30.РО.УД.РПР.3260.00.00	ПКК	1
1.3.7	Изработване и подмяна на 20 броя топлообменници за отбиране на проби	ПКК	1
1.3.8	Подмяна на помпи 0ТВ30D01, 0ТВ30D02, 0ТВ40D01 и 0ТВ40D02 (т. 2.211.1 от ИП)	ПКК	2
1.3.9	Подмяна на помпи 0ТВ52D01, 0ТВ52D02, 0ТВ52D03 и 0ТВ52D04 (т. 2.211.1 от ИП)	ПКК	2
1.3.10	Основен ремонт на 1 брой изпарителен апарат	ПКК	1
1.3.11	Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационен вид на 0TR40W01,02 и 0TR60W01,02	ПКК	2
1.3.12	Демонтаж на тръбопроводи в помещения С-227, С-216/2, С-216/3 и С-216/1 за техническа вода към демонтираните топлообменници в помещения С-227 и С-134/1,2,3. Демонтаж на тръбопроводи в помещения С-25/3, С-216/3 и Р-212 за кондензат от временна установка за преработване на кубов остатък и демонтаж на тръбопровод по 0UD в С-318	ПКК	2
1.3.13	Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационен вид на реагентен възел С-426 и С-427	ПКК	1
1.3.14	Ремонт на маслосепаратор в помещение Р-209 съгласно чертеж №11.30.РО.0ТW.РПР.3279.00.00/01	ПКК	2
1.3.15	Направа антикорозионно покритие на устройство за транспортиране на шахтата на реактора (УТШ) и устройство за транспортиране на блок защитни тръби (УТБЗТ)	ПКК	1
1.3.16	Демонтаж на греда за "лебедка" на кота 13 в херметичната част на контролираната зона на 5-ти и 6-ти блок	ПКК	2
1.3.17	Основен ремонт на топлообменник за разхлаждане на БОК Ø1200 (5,6ТG11,12,13W01)	ПКК	1

№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
1.3.18	Ремонт на 35 броя охладители 6БП.392.229 за електродвигателя на Главна циркулационна помпа (ГЦП)	ПКК	1
1.4.	ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО "О I-ви КОНТУР"		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

2. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА "ВКОС"			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
2.1.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК		
2.1.1	Изработка и монтаж на дренажни вани и тръбопроводи под топлообменник 5VC23W01 на въздуховодите на 5QD01, 02 съгласно чертеж № 10.35.ВКО.УС.РПР.3117.00.00	ПКК	2
2.1.2	Изработка и монтаж на ламаринен под в помещение 5AB734/3 на кондиционери 5UV09,10 съгласно чертеж №17234-км, лист 29	ПКК	2
2.1.3	Доставка на тръби и доизграждане на дренажна система в 5ХА на вентилатори 5TL01, 5TL04, 5TL05 от кота 13 и в общи колектори до трапчета на система 5TZ, дренажна система на предпазните клапани на 5TL04 и дренажната система на 5TL03D01,02	ПКК	1
2.1.4	Ревизия на арматури Ду80 и Ду100 по 5VF20,30 и 5VB към кондиционери - 10 бр.	ПКК	2
2.1.5	Ревизия на арматури и тръбопроводи, чрез срязване и механично почистване по система 5VB към кондиционери 5UV10D01-06 и 5UV11D01,02	ПКК	2
2.1.6	Подмяна на тръбна разводка на вентилатори 5UV14D01,02 по система UX с демонтаж на регулатор съгласно чертеж №11.35.ВКО.УХ.РПР.3330.00.00	ПКК	2
2.1.7	Доставка и подмяна на тръбопроводи от система 5VF10,20,30 към лагерни кутии и ел.двигатели на вентилатори в 5ХА - общо 9 бр.	ПКК	1
2.2.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
2.2.1	Изработка и монтаж на дренажни вани и тръбопроводи под топлообменник 6VC23W01 на въздуховодите на 6QD01,02 съгласно чертеж №10.30.ВКО.УС.РПР.2966.00.00	ПКК	2
2.2.2	Доставка и доизграждане на дренажна система в 6ХА на вентилатори 6TL01,04,05 от кота 13 и кота 19 в общи колектори до трапчета на система 6TZ и дренажна система на предпазните клапани на 6TL04	ПКК	1
2.2.3	Ревизия на арматури Ду80 и Ду100 по 6VF10,20,30 и 6VB към кондиционери - 10 бр.	ПКК	2
2.2.4	Подмяна на тръбна разводка на вентилатори 6UV14D01,02 по система UX с демонтаж на регулатор съгласно чертеж №11.36.ВКО.УХ.РПР.3329.00.00	ПКК	2
2.3.	ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО "ВКОС"		

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

3. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР"			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
3.1.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
3.1.1	Основен ремонт на цилиндри ниско налягане 5SA30,40 (ЦНН -2,3) на парна турбина К-1000-60/1500-2	ПОК	1
3.1.2	Текущ ремонт на цилиндър ниско налягане 5SA20 (ЦНН -1) на парна турбина К-1000-60/1500-2		1
3.1.3	Ремонт валова линия на турбоагрегат (ТА)-9 и турбогенератор (ТГ)-9		1
3.1.4	Ремонт на радиални плъзгачи лагери на ТА-9 и ТГ-9, и аксиален лагер (5SB13)		1
3.1.5	Ремонтни работи по оборудването на маслени системи на парна турбина К-1000-60/1500-2 и турбогенератор ТВВ-1000-4У3		1
3.1.6	Ремонт на 2 броя паросбросни устройства (ПСУ) от 5RC11S03÷08 и 5RC12S03÷08	ПКК	1
3.1.7	Среден ремонт на деаератори високо налягане (ДВН) - 2 броя (5RL21, 22B01/W01,02)	ПКК	1
3.1.8	Среден ремонт на валопревъртащо устройство (ВПУ) 5SN10D01 на ТГ-9	ПКК	1
3.1.9	Среден ремонт на 3 броя охладители на дестилата (ОГЦ) - 5ST31,32,33W01	ПКК	1
3.1.10	Отстраняване на констатирани забележки по предпазни щитове в кондензатори 5SD11,12,13-I, II на парна турбина К-1000-60/1500-2	ПКК	1
3.1.11	Отстраняване на констатирани забележки по антикорозионното покритие на камерите по циркулационна вода на кондензатори 5SD11,12,13-I, II и кондензатори 5SD51,52- I, II на приводни турбини ОК-12А	ПКК	1
3.1.12	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в машинна зала 5 блок	ПКК	1
3.1.13	Бояджийски работи на отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в машинна зала 5 блок	ПКК	1
3.1.14	Подготовка на основен метал и заварени съединения за извършване на безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур	ПКК	1
3.1.15	Отстраняване на забележки от изпълнението на работна програма за безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур	ПКК	1
3.1.16	Демонтаж, монтаж и частична подмяна на ламаринена обшивка и топлоизолация на тръбопроводи и съоръжения за обезпечаване на ремонтните дейности в Машинна зала 5 блок	ПКК	1
3.1.17	Конструиране, доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръжения в машинна зала 5 блок – по коригиращо мероприятие	ПКК	1
3.1.18	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти	ПКК	1

3. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР"			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
3.1.19	Доставка и подмяна на отсекателни арматури с ел. привод 5RD21,22S01	ПКК	1
3.2.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК		
3.2.1	Текущ ремонт на 2 бр. цилиндри ниско налягане 6SA30,40 (ЦНН -2,3) на парна турбина К1000-60/1500-2 и Основен ремонт на 1 бр. цилиндър ниско налягане 6SA20 (ЦНН -1) с подмяна на работни лопатки от 4-та степен (т.2.893.1 от ИП)	ПОК	1
3.2.2	Ремонт валова линия на турбоагрегат (ТА) -10 и турбогенератор (ТГ) -10		1
3.2.3	Среден ремонт на валопревъртащо устройство (ВПУ) 6SN10D01 на ТГ-10		1
3.2.4	Ремонт на радиални плъзгачи лагери на ТА -10 и ТГ -10, и аксиален лагер (6SB13)		1
3.2.5	Ремонтни работи по оборудването на маслените системи на парна турбина К-1000-60/1500-2 и турбогенератор ТВВ-1000-4УЗ		1
3.2.6	Среден ремонт на деаератори високо налягане (ДВН) - 2 бр. (6RL21,22B01/W01,02)	ПКК	1
3.2.7	Ремонт на 2 броя паросбросни устройства (ПСУ) от 6RC11S03÷08 и 6RC12S03÷08	ПКК	1
3.2.8	Среден ремонт на 3 броя охладители на дестилата (ОГЦ) - 6ST31,32,33W01	ПКК	1
3.2.9	Отстраняване на констатирани забележки по предпазни щитове в кондензатори 6SD11,12,13-I, II на парна турбина К-1000-60/1500-2	ПКК	1
3.2.10	Отстраняване на констатирани забележки по антикорозионното покритие на камерите по циркуляционна вода на кондензатори 6SD11,12,13-I, II и кондензатори 6SD51,52- I, II на приводни турбини ОК-12А	ПКК	1
3.2.11	Подготовка на основен метал и заварени съединения за извършване на безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур	ПКК	1
3.2.12	Отстраняване на забележки от изпълнението на работна програма за безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур	ПКК	1
3.2.13	Демонтаж, монтаж и частична подмяна на ламаринена обшивка и топлоизолация на тръбопроводи и съоръжения за обезпечаване на ремонтите в машинна зала 6 блок	ПКК	1
3.2.14	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтите в машинна зала 6 блок	ПКК	1
3.2.15	Конструиране, доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръженията в Машинна зала 6 блок	ПКК	1
3.2.16	Бояджийски работи по отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в машинна зала 6 блок	ПКК	1

3. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР"			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
3.2.17	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор в сектор О II контур. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти	ПКК	1
3.2.18	Доставка и подмяна на отскакателни арматури с ел. привод 6RD21,22S01	ПКК	1
3.2.19	Конструирание, доставка и изработване на нови фундаменти на помпени агрегати 6VB81,82,83D01 и претрасиране на тръбопроводи	ПКК	1
3.3.	ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО "О II-ри КОНТУР"		

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

4. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
4.1.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
4.1.1	Основен ремонт на 2 броя циркуляционни помпи (ПВЦ) тип ОПВ 2-145Э (5VC12D02 и 5VC13D01)	ПКК	1
4.1.2	Основен ремонт на 3 броя въртящи водоочистващи решетки тип 3000-12500 (5VA12N01,02 и 5VA13N01)	ПКК	1
4.1.3	Среден ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (5VA11N01,02; 5VA13N02)	ПКК	1
4.1.4	Обработка на детайли за помпи тип ОПВ 2-145Э, помпи тип 600В-1,6/100-0-П-УЗ, помпи тип ОПВ 5-110Э, помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2	ПКК	1
4.1.5	Основен ремонт на отскакателни арматури Ду 600 – 5QF11,21,31S02,03 на напора на помпи 5QF11,21,31D01,02	ПКК	1
4.1.6	Бояджийски работи на отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в Циркуляционна помпена станция-3 (ЦПС-3)	ПКК	1
4.1.7	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ЦПС-3	ПКК	1
4.1.8	Основен ремонт на брызгален басейн QF20W02 (3-ти басейн)	ПОК	1
4.1.9	Ремонт на резервоар отмивни води 5RE11B01	ПКК	1
4.1.10	Основен ремонт на обратни клапани 5QF11S16,17 на напорните тръбопроводи на помпи 5QF11D01,02	ПКК	1
4.2.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
4.2.1	Основен ремонт на 2 броя циркуляционни помпи (ПВЦ) тип ОПВ 2-145Э (6VC12D02 и 6VC13D02)	ПКК	1
4.2.2	Основен ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (6VA11,12,13N02)	ПКК	1
4.2.3	Среден ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (6VA11,12,13N01)	ПКК	1

4. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПОДДРЪЖКА НА БЛОЧНО ОБОРУДВАНЕ" (ПБО)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
4.2.4	Обработка на детайли за помпи тип ОПВ 2-145Э, помпи тип 600В-1,6/100-0-П-УЗ, помпи тип ОПВ 5-110Э, помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2	ПКК	1
4.2.5	Основен ремонт на бризгален басейн QF20W01 (4-ти басейн)	ПОК	1
4.2.6	Доставка и подмяна на арматури за промивна вода 6VE11,12,13S12,21 след филтри за циркулационна вода с нови тип "Бътерфлай"	ПКК	2
4.2.7	Основен ремонт на отскакателни арматури Ду 600 – 6QF11,21,31S02,03 на напора на помпи 6QF11,21,31D01,02	ПКК	1
4.2.8	Ремонт на резервоар отмивни води 6RE11B01	ПКК	1
4.2.9	Бояджийски работи на отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в циркулационна помпена станция-4 (ЦПС-4)	ПКК	1
4.2.10	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ЦПС-4	ПКК	1
4.2.11	Основен ремонт на обратен клапан 6QF11S17 на напорния тръбопровод на помпа 6QF11D02	ПКК	1
4.3.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5^{та} И 6^{та} ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ</i>		
4.3.1	Ремонтни работи на шахтови помпени станции (ШПС), система UK	ПКК	2
4.3.2	Ремонтни работи по тръбна естакада	ПКК	1
4.3.3	Строителен ремонт на бетонната площадка и дъното на котлована на маслени баци в нафтно-маслено стопанство (НМС) на Електропроизводство-2 (ЕП-2)	ПКК	1
4.3.4	Ремонт на елементите на металните конструкции и компоненти на стопанството за реагенти в ХВО-2	ПКК	2
4.3.5	Ремонт на опорите и укрепване на задвижващите механизми на саваците на разпределителна шахта №1 (РШ-1)	ПКК	1
4.3.6	Доставка и подмяна на тръбопровода за сярна киселина във филтърно хале на ХВО-2	ПКК	2
4.3.7	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ХВО-2 и общостанционни обекти	ПКК	1
4.3.8	Проектиране, доставка и подмяна на тръбопровод Ø630 от ШПС към бризгални басейни с тръбопровод от полиетилен - висока плътност (тема 2.985.1 от ИП)	ПКК	2
4.4.	<i>ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО "ПБО"</i>		

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

5. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ” (ЕСО)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
5.1.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
5.1.1	Основен ремонт (ОР) на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3 (9GQ) - за обследване и обосноваване работа на 104%Nном.	ПОК	1
5.1.2	Основен ремонт (ОР) на възбудителен генератор тип БВД-4600-1500-АУ3 (9GE)		1
5.1.3	Допълнителни дейности (включително т. 2.265.1 от ИП)	ПКК	1
5.1.4	Основен ремонт на 1 брой ел. двигател (ЕД) тип 2АЗМ800/6000УХЛ4 (5ТQ21А02) – без изваждане на ротора	ПКК	1
5.1.5	Среден ремонт (СР) на 2 броя ел. двигатели тип ZKV6180/2 (5ТХ10А01 и 5ТQ13А01)	ПКК	1
5.1.6	Среден ремонт на 3 броя ЕД тип 2АЗМ-1600/6000-УХЛ4 (5RM41,42,43А01)	ПКК	1
5.1.7	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2АЗМ800/6000УХЛ4 (5ТQ12А01)	ПКК	1
5.1.8	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2АЗМ500/6000УХЛ4 (5ТQ11А01)	ПКК	1
5.1.9	Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори	ПКК	1
5.1.10	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по електрооборудване	ПКК	1
5.1.11	Основен ремонт на 1 брой трансформатор тип ТМ-250/6 (5ВZ51)	ПКК	1
5.2.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
5.2.1	Основен ремонт (ОР) на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3 (10GQ)	ПОК	1
5.2.2	Основен ремонт (ОР) на възбудителен генератор тип БВД-4600-1500-АУ3 (10GE)		1
5.2.3	Допълнителни дейности (включително т. 2.265.1 от ИП)	ПКК	1
5.2.4	Основен ремонт на 3 броя ел. двигатели (ЕД) тип 4АЗМ800/6000УХЛ4 (6ТQ12А01, 6ТQ21А02, 6RL52А01) - без изваждане на ротора	ПКК	1
5.2.5	Основен ремонт на 1 брой ЕД тип ZKV6180/2 (6ТQ13А01) - без изваждане на ротора	ПКК	1
5.2.6	Основен ремонт на 1 брой ЕД тип 4АЗМ500/6000УХЛ4 (6ТQ11А01) - без изваждане на ротора	ПКК	1
5.2.7	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 4АЗМ800/6000УХЛ4 (6RL51А01)	ПКК	1
5.2.8	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 4АЗМ500/6000УХЛ4 (6ТQ31А01)	ПКК	1
5.2.9	Основен ремонт на 1 брой ЕД тип 2АЗМ-1600/6000 УХЛ4 (6RM41А01)	ПКК	1
5.2.10	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2АЗМ-1600/6000-УХЛ4 (6RM42А01)	ПКК	1

5. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ЕЛЕКТРОСИЛОВО ОБОРУДВАНЕ” (ЕСО)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
5.2.11	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 4А3М1600/6000УХЛ4 (6RM43А01)	ПКК	1
5.2.12	Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори	ПКК	1
5.2.13	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по електрооборудване	ПКК	1
5.2.14	Основен ремонт на 1 брой трансформатор тип ТМ-250/6 (6ВZ52)	ПКК	1
5.3.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5^{ти} И 6^{ти} ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ</i>		
5.3.1	Основен ремонт на 1 брой ЕД тип АВ1749/16к за 5,6VC11÷13D01,02	ПКК	1
5.3.2	Основен ремонт и пренавиване на статорната намотка на 1 брой ЕД тип АВ-1539-10УХЛЧ за 5QF11÷31D01,02	ПКК	1
5.3.3	Основен ремонт и пренавиване на статорната намотка на 1 брой ЕД тип ВАН 118/51-10УЗ за 6QF11÷31D01,02	ПКК	1
5.3.4	Основен ремонт на 2 броя резервни ЕД тип 4А3М 800/6000УХЛ4 за 6TQ12,22,32D01 и 6RL51,52D01	ПКК	1
5.3.5	Основен ремонт на 1 брой ЕД тип ВА1536 – 8АМУ-2 за 5,6RM11÷13D01	ПКК	1
5.3.6	Ревизия на резервен ротор за турбогенератор тип ТВВ-1000-4УЗ	ПКК	1
5.3.7	Демонтаж на 6УТ11В01, тръбопроводи, вентили и навес, изрязване и оформяне на експлоатационния вид на площадката	ПКК	2
5.3.8	Ремонт (презаливане) на плъзгачи лагери на помпи и електродвигатели	ПКК	1
5.3.9	Блажно боядисване на отремонтирано оборудване и метални повърхности	ПКК	1
5.3.10	Укрепване на ресивери ZH и ZN на ресиверна площадка - 20 бр.	ПКК	2
5.4.	<i>ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО “ЕСО”</i>		

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

6. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР “ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ” (ППС)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
6.1.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР- 2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
6.1.1	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в реакторно отделение (РО) на 5-ти блок	ПКК	2
6.1.2	Ремонт на спирателна арматура в реакторно отделение (РО)	ПКК	1
6.1.3	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в машинна зала (МЗ) на 5-ти блок	ПКК	2

6. ЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ" (ППС)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
6.1.4	Ремонт на спирателна арматура в МЗ	ПКК	1
6.1.5	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в дизел-генераторните станции (ДГС) на 5-ти блок	ПКК	2
6.1.6	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по противопожарни системи	ПКК	2
6.1.7	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в циркуляционна помпена станция №3 (ЦПС-3)	ПКК	2
6.1.8	Монтаж на дренаж към сухотръбието на 5UJ06S31	ПКК	2
6.1.9	Предварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматури и тръбопроводи от система UJ в РО, МЗ и ДГС на 5-ти блок и ЦПС-3	ПКК	2
6.1.10	Изграждане на площадка в МЗ до колона 10Б, кота 15.00	ПКК	2
6.1.11	Цялостна подмяна на антикорозионното покритие на вътрешната повърхност на резервоар 5UJ11B01	ПКК	1
6.1.12	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с газ FM200	ПКК	1
6.2.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК</i>		
6.2.1	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в реакторно отделение (РО) на 6-ти блок	ПКК	2
6.2.2	Ремонт на спирателна арматура в РО	ПКК	2
6.2.3	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в машинна зала (МЗ) на 6-ти блок	ПКК	2
6.2.4	Ремонт на спирателна арматура в МЗ	ПКК	2
6.2.5	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в дизел-генераторните станции (ДГС) на 6-ти блок	ПКК	2
6.2.6	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по противопожарни системи	ПКК	2
6.2.7	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в циркуляционна помпена станция №4 (ЦПС-4)	ПКК	2
6.2.8	Ремонт на спирателна арматура в ЦПС-4	ПКК	2
6.2.9	Демонтаж на спринклерна система в кабелни полуетажи в ЦПС-4	ПКК	2
6.2.10	Изграждане на площадка в помещение 6A819/1	ПКК	2
6.2.11	Изработване и монтаж на метална опора за укрепване на UJ тръбопровод до 64UJ10S33R	ПКК	2
6.2.12	Предварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматури и тръбопроводи от система UJ в РО, МЗ и ДГС на 6-ти блок и ЦПС-4	ПКК	2
6.2.13	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с газ FM200	ПКК	1
6.3.	<i>ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5-ти И 6-ти ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ</i>		
6.3.1	Демонтаж на спринклерна система в кабелен полуетаж на обединен спомагателен корпус (ОСК)	ПКК	2
6.3.2	Предварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматури и тръбопроводи от система UJ в ОСК, СК-3 и НМС	ПКК	2

6. ЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПРОТИВОПОЖАРНИ СИСТЕМИ" (ППС)			
№	ВИД ДЕЙНОСТ	Документ по качеството	ЛОТ
6.3.3	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с CO2 за пожарогасене на ХРАО - СК-3	ПКК	1
6.3.4	Доставка и подмяна на пожарни тръбопроводи в СК-3 и ОСК	ПКК	2
6.4.	ГРАФИК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ ПО "ППС"		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
I. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ I-ви КОНТУР"			
1.1	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР - 2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)		
1.1.1	Основен ремонт на топлообменник за плано-аварийно разхлаждане (тип 1/7 за ВВЕР-1000) от системите за безопасност		
1.1.1.1	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 cm от пода; 2 - на 250 cm от пода и 3 - на 400 cm от пода) под капака (елиптично дъно) на входно изходната камера	м ³	10
1.1.1.2	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 cm от пода; 2 - на 250 cm от пода и 3 - на 400 cm от пода) под капака (елиптично дъно) на камерата по дестилат	м ³	10
1.1.1.3	Демонтаж на ламаринената обшивка и топлоизолацията от двете елиптически дъна	м ²	12
1.1.1.4	Демонтаж капака на вход-изход по техническа вода:		
1.1.1.4.1	Развиване и подреждане на гайки М45	бр.	80
1.1.1.4.2	Развиване и подреждане на шпилки М45	бр.	40
1.1.1.4.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1830)	м	5,8
1.1.1.4.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.1.1.4.:		
1.1.1.5	Демонтаж капака на камерата по дестилат		
1.1.1.5.1	Развиване и подреждане на гайки М45	бр.	96
1.1.1.5.2	Развиване и подреждане на шпилки М45	бр.	48
1.1.1.5.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1850)	м	5,8
1.1.1.5.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.1.1.5.:		
1.1.1.6	Демонтаж капака на плавателната глава (обръщачната камера по техническа вода)		
1.1.1.6.1	Развиване и подреждане на гайки М27	бр.	36
1.1.1.6.2	Развиване и подреждане на шпилки М27	бр.	36
1.1.1.6.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1590)	м	5,4
1.1.1.6.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.1.1.6.:		
1.1.1.7	Почистване и ревизия на крепежни елементи		
1.1.1.7.1	Гайки М45	бр.	176
1.1.1.7.2	Гайки М27	бр.	36
1.1.1.7.3	Шпилки М45	бр.	88
1.1.1.7.4	Шпилки М27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.1.1.7.:		
1.1.1.8	Безразрушителен контрол на крепежни елементи (гайки, шпилки)*		
1.1.1.8.1	Гайки М45	бр.	176
1.1.1.8.2	Гайки М27	бр.	36
1.1.1.8.3	Шпилки М45	бр.	88
1.1.1.8.4	Шпилки М27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.1.1.8.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.1.9	Почистване на водните камери, капаци и топлообменни тръбички		
1.1.1.9.1	Транспортиране до помещение А123/(1.2.3)(5т) и подсъединяване гъвкави връзки на машина за отмиване (WOMA)	м.	500
1.1.1.9.2	Шо̀мполиране на топлообменните тръбички*	бр.	1344
1.1.1.9.3	Промиване на топлообменните тръбички (с WOMA)	бр.	1344
1.1.1.9.4	Почистване на тръбичките с шомполни четки (след промиване с вода) за премахване на накипно замърсяване - само на тръбички с констатирано замърсяване	бр.	1344
1.1.1.9.5	Промиване на шо̀мполираните тръбички	бр.	1344
1.1.1.9.6	Почистване на капаци	бр.	3
1.1.1.9.7	Събиране (в полиетиленови чували) и подреждане на отпадъците	кг	100
1.1.1.9.8	Почистване на помещението и оборудването (приблизително след всеки 30-40 минути промиване с WOMA) по време на промиване на топлообменните тръби	м ²	50
	ОБЩО по т.1.1.1.9.:		
1.1.1.10	Почистване тръбната дъска на входно-изходна камера	бр.	1
1.1.1.11	Почистване тръбната дъска на плаващата глава	бр.	1
1.1.1.12	Осушаване и продухване с въздух (P ≈6,0 kgf/cm2) на тръбния сно̀п	бр.	1
1.1.1.13	Подготовка на топлообменника за хидравлично изпитание за херметичност по децилратно пространство:		
1.1.1.13.1	Деко̀нсервация и транспортиране на уплътнителния пръстен (Ø2010×100, M = 987 kg) от БМР до помещение А123/(1.2.3)	м	500
	ОБЩО по т.1.1.1.13.1:		
1.1.1.14	Подготовка и изпитване на херметичност:		
1.1.1.14.1	Подготовка на уплътнителите за монтаж:		
1.1.1.14.1.1	Монтаж на уплътнителна прокладка (голяма) към корпуса (Ø1850×8 - гума)	бр.	1
1.1.1.14.1.2	Монтаж на уплътнителна прокладка (малка) към плаващата глава (Ø1590/Ø1510×8 - гума)	бр.	1
1.1.1.14.1.3	Монтаж на уплътнителна прокладка (средна) за уплътняване отворите за шпилките и пространството между кожата и плаващата глава (Ø1690/Ø1592×3 - гума)	бр.	1
	ОБЩО по т.1.1.1.14.1.:		
1.1.1.14.2	Монтаж на уплътнителния пръстен (Ø2010×100) за изпитане на херметичност:		
1.1.1.14.2.1	Поставяне на шпилки M45	бр.	48
1.1.1.14.2.2	Завиване и стягане на гайки M45	бр.	96
1.1.1.14.2.3	Поставяне на шпилки M27	бр.	36
1.1.1.14.2.4	Завиване и стягане на гайки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.1.1.14.2.:		
	ОБЩО по т.1.1.1.14.:		
1.1.1.15	Заглушаване на пробити топлообменни тръбички (до 15% от общия брой)*	бр.	277
1.1.1.16	Демонтаж на уплътнителния пръстен (след изпитания на херметичност):		
1.1.1.16.1	Развиване на гайки M27	бр.	36
1.1.1.16.2	Развиване на гайки M45	бр.	96
1.1.1.16.3	Демонтаж на уплътнителния пръстен	бр.	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.1.16.4	Демонтаж на уплътнителните прокладки:		
1.1.1.16.4.1	Ø1590/Ø1510×8	бр.	1
1.1.1.16.4.2	Ø1690/Ø1592×3	бр.	1
1.1.1.16.4.3	Ø1850/Ø1710×8	бр.	1
1.1.1.16.4.4	Развиване шпилки M27	бр.	36
1.1.1.16.4.5	Развиване шпилки M45	бр.	48
	ОБЩО по т.1.1.1.16.4.:		
	ОБЩО по т.1.1.1.16.:		
1.1.1.17	Подготовка на външните краища на мембранните прокладки за заваряване:		
1.1.1.17.1	Ø1830 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	2
1.1.1.17.2	Ø1850 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	2
1.1.1.17.3	Ø1590 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	2
	ОБЩО по т.1.1.1.17.:		
1.1.1.18	Монтаж капака на плаващата глава (обръщаша камера по техническа вола):		
1.1.1.18.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланецана корпуса на капака. (Ø1510)	м ²	0,7
1.1.1.18.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,7
1.1.1.18.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1590)	м	5,4
1.1.1.18.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0,4
1.1.1.18.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	5
1.1.1.18.6	Завиване на шпилки M27	бр.	36
1.1.1.18.7	Завиване и стягане на гайки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.1.1.18.:		
1.1.1.19	Монтаж капака на камерата по дестилат:		
1.1.1.19.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланецана корпуса на капака. (Ø1710)	м ²	0,8
1.1.1.19.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,8
1.1.1.19.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1850)	м	5,8
1.1.1.19.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0,41
1.1.1.19.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	5,8
1.1.1.19.6	Завиване на шпилки M45	бр.	48
1.1.1.19.7	Завиване и стягане на гайки M45	бр.	96
	ОБЩО по т.1.1.1.19.:		
1.1.1.20	Монтаж капака на входно-изходна камера по техническа вола:		
1.1.1.20.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланецана корпуса на капака. (Ø1710)	м ²	0,8
1.1.1.20.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,8
1.1.1.20.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1830)	м	5,8
1.1.1.20.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0,41
1.1.1.20.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	6
1.1.1.20.6	Завиване на шпилки M45	бр.	40
1.1.1.20.7	Завиване и стягане на гайки M45	бр.	80

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
	ОБЩО по т.1.1.1.20.:		
1.1.1.21	Отстраняване на забележки от хидравличните изпитания по двете пространства - дестилатно и техническа вода*	X	X
1.1.1.22	Монтаж на топлоизолацията с ламаринената обшивка на двете елиптични льна	м ²	12
1.1.1.23	Демонтаж тръбно скеле под входно-изходната камера	м ³	10
1.1.1.24	Демонтаж тръбно скеле под капака на дестилатната камера	м ³	10
1.1.1.25	Отсѣдняване гъвкави връзки и транспортиране на машината за отмиване (WOMA), 500 м 5t	м	500
1.1.1.26	ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДЕЙНОСТИ:		
1.1.1.26.1	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1850×Ø1710×5:		
1.1.1.26.1.1	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на корпуса	м	5,4
1.1.1.26.1.2	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на капака	м	5,4
1.1.1.26.1.3	Зачистване (шлайфане) на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки	м ²	0,16
1.1.1.26.1.4	Заваряване на мембраната към фланеца на корпуса	м	5,4
1.1.1.26.1.5	Заваряване на мембраната към фланеца на капака	м	5,4
1.1.1.26.1.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,8
1.1.1.26.1.7	Металоконтрол на заварените съединения (2 бр.): Визуален контрол (ВК) - 100%; Контрол с проникващи течности (КЦ) - 100%	м ²	0,8
	ОБЩО: по т.1.1.1.26.1.:		
1.1.1.26.2	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1830×Ø1710×5:		
1.1.1.26.2.1	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на корпуса	м	5,4
1.1.1.26.2.2	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на капака	м	5,4
1.1.1.26.2.3	Зачистване (шлайфане) на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки (кръгов венец, ограничен от Ø1730-Ø1700)	м ²	0,16
1.1.1.26.2.4	Заваряване на прокладката (мембраната) към фланеца на корпуса	м	5,4
1.1.1.26.2.5	Заваряване на мембраната към фланеца на капака	м	5,4
1.1.1.26.2.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,8
1.1.1.26.2.7	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,8
	ОБЩО: по т.1.1.1.26.2.:		
1.1.1.26.3	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1590×Ø1510×5:		
1.1.1.26.3.1	Рязане (по Ø1510) заваръчния шев и монтаж на прокладката от тръбната дъска	м	4,7
1.1.1.26.3.2	Рязане (по Ø1510) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на капака	м	4,7
1.1.1.26.3.3	Шлайфане на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки (кръгов венец, ограничен от Ø1530-Ø1500)	м ²	0,14
1.1.1.26.3.4	Заваряване на прокладката към фланеца на тръбната дъска	м	4,7
1.1.1.26.3.5	Заваряване на прокладката към фланеца на капака	м	4,7
1.1.1.26.3.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,7
1.1.1.26.3.7	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,7
	ОБЩО: по т.1.1.1.26.3.:		
1.1.1.26.4	Изработване на мембранни прокладки: *		
1.1.1.26.4.1	Изработване на прокладка Ø1850×Ø1710×5, лист от 08X18H10T съгласно чертеж 4-1315537a	бр.	2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.1.26.4.2	Изработване на прокладка Ø1830×Ø1710×5, лист от 08×18Н10Г съгласно чертеж 4-1315538а	бр.	2
1.1.1.26.4.3	Изработване на прокладка Ø1590×Ø1510×5, лист от 08×18Н10Г съгласно чертеж 4-1315539а	бр.	2
1.1.1.26.4.4	*При необходимост (ако всяка от прокладките се изготви от три сегмента) - металоконтрол на заварени съединения (общо за три прокладки, изработени от три сегмента всяка - ВК, КЦ)	м.	0.5
	ОБЩО по т.1.1.1.26.4.:		
	ОБЩО по т.1.1.1.26.:		
1.1.1.27	Изготвяне на технология за ремонт на топлообменника с монтиран люк по VF	к-т	1
	ОБЩО за ремонт на топлообменника (т.1.1.1):		
	Забележка: със символ "*" са отбелязани дейности, които се извършват при необходимост - след получаване на резултатите от обстоятелството, породило необходимостта от тези дейности. Документирането на необходимостта от тях се оформя чрез констатилен протокол.		
1.1.2	Подмяна на регулиращи клапани SVF40,50,60S05		
1.1.2.1	Демонтаж на корпусите на регулаторите	бр.	3
1.1.2.1.1	Разане на тръбопровод Ст.20 ф330х10 (6 бр.)	м	10,5
1.1.2.1.2	Направа на фаски за заваряване	м	10,5
1.1.2.1.3	Монтаж на корпус към подготовените краища и заваряване съгл. "Технология за заваряване"	м	10,5
1.1.2.1.4	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	6
1.1.2.1.5	Монтаж на допълнителна опора при необходимост	х	х
	ОБЩО по т. 1.1.2.:		
1.1.3	Подмяна на помпи 5ТВ10D02, 5ТВ10D03 и 5ТВ10D04 (т.2.211.1 от ИП)		
	Подмяна на помпи 5ТВ10D02,03,04		
1.1.3.1	Доставка на:		
1.1.3.1.1	Тръба Ф89х5 08Х18Н10Т	м.	2
1.1.3.1.2	Коляно 90гр.Ф57х4 08Х18Н10Т	бр.	3
1.1.3.1.3	Тръба Ф57х4 08Х18Н10Т	м.	2
1.1.3.1.4	Преход К89х... 08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.1.3.1.5	Фланец Ду..... 08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.1.3.1.6	Фланец Ду..... 08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.1.3.1.7	Диск карбофлексов за рязане ф125х3	бр.	5
1.1.3.1.8	Газ защитен Аргон	м ³	6,5
1.1.3.1.9	Кислород технически	м ³	6
1.1.3.1.10	Газ пропан-бутан	кг	3
1.1.3.1.11	Диск за рязане карбофлексов Ф 180х3	бр.	5
1.1.3.1.12	Диск карбофлексов за шлайфане ф125х6	бр.	5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.3.1.13	Диск ламелен ф125	бр.	3
1.1.3.1.14	Тел заваръчна Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246	кг	2
1.1.3.1.15	Електрод волфрамов WС20 Ф2.4	бр.	2
1.1.3.1.16	Гайка М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.1.3.1.17	Шпилка М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.1.3.1.18	Шайба подложна *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.1.3.1.19	Лист 08 СТ3	кг	12
1.1.3.1.20	Лист 10, СТ3	кг	50
1.1.3.1.21	Кръг ф8, СТ3	кг	8
1.1.3.1.22	N14, Ст АПН	кг	180
1.1.3.1.23	Бетон В20	м ³	2.2
1.1.3.1.24	Смола НН-НУ 150	бр.	2
1.1.3.2	Труд:		
1.1.3.2.1	Демонтаж на тръба Ф89 с фланец Ду89	бр.	3
1.1.3.2.2	Демонтаж на тръба Ф57 с фланец Ду 57	бр.	3
1.1.3.2.3	Демонтаж на помпа тип	бр.	3
1.1.3.2.4	Разбиване фундамент	бр.	3
1.1.3.2.5	Направа нов фундамент	бр.	3
1.1.3.2.6	Направа на анкери	бр.	12
1.1.3.2.7	Направа на закладни ЗЧ-1	бр.	12
1.1.3.2.8	Монтаж ЗЧ-1	бр.	12
1.1.3.2.9	Пробиване на отвори Ф..... в бетон. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.1.3.2.10	Монтаж анкери	бр.	12
1.1.3.2.11	Монтаж на помпа тип *Забележка: Типът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.1.3.2.12	Монтаж на преход К89	бр.	3
1.1.3.2.13	Монтаж на преход К57	бр.	12
1.1.3.2.14	Металоконтрол	Х	Х
ОБЩО по т. 1.1.3.:			

1.1.4	Монтаж на демперни устройства по система STQ1 (т. 2.962.1 от ИП)		
1.1.4.1	Монтажни дейности в помещения А123/1,2,3 и А327/1,2,3 на STQ11,21,31		
1.1.4.1.1	Изработване на опори за демпфери съгласно проект	кг	1135
1.1.4.1.2	Изчукване на шпакловка по стени и тавани в района на опорите	м ²	1.5
1.1.4.1.3	Монтаж на анкери "НН-П" HAS-E-F M27x240/60	бр.	26
1.1.4.1.4	Направа на шимтова подложка от полимербетон	м ²	1.5
1.1.4.1.5	Динамометричен контрол на опори	час	6
1.1.4.1.6	Монтаж на опори за демпфери	бр.	10
1.1.4.1.7	Монтаж демпфери	бр.	13
1.1.4.1.8	Боядисване на опорите	м ²	10

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.4.1.9	Монтаж и демонтаж на работно скеле	м ³	50
1.1.4.1.10	Металоконтрол	ч.ч.	10
ОБЩО по т. 1.1.4.:			

1.1.5 Доставка и монтаж на площадки в блоковете на парогенераторите (ПГ) за защита на тръбопроводи от настъпване			
1.1.5.1	Изработка и монтаж на метална площадка от метални профили и просечна ламарина със средно тегло на детайла до 3 кг. И общо тегло 280	бр.	4
1.1.5.2	Боядисване площадки с епоксиден лак	м ²	60
ОБЩО по т. 1.1.5.:			

1.1.6 Доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръжения в Реакторно отделение (РО) на 5-ти блок			
1.1.6.1	Доставка и конструиране, изработка и монтаж на обслужващи площадки в 5 РО	т.	15
ОБЩО по т. 1.1.6.:			

1.1.7 Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационно състояние на тръбопроводни стелажни на ката -4,20, ката 0,00, ката 6.60.			
Претрасиране на тръбопровод 5RY към машинна зала 5-ти блок			
1.1.7.1	Безвекрово рязане до 2 м и демантиране на тръбопроводи .	м.	400
1.1.7.2	Демонтаж на опори.	бр.	80
1.1.7.3	Изработване и монтаж на заглушки	бр.	4
1.1.7.4	Демонтаж на арматури	бр.	14
1.1.7.5	Демонтаж на филтри.	бр.	3
1.1.7.6	Доставка и монтаж на корпус на механичен филтър	бр.	1
Забележка:			
- корпусът на механичния филтър да бъде съвместим с филтрите от серия R 2600 от каталога на фирма HYDAS			
- корпусът на механичния филтър да има индикатор за замърсяване на филтриращия елемент			
- присъединяване към съществуващата тръбопроводна система - холендрова връзка			
- гаранция минимум 12 месеца след пускане / приемане в експлоатация			
-инструкция по експлоатация (на български език)			
1.1.7.7	Изработване и монтаж на холендрова връзка	бр.	2
1.1.7.8	Изработване и монтаж на опорна конструкция за филтър	бр.	1
1.1.7.9	Боядисване мястото на демантираните опори.	м ²	≈10
1.1.7.10	Направа на скеле	м ³	30
ОБЩО по т. 1.1.7.:			

1.1.8 Подмяна на филтриращ елемент цеолит с нов на филтри 5TS20N02.03 (съгласно чертеж №05.85.0524-00-00СБ).			
1.1.8.1	Разуплътняване на горен люк	бр.	1
1.1.8.2	Разуплътняване на страничен люк и монтаж на заглушка	бр.	1
1.1.8.3	Направа на вана от ламарина с размери 60x60x100 за събиране на стария филтриращ елемент	бр.	1
1.1.8.4	Отстраняване на стария филтриращ елемент в чували и изнасяне	кг	210

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.1.8.5	Зареждане на филтъра с цеолит (марка - NaA)	кг	210
1.1.8.6	Монтаж на заглушка и уплътняване на страничния люк	бр.	1
1.1.8.7	Уплътняване на горен люк	бр.	1
ОБЩО по т. 1.1.8.:			
1.1.9	Подмяна на филтриращ елемент въглен с нов на филтри STS20N04,05,06,07 (съгласно чертеж № 05.85.0666-00-00СБ).		
1.1.9.1	Разуплътняване на горен люк	бр.	2
1.1.9.2	Разуплътняване на страничен люк	бр.	2
1.1.9.3	Отстраняване на стария филтриращ елемент в чували и изнасяне	кг	3000
1.1.9.4	Зареждане на филтъра с въглен марка СКГ-3	кг	3000
1.1.9.5	Уплътняване на горен люк	бр.	2
1.1.9.6	Уплътняване на страничен люк	бр.	2
ОБЩО по т.1.1.9.:			
1.1.10	Монтаж на 4 броя помпени агрегата от система RY		
1.1.10.1	Доставка на:		
1.1.10.1.1	Тръба ф159х6 08X18Н10Г	кг	11.5
1.1.10.1.2	Коляно 45 гр. Ø159х6 08X18Н10Г	бр.	4
1.1.10.1.3	Тръба 108х4 Ст20	кг	21
1.1.10.1.4	Преход К80х65 Ст20	бр.	4
1.1.10.1.5	Фланец Ду100 Ст20	бр.	4
1.1.10.1.6	Фланец Ду65 Ст20	бр.	20
1.1.10.1.7	Тръба ф76х3 Ст20	кг	22
1.1.10.1.8	Газ защитен Аргон	м ³	13
1.1.10.1.9	Кислород технически	м ³	12
1.1.10.1.10	Газ защитен пропан бутан	кг	6
1.1.10.1.11	Диск карбофлексов за рязане ф125х3	бр.	10
1.1.10.1.12	Диск карбофлексов за шлайфане ф125х6	бр.	10
1.1.10.1.13	Диск ламелен ф125	бр.	6
1.1.10.1.14	Електрод EVB50 ф2.5	кг	6
1.1.10.1.15	Електрод волфрамов WГ20 ф3.2	бр.	4
1.1.10.1.16	Тел заваръчна 08ГЭС ф2	кг	4
1.1.10.1.17	Шпилка М20, L540 Ст3	бр.	24
1.1.10.1.18	Гайка М20	бр.	24
1.1.10.1.19	Шайба подложна 20	бр.	24
1.1.10.1.20	Лист 10. Ст3	кг	100
1.1.10.1.21	Кръг ф8. Ст3	кг	16
1.1.10.1.22	N14, Ст АIII	кг	316
1.1.10.1.23	Бетон В20	м ³	4.5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.1.10.1.24	Смола НПТ-НУ 150	бр.	4
1.1.10.1.25	Клапан обратен фланцеви Ду65, Ру2.5МРа	бр.	4
1.1.10.1.26	Задвижка фланцева ръчна Ду65, Ру2.5МРа	бр.	4
1.1.10.2	Трул:		
1.1.10.2.1	Демонтаж тръба ф76х3 Ст20	м.	4
1.1.10.2.2	Демонтаж преход К80х65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.3	Демонтаж задвижка фланцева ръчна Ду65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.4	Демонтаж фланец Ду65 Ст20	бр.	12
1.1.10.2.5	Демонтаж клапан обратен фланцеви Ду65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.6	Демонтаж фланец Ду100 Ст20	бр.	12
1.1.10.2.7	Демонтаж тръба 108х4 Ст20	м.	2
1.1.10.2.8	Демонтаж задвижка фланцева ръчна Ду100	бр.	4
1.1.10.2.9	Демонтаж тръба ф159х6	м	4
1.1.10.2.10	Демонтаж помпа комплект тип МР 65.2/4	бр.	4
1.1.10.2.11	Разбиване фундамент	бр.	4
1.1.10.2.12	Направа нов фундамент	бр.	4
1.1.10.2.13	Направа анкери /шпилка М20, L540 Ст3; планки 100х100х10 Ст3/	бр.	24
1.1.10.2.14	Направа закладни части ЗЧ-1	бр.	24
1.1.10.2.15	Монтаж ЗЧ-1	бр.	24
1.1.10.2.16	Пробиване отвори ф18, L=250 в бетон	бр.	24
1.1.10.2.17	Монтаж анкери	бр.	24
1.1.10.2.18	Монтаж помпа комплект тип МР 65.2/4	бр.	4
1.1.10.2.19	Монтаж тръба ф76х3 Ст20	м.	4
1.1.10.2.20	Монтаж клапан обратен фланцеви Ду65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.21	Монтаж задвижка фланцева ръчна Ду65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.22	Престъргване и монтаж фланец Ду65 Ст20	бр.	12
1.1.10.2.23	Монтаж задвижка фланцева ръчна Ду100	бр.	4
1.1.10.2.24	Престъргване и монтаж фланец Ду100 Ст20	бр.	12
1.1.10.2.25	Монтаж преход К80х65 Ст20	бр.	4
1.1.10.2.26	Монтаж тръба 108х4 Ст20	м.	2
1.1.10.2.27	Монтаж тръба ф159х6, 08Х18Н10Т	м.	2
1.1.10.2.28	Монтаж коляно 450 ф159х6 08Х18Н10Т	бр.	8
1.1.10.2.29	Металоконтрол	х	х
ОБЩО по т. 1.1.10.:			

1.1.11	Доставка и монтаж на нивоказателни стъкла на резервоари 5RY30B01, SUR20B01, 5TB21B01, 5TB22B01, 5TB23B01, 5TB90B01, 5TB90B02 (съгласно чертеж № 11.35.РО.00.РПР.3323.00.00)		
1.1.11.1	Доставка на нивоказатели:	к-т	8
1.1.11.1.1	1.Нивоказателите да имат следните характеристики:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Кол-чество
	- Нивоуказателите трябва да използват магнитен принцип на работа, чрез поплавок в основната тръба на нивоуказателя и втори поплавок във външната видима тръба		
	- Нивоуказателите са предназначени за външен монтаж върху стената на резервоара		
	- Присъединяването към резервоара да става чрез 2бр. Фланци		
	- Металните части да бъдат изработени от неръждаема стомана		
	- Нивоуказателите да позволяват директно отчитане на нивота на флуида		
	*За монтажа на нивомерите ще се използват съществуващите щурци		
1.1.11.1.2	2. Диапазон на измерване.		
1.1.11.1.2.1	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1700мм	5ТВ21.23В01	2
1.1.11.1.2.2	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1230мм	5RY30В01	2
1.1.11.1.2.3	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 2300мм	5ТВ90В02	1
1.1.11.1.2.4	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 920мм	5ТВ90В01	1
1.1.11.1.2.5	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1500мм	5UR20В01	1
1.1.11.1.2.6	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1100мм	5ТВ22В01	1
1.1.11.1.3	3. Параметри на флуида.		
	- Нивоуказателите са предназначени за основа, амоняк, киселина		
	- Работно налягане - атмосферно		
1.1.11.1.4	Изработване на контра фланци, в съответствие с доставката.	бр.	16
1.1.11.1.5	Демонтаж на съществуващите фланци	бр.	16
1.1.11.1.6	Подготовка на краищата за заваряване	бр.	16
1.1.11.1.7	Заваряване на присъединителните фланци към щурците на резервоара.	бр.	16
1.1.11.1.8	Безразрушителен контрол на заваръчните съединения	х	х
	ОБЩО по т. 1.1.11.:		

1.1.12	Подготовка за техническо освидетелстване, металоконтрол и консервиране на тръбнохерметични проходки, преминаващи през 5ХА		
1.1.12.1	Зачистване тръбна проходка ф630x25 L 700 - материал Стомана 20	бр.	4
1.1.12.2	Зачистване тръбна проходка ф630x8 L700 - материал Стомана 20, 08Х18Н10Т	бр.	3
1.1.12.3	Зачистване тръбна проходка ф426x24 L700 - материал Стомана 20	бр.	4
1.1.12.4	Зачистване тръбна проходка ф426x9 L700 - материал Стомана 20	бр.	3
1.1.12.5	Зачистване тръбна проходка ф325x8 L700 - материал Стомана 20	бр.	10
1.1.12.6	Зачистване тръбна проходка ф325x12 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	10
1.1.12.7	Зачистване тръбна проходка ф351x36 L700 - материал 12Х18Н10Т	бр.	6
1.1.12.8	Зачистване тръбна проходка ф351x12 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	6
1.1.12.9	Зачистване тръбна проходка ф1620x4 L700	бр.	6
1.1.12.10	Зачистване тръбна проходка ф219x7 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	2
1.1.12.11	Зачистване тръбна проходка ф220x7 L700 - материал Стомана 20	бр.	4
1.1.12.12	Зачистване тръбна проходка ф159x17 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	5
1.1.12.13	Зачистване тръбна проходка ф159x6 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.12.14	Зачистване тръбна проходка ф108x6 L700 - материал Стомана 20	бр.	4
1.1.12.15	Зачистване тръбна проходка ф108x5 L700 - материал 08X18N10T	бр.	12
1.1.12.16	Зачистване тръбна проходка ф108x5 L700 - материал 08X18N10T Стомана 20	бр.	5
1.1.12.17	Зачистване тръбна проходка ф89x6 L700 - материал Стомана 20	бр.	13
1.1.12.18	Зачистване тръбна проходка ф57x3 L700 - материал Стомана 20	бр.	1
1.1.12.19	Зачистване тръбна проходка ф57x5.5 L700 - материал 08X18N10T	бр.	3
1.1.12.20	Зачистване тръбна проходка ф57x3 L700 - материал 08X18N10T Стомана 20	бр.	21
1.1.12.21	Зачистване тръбна проходка ф57x3 L700 - материал 08X18N10T	бр.	3
1.1.12.22	Зачистване тръбна проходка ф38x3 L700 - материал 08X18N10T Стомана 20	бр.	8
1.1.12.23	Зачистване тръбна проходка ф38x3.5 L700 - материал 08X18N10T	бр.	2
1.1.12.24	Зачистване тръбна проходка ф38x3.5 L700 - материал 08X18N10T Стомана 20	бр.	3
1.1.12.25	Зачистване тръбна проходка ф32x2 L700 - материал Стомана 20	бр.	7
1.1.12.26	Зачистване тръбна проходка ф14x2 L700 - материал 08X18N10T	бр.	18
1.1.12.27	Зачистване тръбна проходка ф25x3 L700 - материал 08X18N10T	бр.	1
1.1.12.28	Зачистване тръбна проходка ф133x14 L700 - материал 08X18N10T	бр.	2
1.1.12.29	Почистване с отнемане на материала на проходките с най-големи корозионни следи, като се спазват изисквания на ТУ 34-42-387-78	х	х
1.1.12.30	Подготовка на основния метал и заварените съединения на останалите проходки от програмата за металоконтрол с необходимата грапавост Rz<20mm	х	х
1.1.12.31	ВК и КЦ контрол	х	х
1.1.12.32	Нанасяне на грунд с последващо двуслойно покритие с Амерлог 400-А1 на всички проходки	х	х
	ОБЩО по т. 1.1.12.:		

1.1.13	Ремонт на линия за подаване на състен въздух ТР00 към 5TU10B01,02,03 (съгласно чертеж №11.35.РО.ТР.РПР.3342.00.00)		
1.1.13.1	Доставка та материали за изработване на опорна конструкция :тръбни елементи, колена и др.	м.	50
1.1.13.2	Доставка на тръби ф32x2 ТУ14-3-197/ 08X18N10T	бр.	10
1.1.13.3	Доставка на колена	х	х
1.1.13.4	Монтаж чрез заваряване на тръбопроводи и др. - по технология на Заявителя	х	х
1.1.13.5	Безразрушителен контрол на заваръчните съединения	х	х
	ОБЩО по т. 1.1.13.:		

1.1.14	Демонтаж на стария резервоар, доставка и монтаж на нов резервоар 5RY30B01		
1.1.14.1	Демонтаж на лам.обшивка и топлоизолация	м ²	30
1.1.14.2	Демонтаж участък от тръбопровод ф38x2	м	2
1.1.14.3	Демонтаж участък от тръбопровод ф89x3.5	м	2.6
1.1.14.4	Демонтаж участък от тръбопровод ф108x4	м	3.3
1.1.14.5	Демонтаж участък от тръбопровод ф159x4.5	м	2.8
1.1.14.6	Демонтаж на стария резервоар	кг.	1500
1.1.14.7	Пренасяне на частите на стария резервоар на 200 м	кг.	1500

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.14.8	Изработка на елементи на новия резервоар	кг.	1500
1.1.14.9	Пренасяне на частите на новия резервоар	км	2
1.1.14.10	Доставка и монтаж на място на новия резервоар (от 08X18Н10Т)	кг.	1500
1.1.14.11	Монтаж участък от тръбопровод ф38х2	м	2
1.1.14.12	Монтаж участък от тръбопровод ф89х3,5	м	2.6
1.1.14.13	Монтаж участък от тръбопровод ф108х4	м	3.3
1.1.14.14	Монтаж участък от тръбопровод ф159х4,5	м	2.8
1.1.14.15	Монтаж на топлоизолация и лам. обшивка	м ²	30
1.1.14.16	Доставка и монтаж на нивоуказателни стъкла	бр.	2
	- Нивоуказателите трябва да са окомплектовани с: нивоуказателно стъкло, отсичащи вентили - от двата края и присъединителни фланци - от двата края.		
	- нивоуказателите са предназначени за външен монтаж върху стената на резервоара;		
	- присъединяването към резервоарите да става чрез 2 броя фланци;		
	-металните части да бъдат изработени от неръждаема стомана;		
	- нивоуказателите да позволяват директно отчитане на нивото на флуида;		
	Диапазон на измерване:		
	- за монтажа на нивомерите ще се използват съществуващи шудери;		
	- нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/-1500 мм		
	-доставката да бъде окомплектована с размерна линия /в сантиметри/. Размерната линия да може да се закрепи върху защитната тръба и да бъде с обхват 0÷2500 мм.		
	Параметри на флуида:		
	- нивоуказателите са предназначени за вода		
	-работна температура на водата -20-55° С		
	- работно налягане на водата - атмосферно		
1.1.14.17	Металоконтрол		
1.1.14.18	Доставка, изработване и монтаж на съд за пробоотбор със стойка на резервоар 5RY30B01		
I	Доставка		
1.1.14.19	Кран спирателен заваряем Ду 20 неръждаем	бр.	1
1.1.14.20	Кран спирателен заваряем Ду 10 неръждаем	бр.	1
1.1.14.21	Тръба ф 32 х 2,5мм; 08X18Н10Т	м	3
1.1.14.22	Тръба ф 25х2,5; 08X18Н10Т	м	1
1.1.14.23	Тръба ф 14 х 2мм; 08X18Н10Т	м	1
1.1.14.24	Шина 32х3мм - L=450mm	кг.	1
1.1.14.25	Стома ъглова L 40х40х4мм - L= 1500mm	кг.	4
1.1.14.26	Стомана листова б=1мм; 08X18Н10Т	кг.	5
1.1.14.27	Стомана листова б=1,5мм; 08X18Н10Т	кг.	1
1.1.14.28	Стомана листова б=3 мм; 08X18Н10Т	кг.	1
1.1.14.29	Стомана листова б=10 мм; 08X18Н10Т	кг.	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Кол-чество
1.1.14.30	Винт анкер М 8 x 60	бр.	4
II	Изработка		
1.1.14.31	Съд за пробоотбор	бр.	1
1.1.14.32	Ъгъл опорен	бр.	4
1.1.14.33	Ъгъл опорен (скосен 45 С)	бр.	4
1.1.14.34	Крак	бр.	4
1.1.14.35	Пега	бр.	1
1.1.14.36	Дъно	бр.	1
1.1.14.37	Щуцер Ду 25; 08X18N10T	бр.	1
1.1.14.38	Яка б=10; 08X18N10T	бр.	1
III	Монтаж		
1.1.14.39	Сглобка на Съд за пробоотбор със стойка	бр.	1
1.1.14.40	Монтаж на Съд за пробоотбор със стойка	бр.	2
1.1.14.40.1	Тръба ф 25x2.5; 08X18N10T	м	1
1.1.14.40.2	Кран спирателен заваряем Ду 20 неръждаем	бр.	1
1.1.14.40.3	Щуцер Ду 25; 08X18N10T	бр.	1
1.1.14.40.4	Яка б=10; 08X18N10T	бр.	1
1.1.14.40.5	Изработване на детайли	х	х
1.1.14.40.6	Рязане, струговане и огъване на отклонение 10 ОСТ 25.125.03-89	бр.	5
1.1.14.40.7	Рязане на тръби ф18x2.5 ТУ 14-3-197/08X18N10T ГОСТ 5637-72 и направа на фаска	х	х
1.1.14.40.8	Заваряване - по технология на Заявителя.	х	х
1.1.14.40.9	Безразрушителен контрол на заварените съединения.	х	х
ОБЩО за т. 1.1.14:			

1.1.15 Ремонт на долни опорни блокове ("утки") от 5-ти енергоблок - 20 броя.			
1.1.15.1	Монтаж и демонтаж на работно скеле при h=4м	м ³	200
1.1.15.2	Ревизия на "утки" в обем:	бр.	20
1.1.15.3	Отваряне капака	бр.	20
1.1.15.4	Демонтаж опорен блок "кораб"	бр.	20
1.1.15.5	Почистване от смазка	бр.	20
1.1.15.6	Отстраняване на заварка от проектните капаци и оформяне на правилна равна плоскост (1,7м за отвор).	м	20
1.1.15.7	Монтаж опорен блок	бр.	20
1.1.15.8	Подмяна на уплътнението (по черт. № 33.00.03)	бр.	20
1.1.15.9	Затваряне капака с глухи гайки - по черт. № 08.30.РО.ХА РПР.2540.00.00 (с нови глухи гайки)	бр.	24
1.1.15.10	Подмяна уплътнители на глухи гайки (уплътнение на стари глухи гайки)	бр.	16
ОБЩО по т. 1.1.15.:			

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.1.16	Доставка и монтаж на тръбопровод от система 5VF по техническо решение №3927 (съгласно чертеж №07.35.Р0.00.РПР.2270.04.00 - л. 1, 2)		
1.1.16.1	Демонтаж на участък от тръбопровод Ø57x3 08X18H10T след арматура 5VF12S16 (в зоната над помпа 5TQ11D01)	м	9
1.1.16.2	Доставка и монтаж на тръба Ø57x3 ОСТ 34-42-658-84 (ТУ 14-3-190-82; 20 ГОСТ 1050-74)	м	10
1.1.16.3	Доставка и монтаж на коляно 90° 57x3 ГОСТ 17375-83 (20 ГОСТ 1050-74)	бр.	6
1.1.16.4	Безразрушителен контрол на заварените съединения - съгласно технологични карти по заваряване с №№30.ОБ.00.ТЗК.65.66/0	бр.	12
1.1.16.5	Грундиране и боядисване на колена, тръбопроводи и опори (2 бр.)	м ²	2
	ОБЩО по т. 1.1.16.:		
1.1.17	Ремонт, настройка и изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 5-ти блок		
1.1.17.1	Ремонт и настройка на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 5-ти блок	бр.	50
1.1.17.2	Изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 5-ти блок	бр.	50
	ОБЩО по т. 1.1.17.:		
1.2	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР - 2012 НА 6-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
1.2.1	Основен ремонт на топлообменник за плано-аварийно разхлаждане (тип 1/7 за ВВЕР-1000) от системите за безопасност		
1.2.1.1	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 см от пода; 2 - на 250 см от пода и 3 - на 400 см от пода) под капака (е.иптичното дъно) на входно изходната камера	м ³	10
1.2.1.2	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 см от пода; 2 - на 250 см от пода и 3 - на 400 см от пода) под капака (е.иптичното дъно) на камерата по дестилат	м ³	10
1.2.1.3	Демонтаж на ламаринената обшивка и топлоизолацията от двете елиптични дъна	м ²	12
1.2.1.4	Демонтаж капака на вход-изход по техническа вода:		
1.2.1.4.1	Развиване и подреждане на гайки М45	бр.	80
1.2.1.4.2	Развиване и подреждане на шпилки М45	бр.	40
1.2.1.4.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1830)	м	5.8
1.2.1.4.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО: по т. 1.2.1.4.:		
1.2.1.5.	Демонтаж капака на камерата по дестилат		
1.2.1.5.1	Развиване и подреждане на гайки М45	бр.	96
1.2.1.5.2	Развиване и подреждане на шпилки М45	бр.	48
1.2.1.5.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1850)	м	5.8
1.2.1.5.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т. 1.2.1.5.:		
1.2.1.6	Демонтаж капака на плаващата глава (обръщачната камера по техническа вода)		
1.2.1.6.1	Развиване и подреждане на гайки М27	бр.	36
1.2.1.6.2	Развиване и подреждане на шпилки М27	бр.	36
1.2.1.6.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1590)	м	5.4

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Колн- чество
1.2.1.6.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.2.1.6.:		
1.2.1.7	Почистване и ревизия на крепежни елементи		
1.2.1.7.1	Гайки M45	бр.	176
1.2.1.7.2	Гайки M27	бр.	36
1.2.1.7.3	Шпилки M45	бр.	88
1.2.1.7.4	Шпилки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.2.1.7.:		
1.2.1.8	Безразрушителен контрол на крепежни елементи (гайки, шпилки)*		
1.2.1.8.1	Гайки M45	бр.	176
1.2.1.8.2	Гайки M27	бр.	36
1.2.1.8.3	Шпилки M45	бр.	88
1.2.1.8.4	Шпилки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.2.1.8.:		
1.2.1.9	Почистване на волните камери, канали и топлообменни тръбички		
1.2.1.9.1	Транспортиране до помещение А123/(1.2.3) (5т) и подсъединяване гъвкави връзки на машина за отмиване (WOMA)	м.	500
1.2.1.9.2	Шомпониране на топлообменните тръбички*	бр.	1844
1.2.1.9.3	Промиване на топлообменните тръбички (с WOMA)	бр.	1844
1.2.1.9.4	Почистване на тръбичките с шомполни четки (след промиване на накипно замърсяване - само на тръбички с констатирано замърсяване)	бр.	1844
1.2.1.9.5	Промиване на прошомполираните тръбички	бр.	1844
1.2.1.9.6	Почистване на капачите	бр.	3
1.2.1.9.7	Събиране (в полетиленови чували) и подреждане на отпадъците	кг	100
1.2.1.9.8	Почистване на помещението и оборудването (приблизително след всеки 30-40 минути промиване с WOMA) по време на промиване на топлообменните тръби	бр.	1
	ОБЩО по т.1.2.1.9.:		
1.2.1.10	Почистване тръбната дъска на входно-изходна камера	бр.	1
1.2.1.11	Почистване тръбната дъска на плаващата глава	бр.	1
1.2.1.12	Осушаване и продухване с въздух (P ≈6,0 kgf/cm2) на тръбния сноп	бр.	1
1.2.1.13	Подготовка на топлообменника за хидравлично изпитание за херметичност по дестилатно пространство:		
1.2.1.13.1	Деконсервация и транспортиране на уплътнителния пръстен (Ø2010×100, M = 987 kg) от БМР до помещение А123/1(2.3)	м	500
	ОБЩО по т.1.2.1.13.:		
1.2.1.14	Подготовка на уплътнителите за монтаж:		
1.2.1.14.1	Монтаж на уплътнителна прокладка (голяма) към корпуса (Ø1850×8 - гума)	бр.	1
1.2.1.14.2	Монтаж на уплътнителна прокладка (малка) към плаващата глава (Ø1590/Ø1510×8 - гума)	бр.	1
1.2.1.14.3	Монтаж на уплътнителна прокладка (средна) за уплътняване отворите за шпилките и пространството между кожата и плаващата глава (Ø1690/Ø1592×3 - гума)	бр.	1
	ОБЩО по т.1.2.1.14.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.2.1.15	Монтаж на уплътнителния пръстен (Ø2010×100) за изпитание на херметичност:		
1.2.1.15.1	Поставяне на шпилки M45	бр.	48
1.2.1.15.2	Завиване и стягане на гайки M45	бр.	96
1.2.1.15.3	Поставяне на шпилки M27	бр.	36
1.2.1.15.4	Завиване и стягане на гайки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.2.1.15.:		
1.2.1.16	Заг. гущаване на пробити топлообменни тръбички (до 15% от общия брой)*	бр.	277
1.2.1.17	Демонтаж на уплътнителния пръстен (след изпитания на херметичност):		
1.2.1.17.1	Развиване на гайки M27	бр.	36
1.2.1.17.2	Развиване на гайки M45	бр.	96
1.2.1.17.3	Демонтаж на уплътнителния пръстен	бр.	1
1.2.1.17.4	Демонтаж на уплътнителните прокладки:		
1.2.1.17.4.1	Ø1590/Ø1510×8	бр.	1
1.2.1.17.4.2	Ø1790/Ø1592×3	бр.	1
1.2.1.17.4.3	Ø1850/Ø1710×8	бр.	1
1.2.1.17.4.4	Развиване шпилки M27	бр.	36
1.2.1.17.4.5	Развиване шпилки M45	бр.	48
	ОБЩО по т.1.2.1.17.4.:		
	ОБЩО по т.1.2.1.17.:		
1.2.1.18	Подготовка на външните краища на мембранните прокладки за заваряване:		
1.2.1.18.1	Ø1830 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	?
1.2.1.18.2	Ø1850 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	?
1.2.1.18.3	Ø1590 - скосяване под ъгъл $\alpha = 45^\circ \pm 2^\circ$. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	бр.	?
	ОБЩО по т.1.2.1.18.:		
1.2.1.19	Монтаж капака на плавателната глава (обръщаша камера по техническа вода):		
1.2.1.19.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланецана корпуса на капака. (Ø1510)	м ²	0.7
1.2.1.19.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0.7
1.2.1.19.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1590)	м	5.4
1.2.1.19.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0.4
1.2.1.19.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	5
1.2.1.19.6	Завиване на шпилки M27	бр.	36
1.2.1.19.7	Завиване и стягане на гайки M27	бр.	36
	ОБЩО по т.1.2.1.19.:		
1.2.1.20	Монтаж капака на камерата по дестилат:		
1.2.1.20.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланецана корпуса на капака. (Ø1710)	м ²	0.8
1.2.1.20.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0.8
1.2.1.20.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1850)	м	5.8
1.2.1.20.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0.41
1.2.1.20.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	5.8

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.1.20.6	Завиване на шпилки М45	бр.	48
1.2.1.20.7	Завиване и стягане на гайки М45	бр.	96
	ОБЩО по т.1.2.1.20.:		
1.2.1.21	Монтаж капака на входно-изходна камера по техническа вода:		
1.2.1.21.1	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланеца на капака. (Ø1710)	м ²	0,8
1.2.1.21.2	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,8
1.2.1.21.3	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1830)	м	5,8
1.2.1.21.4	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0,41
1.2.1.21.5	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	6
1.2.1.21.6	Завиване на шпилки М45	бр.	40
1.2.1.21.7	Завиване и стягане на гайки М45	бр.	80
	ОБЩО по т.1.2.1.21.:		
1.2.1.22	Отстраняване на забележки от хидравличните изпитания по двете пространства - дестилатно и техническа вода*	х	х
1.2.1.23	Монтаж на топлоизолацията с ламаринената обшивка на двете елиптични дъна	м ²	12
1.2.1.24	Демонтаж тръбно скеле под входно-изходната камера	м ³	10
1.2.1.25	Демонтаж тръбно скеле под капака на дестилатната камера	м ³	10
1.2.1.26	Отсedyняване гъвкави връзки и транспортиране на машината за отгиване (WOMA), 500 м 5t	м	500
1.2.1.27	ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДЕЙНОСТИ:		
1.2.1.27.1	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1850×Ø1710×5:		
1.2.1.27.1.1	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от фланеца на корпуса	м	5,4
1.2.1.27.1.2	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от фланеца на капака	м	5,4
1.2.1.27.1.3	Зачистване (шлайфване) на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки	м ²	0,16
1.2.1.27.1.4	Заваряване на мембраната към фланеца на корпуса	м	5,4
1.2.1.27.1.5	Заваряване на мембраната към фланеца на капака	м	5,4
1.2.1.27.1.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,8
1.2.1.27.1.7	Металоконтрол на заварените съединения (2 бр.): Визуален контрол (ВК) - 100%; Контрол с проникващи течности (КЦ) - 100%	м ²	0,8
	ОБЩО: по т.1.2.1.27.1.:		
1.2.1.27.2	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1830×Ø1710×5:		
1.2.1.27.2.1	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от фланеца на корпуса	м	5,4
1.2.1.27.2.2	Рязане (по Ø1710) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от фланеца на капака	м	5,4
1.2.1.27.2.3	Зачистване (шлайфване) на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки (кръгов венец, ограничен от Ø1730-Ø1700)	м ²	0,16
1.2.1.27.2.4	Заваряване на прокладката (мембраната) към фланеца на корпуса	м	5,4
1.2.1.27.2.5	Заваряване на мембраната към фланеца на капака	м	5,4
1.2.1.27.2.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,8
1.2.1.27.2.7	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,8
	ОБЩО: по т.1.2.1.27.2.:		
1.2.1.27.3	Подмяна на уплътнителни мембранни прокладки Ø1590×Ø1510×5:		
1.2.1.27.3.1	Рязане (по Ø1510) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от тръбната дъска	м	4,7

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Кол-чество
1.2.1.27.3.2	Рязане (по Ø1510) заваръчния шев и демонтаж на прокладката от фланеца на капака	м	4,7
1.2.1.27.3.3	Шлайфане на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки (кръгов венеч, ограничен от Ø1530-Ø1500)	м ²	0,14
1.2.1.27.3.4	Заваряване на прокладката към фланеца на тръбната дъска	м	4,7
1.2.1.27.3.5	Заваряване на прокладката към фланеца на капака	м	4,7
1.2.1.27.3.6	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	0,7
1.2.1.27.3.7	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0,7
	ОБЩО: по т.1.2.1.27.3.:		
1.2.1.27.4	Изработване на мембранни прокладки: *		
1.2.1.27.4.1	Изработване на прокладка Ø1850×Ø1710×5, лист от 08X18H10T съгласно чертеж 4-1315537a	бр.	2
1.2.1.27.4.2	Изработване на прокладка Ø1830×Ø1710×5, лист от 08×18H10T съгласно чертеж 4-1315538a	бр.	2
1.2.1.27.4.3	Изработване на прокладка Ø1590×Ø1510×5, лист от 08×18H10T съгласно чертеж 4-1315539a	бр.	2
1.2.1.27.4.4	*При необходимост (ако всяка от прокладките се изготви от три сегмента) - металоконтрол на заварени съединения (общо за три прокладки, изработени от три сегмента всяка - ВК, КЦ)	м.	0,5
	ОБЩО по т.1.2.1.27.4.:		
	ОБЩО по т.1.2.1.27.:		
1.2.1.28	Изготвяне на технология за ремонт на топлообменника с монтиран люк по VF	к-т	1
	ОБЩО за ремонт на топлообменника (т.1.2.1):		
	Забележка: със символ "*" са отбелязани дейности, които се извършват при необходимост - след получаване на резултатите от обстоятелството, породило необходимостта от тези дейности. Документирането на необходимостта от тях се оформя чрез констативен протокол.		
1.2.2.	Пясъкоструене и нанасяне на съвременно антикорозионно покритие в бак 6VF10B01		
1.2.2.1	Развиване крепеж и демонтаж на люк	бр.	1
1.2.2.2	Почистване на бака	бр.	1
1.2.2.3	Направа работно скеле при височина (h) до 5 м	м ³	156
1.2.2.4	Пясъкоструене на метални повърхности в затворен съд	м ²	274
1.2.2.5	Доставка и нанасяне на съвременно антикорозионно покритие, грунд на цинкова основа, покритие от три слоя, като междинния е сигнален	м ²	274
1.2.2.6	Демонтаж скеле	м ³	156
1.2.2.7	Пренос на 50 м хоризонтално разстояние на кварцов пясък	т	3,4
1.2.2.8	Щателно почистване на помещението	м ²	20
	ОБЩО по т.1.2.2.:		
1.2.3	Подмяна на регулиращи клапани 6VF40,50,60S05		
1.2.3.1	Демонтаж на корпусите на регулаторите	бр.	3
1.2.3.1.1	Рязане на тръбопровод Ст.20 ф530x10 (6 бр.)	м	10,5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.3.1.2	Направа на фазки за заваряване	м	10,5
1.2.3.1.3	Монтаж на корпус към подготвените краища и заваряване съгл. "Технология за заваряване"	м	10,5
1.2.3.1.4	Извършване на металоконтрол на зав. шевове съгл. "Технология за заваряване"	бр.	6
1.2.3.1.5	Монтаж на допълнителна опора при необходимост	х	х
ОБЩО по т.1.2.3.:			
1.2.4	Подмяна на помпи 6ТВ10D02, 6ТВ10D03 и 6ТВ10D04 (т. 2.211.1 от ИП)		
	Подмяна на помпи 6ТВ10D02,03,04.		
1.2.4.1	Доставка на:		
1.2.4.1.1	Гръба Ф89х5 08X18Н10Т	м	2
1.2.4.1.2	Коляно 90гр.Ф57х4 08X18Н10Т	бр.	3
1.2.4.1.3	Гръба Ф57х4 08X18Н10Т	м	2
1.2.4.1.4	Преход К89х... 08X18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.2.4.1.5	Фланец Ду.....08X18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.2.4.1.6	Фланец Ду.....08X18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.2.4.1.7	Диск карбофлекс за рязане ф125х3	бр.	5
1.2.4.1.8	Газ защитен Аргон	м ³	6,5
1.2.4.1.9	Кислород технически	м ³	6
1.2.4.1.10	Газ пропан-бутан	кг	3
1.2.4.1.11	Диск за рязане карбофлекс Ф 180х3	бр.	5
1.2.4.1.12	Диск карбофлекс за шлайфане ф125х6	бр.	5
1.2.4.1.13	Диск ламелен ф125	бр.	3
1.2.4.1.14	Тел заваръчна Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246	кг	2
1.2.4.1.15	Електрод волфрамов WC20 Ф2.4	бр.	2
1.2.4.1.16	Гайка М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.2.4.1.17	Шпилка М.... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.2.4.1.18	Шайба подложна *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.2.4.1.19	Лист 08 СТ3	кг	12
1.2.4.1.20	Лист 10. Ст3	кг	50
1.2.4.1.21	Кръг ф8. Ст3	кг	8
1.2.4.1.22	Н14, Ст АПН	кг	180
1.2.4.1.23	Бетон В20	м ³	2,2
1.2.4.1.24	Смола НГ-НУ 150	бр.	2
1.2.4.2	Грул:		
1.2.4.2.1	Демонтаж на гръба Ф89 с фланец Ду89	бр.	3
1.2.4.2.2	Демонтаж на гръба Ф57 с фланец Ду 57	бр.	3
1.2.4.2.3	Демонтаж на помпа тип	бр.	3
1.2.4.2.4	Разбиване фундамент	бр.	3
1.2.4.2.5	Направа нов фундамент	бр.	3

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Колн- чество
1.2.4.2.6	Направа на анкери	бр.	12
1.2.4.2.7	Направа на закладни ЗЧ-1	бр.	12
1.2.4.2.8	Монтаж ЗЧ-1	бр.	12
1.2.4.2.9	Пробиване на отвори Ф..... в бетон. *Забележка: Диаметърът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.2.4.2.10	Монтаж анкери	бр.	12
1.2.4.2.11	Монтаж на помпа тип ... *Забележка: Типът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.2.4.2.12	Монтаж на преход К89.... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	3
1.2.4.2.13	Монтаж на преход К57.... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	12
1.2.4.2.14	Металоконтрол	х	х
1.2.4.2.15	Боядисване рамите на помпите	м ²	3
ОБЩО по точка 1.2.4.			

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Колн- чество
1.2.5	Основен ремонт на помпа тип ЦН 160-110УХЛ-4 (ТQЗ) - 1 брой		
1.2.5.1	Демонтаж на предпазния кожух и разкуплиране	бр.	1
1.2.5.2	Демонтаж на всички охлаждащи тръбопроводи	бр.	1
1.2.5.3	Замерване разстоянието между полумуфите и центровката преди ремонт	бр.	1
1.2.5.4	Замерване разбега на ротора с аксиална капачка	бр.	1
1.2.5.5	Демонтаж на лагерни, лагерни тела и челни (торцери) уплътнения	бр.	2
1.2.5.6	Ревизия на челни уплътнения	бр.	2
1.2.5.7	Монтаж на лагерни тела и лагери	бр.	2
1.2.5.8	Замерване разбега на ротора с хидролета	бр.	1
1.2.5.9	Демонтаж на лагери, лагерни тела и (фенери	бр.	1
1.2.5.10	Демонтаж на хидролета	бр.	1
1.2.5.11	Монтаж на фенери, лагерни тела и лагери	бр.	1
1.2.5.12	Замерване общия разбег на ротора	бр.	.
1.2.5.13	Демонтаж на лагери, лагерни тела и (фенери	бр.	1
1.2.5.14	Демонтаж капака на корпуса	бр.	1
1.2.5.15	Монтаж на стойката за изваждане на пакета	бр.	1
1.2.5.16	Изваждане на пакета от корпуса и от помещението	бр.	1
1.2.5.17	Транспортиране на 1 км	т	1
1.2.5.18	Ревизия и ремонт на лагери	бр.	2
1.2.5.19	Разглобяване на пакета	бр.	1
1.2.5.20	Дефектовка и замерване на работни коела, вал и секции	бр.	1
1.2.5.21	Наваряване на дорника за хидролета и престъргване по размер	бр.	1
1.2.5.22	Зачистване на хидролетата на дорник	бр.	1
1.2.5.23	Зачистване на огледалото на дорник	бр.	1
1.2.5.24	Престъргване на хидролетата отвътре – за коригиране на размер "Z" и разбега с хидролета	бр.	1
1.2.5.25	Каплярен контрол на: работни коела, хидролета, огледало, пружинни пръстени и метална прокладка	м ²	3

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.5.26	Замерване боя на вала	бр.	1
1.2.5.27	Събиране на вал с работни колела и хидропета	бр.	1
1.2.5.28	Замерване боя на работните колела, хидропетата и топлинен луфт	бр.	1
1.2.5.29	Балансиране на ротора	бр.	1
1.2.5.30	Разглобяване на ротора	бр.	1
1.2.5.31	Сглобяване на пакета	бр.	1
1.2.5.32	Изработване нови контри за пакета	бр.	12
1.2.5.33	Изработване нова контра за хидропета	бр.	1
1.2.5.34	Измиване и почистване на корпуса	бр.	1
1.2.5.35	Вкарване на пакета в корпуса	бр.	1
1.2.5.36	Демонтаж на стойката за изваждане на пакета	бр.	1
1.2.5.37	Монтаж капака на корпуса	бр.	1
1.2.5.38	Монтаж на фенери, лагерни тела и лагери	бр.	2
1.2.5.39	Замерване общия разбег на ротора	бр.	1
1.2.5.40	Демонтаж на лагери, лагерни тела и (фенери)	бр.	1
1.2.5.41	Монтаж на хидропета	бр.	1
1.2.5.42	Монтаж на фенери, лагерни тела и лагери	бр.	1
1.2.5.43	Замерване разбега на ротора с хидропета	бр.	1
1.2.5.44	Замерване вкарването на ротора в център	бр.	2
1.2.5.45	Демонтаж на лагери и лагерни тела	бр.	2
1.2.5.46	Монтаж на торшеви уплътнения	бр.	2
1.2.5.47	Монтаж на лагерни тела и лагери	бр.	2
1.2.5.48	Замерване разбега на ротора с аксиална капачка	бр.	1
1.2.5.49	Шабрене на плъзгащите лагери	бр.	2
1.2.5.50	Замерване маслените хлабини на лагерите	бр.	2
1.2.5.51	Замерване натяга на лагерите	бр.	2
1.2.5.52	Монтаж на венчки охлаждащи тръбопроводи	бр.	1
1.2.5.53	Замерване разстоянието между полумуфите и центровката на агрегата	бр.	1
1.2.5.54	Купиране на помпата с ЕД и монтаж на предпазния кожух	бр.	1
	Общо за I брой помпа:		
	ОБЩО по т.1.2.5.:		

1.2.6	Доставка и монтаж на площадки в боксовете на парогенераторите (ПГ) за защита на тръбопроводи от настъпване		
1.2.6.1	Изработка и монтаж на метална площадка от метални профили и просечна ламарина със средно тегло на детайла до 3 кг. и общо тегло 280 кг.	бр.	4
1.2.6.2	Боядисване площадки с епоксиден лак	м ²	60
	ОБЩО по т.1.2.6.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.7	Доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръженията в Реакторно отделение (РО) на 6-ти блок		
1.2.7.1	Доставка и конструиране, изработка и монтаж на обслужващи площадки в 6 РО	т.	14
	ОБЩО по т.1.2.7.:		
1.2.8	Монтаж на демпферни устройства по система 6ТQ1 (т. 2.962.1)		
	Монтажни дейности в помещения А123/1,2,3 и А327/1,2,3 на 6ТQ11,21,31		
1.2.8.1	Изработване на опори за демпфери съгласно проект	кг	1135
1.2.8.2	Изчукване на шпакловка по стени и тавани в района на опорите	м ²	1.5
1.2.8.3	Монтаж на анкери "HIL TI" HAS-E-F M27x240/60	бр.	26
1.2.8.4	Направа на циментова подложка от полимербетон	м ²	1.5
1.2.8.5	Динамометричен контрол на опори	час	6
1.2.8.6	Монтаж на опори за демпфери	бр.	10
1.2.8.7	Монтаж демпфери	бр.	13
1.2.8.8	Боядисване на опорите	м ²	10
1.2.8.9	Монтаж и демонтаж на работно скеле	м ³	50
1.2.8.10	Металоконтрол	ч.ч.	10
	ОБЩО по т.1.2.8.:		
1.2.9	Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационно състояние на тръбопроводни стелажни на кога -4.20, кога 0.00, кога 6.60.		
1.2.9.1	Безискрово рязане до 2м и демантиране на тръбопроводи .	м ³	350
1.2.9.2	Демонтаж на опори.	бр.	60
1.2.9.3	Изработване и монтаж на заглушки	бр.	2
1.2.9.4	Демонтаж на арматури	бр.	11
1.2.9.5	Демонтаж на филтри.	бр.	1
	Доставка и монтаж на корпус на механичен филтър	бр.	1
	- корпусът на механичния филтър да бъде съвместим с филтрите от серия R 2600 от каталога на фирма HYDAS		
	- корпусът на механичния филтър да има индикатор за замърсяване на филтриращия елемент		
	- присъединяване към съществуващата тръбопроводна система - холандрова връзка		
	- гаранция минимум 12 месеца след пускане / приемане в експлоатация		
	- инструкция по експлоатация на български език		
	-инструкция по експлоатация (на български език)		
1.2.9.6	Изработване и монтаж на холандрова връзка	бр.	2
1.2.9.7	Изработване и монтаж на опорна конструкция за филтър	бр.	1
1.2.9.8	Боядисване мястото на демонтираните опори.	х	х
1.2.9.9	Направа на скеле	м ³	30
	ОБЩО по т.1.2.9.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.10	Претрасиране на дренажи и въздушници по система БТК70		
1.2.10.1	Рязане и демантиране на тръбопровод ф18х2.5	м	10
1.2.10.2	Демантиране на опори	бр.	4
1.2.10.3	Демонтаж на изпускателен тръбопровод ф89х4	м	5
1.2.10.4	Доставка на материали за изработване на опорна конструкция, тръбни елементи, болтове, гайки, шайби и др.	х	х
1.2.10.5	Доставка на тръба Ø18х2.5 ТУ 14-3-197/ 08Х18Н10Т ГОСТ 5637-72	м	15
1.2.10.6	Доставка на вентил заваряем Ду15; Ру 4,0 МПа	бр.	4
1.2.10.7	Колена Ду80	бр.	1
1.2.10.8	Изработване на детайли	х	х
1.2.10.9	Рязане, струговане и огъване на отклонение 10 ОСТ 25.125.03-89	бр.	10
1.2.10.10	Рязане на тръби Ø18х2.5 ТУ 14-3-197/ 08Х18Н10Т ГОСТ 5637-72 и направа на фаска	х	х
1.2.10.11	Изработване на тръби с равностенно сечение Ø18х2.5 ТУ 14-3-197/ 08Х18Н10Т ГОСТ 5637-72	бр.	4
1.2.10.12	Направа на опора подвижна съгласно чертеж №09.35.РО.УГ.РПР.2910.01.00.	бр.	8
1.2.10.13	Изработване на тръбна проходка в бетонна стена	бр.	1
1.2.10.14	Монтаж чрез заваряване на тръбопроводи, вентили и др. - по технология на Заявителя.	х	х
1.2.10.15	Безразрушителен контрол на заварените съединения	х	х
	ОБЩО по т.1.2.10.:		

1.2.11	Подготовка за техническо освидетелстване, металоконтрол и консервиране на тръбохерметични проходки, преминаващи през 6ХА		
1.2.11.1	Зачистване тръбна проходка ф133х14 L700 - материал 08Х18Н10Т		
1.2.11.2	Зачистване тръбна проходка ф630х8 L700 - материал Стомана 20,08Х18Н10Т	бр.	2
1.2.11.3	Зачистване тръбна проходка ф426х9 L700 - материал Стомана 20	бр.	6
1.2.11.4	Зачистване тръбна проходка ф424х24 L700 - материал Стомана 20	бр.	3
1.2.11.5	Зачистване тръбна проходка ф325х8 L700 - материал Стомана 20	бр.	3
1.2.11.6	Зачистване тръбна проходка ф325х12 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	4
1.2.11.7	Зачистване тръбна проходка ф630х25 L700 - материал Стомана 20	бр.	9
1.2.11.8	Зачистване тръбна проходка ф26х12 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	3
1.2.11.9	Зачистване тръбна проходка ф108х7 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	6
1.2.11.10	Зачистване тръбна проходка ф108х5 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	3
1.2.11.11	Зачистване тръбна проходка ф159х17 L700 - материал 08Х18Н10Т	бр.	13
1.2.11.12	Зачистване тръбна проходка ф219х9 L700 - материал Стомана 20	бр.	4
1.2.11.13	Зачистване тръбна проходка ф89х6 L700 - материал Стомана 20	бр.	8
1.2.11.14	Зачистване тръбна проходка ф57х4 L700 - материал Стомана 20, 08Х18Н10Т	бр.	8

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.11.15	Зачистване тръбна проходка ф57x3 L700 - материал 08X18Н10Т	бр.	18
1.2.11.16	Зачистване тръбна проходка ф38x3,5 L700 - материал Стомана 20 08X18Н10Т	бр.	8
1.2.11.17	Зачистване тръбна проходка ф32x3,5 L700 - материал 08X18Н10Т	бр.	8
1.2.11.18	Зачистване тръбна проходка ф14x2 L700 - материал 08X18Н10Т	бр.	2
1.2.11.19	Да се почистват с отнемане на материала проходките с най-големи корозионни следи, като се спазват изисквания на ТУ 34-42-387-78	бр.	24
1.2.11.20	Подготовка на основния метал и заварените съединения на останалите проходки от програмата за металоконтрол с необходимата грапавост Rz<20мм	х	х
1.2.11.21	ВК и КЦ контрол	х	х
1.2.11.22	Нанасяне на грунд с последващо двуслойно покритие с Амерлог 400-А1 на всички проходки	х	х
	ОБЩО по т.1.2.11.:		

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.12	Реализиране на система за дренiranje и запълване на топлообменници 6УD70,80		
1.2.12.1	Доставка на материали:		
1.2.12.1.1	Доставка на тръби ф18x2.5 ТУ 14-3-197/08X18Н10Т ГОСТ 5637-72	м	15
1.2.12.1.2	Доставка на вентил заваряем Ду15; Ру 1,6 МРа	бр.	12
1.2.12.2	Изработване на шucer ф18 с холендров накрайник.	бр.	12
1.2.12.3	Изработване на шucer 2-02 ОСТ 34-42-4333-78, ф18	бр.	8
1.2.12.4	Пробиване на отвори в тръбопровод ф108x5 за шucer 2-02 ОСТ 34-42-4333-78, ф18	бр.	8
1.2.12.5	Монтаж чрез заваряване на тръбопроводи, фасонни елементи и вентили - по технология на Заявителя.	х	х
1.2.12.6	Пробиване на отвори в шucer 2-02 ОСТ 34-42-4333-78, ф18 след заваряване	бр.	8
1.2.12.7	Безразрушителен контрол на заварените съединения	х	х
	ОБЩО по т.1.2.12.:		

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.13	Доставка и монтаж на нивоуказателни стъкла на резервоари 6РУ30В01, 6UR20В01, 6ТВ21В01, 6ТВ22В01, 6ТВ23В01, 6ТВ90В01, 6ТВ90В02 (съгласно чертеж № 11.36.РО.00.РПР.3323.00.00)		
1.2.13.1	Доставка на нивоуказатели:		
1.2.13.1.1	1.Нивоуказателите да имат следните характеристики: - Нивоуказателите трябва да използват магнитен принцип на работар, чрез поплаък в основната тръба на нивоуказателя и втори - Нивоуказателите са предназначени за външен монтаж върху стената на резервоара - Присъединяването към резервоара да става чрез 2бр. Фланци - Металните части да бъдат изработени от неръждаема стомана - Нивоуказателите да позволяват директно отчитане на нивота на флуида *За монтажа на нивомерите ще се използват съществуващите шучери		
1.2.13.1.2	2.Диапазон на измерване.		
1.2.13.1.2.1	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1230мм	бр.	2
1.2.13.1.2.2	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1700мм	бр.	2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.13.1.2.3	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1020мм	бр.	1
1.2.13.1.2.4	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1500мм	бр.	1
1.2.13.1.2.5	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 2300мм	бр.	2
1.2.13.1.2.6	- Нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/ - 1100мм	бр.	1
1.2.13.1.3	3.Параметри на флуида.	бр.	1
	- Нивоуказателите са предназначени за основа, амоняк, киселина		
	- Работно налягане - атмосферно		
1.2.13.1.4	Изработване на контра фланци, в съответствие с доставката.	х	х
1.2.13.1.5	Демонтаж на съществуващите фланци	бр.	16
1.2.13.1.6	Подготовка на крайщата за заваряване	бр.	16
1.2.13.1.7	Заваряване на присъединителните фланци към шудерите на резервоара.	бр.	16
1.2.13.1.8	Безразрушителен контрол на заваръчните съединения	бр.	16
	ОБЩО по т.1.2.13.:		
1.2.14	Доставка и монтаж на тръбна връзка Ø18 между 6UG50B01 и 6UG80B01 с две нови отсичащи арматури - съгласно чертеж №10.36.РО.UG.РПР.3121.00.00		
1.2.14.1	Доставка на материал за изработване на опорна конструкция: тръбни елементи, вентил заваряем, уплътнения, болтове, гайки, шайби и др.		
1.2.14.2	Доставка на тръби фØ8x2.5 ТУ 14-3-197/08X18Н10Г ГОСТ 5637-72	х	х
1.2.14.3	Доставка на вентил заваряем Ду15; Ру 4,0 МПа	м	90
1.2.14.4	Изработване на детайли	бр.	4
1.2.14.5	Изработка /рязане, струговане, фрезование/ тройник преходен 08 ОСТ 24.125.16-89	х	х
1.2.14.6	Изработка /рязане, струговане, фрезование/ тройник преходен 05 ОСТ 24.125.16-89	бр.	1
1.2.14.7	Рязане, струговане и огъване на отклонение 10 ОСТ 25.125.03-89	бр.	1
1.2.14.8	Направа на опора неподвижна съгласно чертеж № 10.36.РО.UG.РПР.3121.00.00.	бр.	21
1.2.14.9	Направа на опора подвижна съгласно чертеж № 10.36.РО.UG.РПР.3121.00.00.	бр.	7
1.2.14.10	Изработка на конзола съгласно чертеж	бр.	22
1.2.14.11	Рязане на тръби ф18x2.5 ТУ 14-3-197/08X18Н10Г ГОСТ 5637-72 и направа на фаска	бр.	30
1.2.14.12	Монтаж чрез заваряване на тръбопроводи и др. - по технология на Заявителя.	х	х
1.2.14.13	Безразрушителен контрол на заварените съединения.	х	х
	ОБЩО по т.1.2.14.:		
1.2.15	Ремонт на линия за подаване на сгъстен въздух ТР00 към 6ТУ10B01,02,03 (съгласно чертеж №11.36.РО.ТР.РПР.3342.00.00)		
1.2.15.1	Доставка на материали за изработване на опорна конструкция :тръбни елементи, колена и др.		
1.2.15.2	Доставка на тръби ф32x2 ТУ14-3-197/08X18Н10Т	м	50
1.2.15.3	Доставка на колена	бр.	10
1.2.15.4	Монтаж чрез заваряване на тръбопроводи и др. - по технология на Заявителя	х	х
1.2.15.5	Безразрушителен контрол на заваръчните съединения	х	х

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
	ОБЩО по т.1.2.15.:		
1.2.16	Демонтаж на стария резервоар, доставка и монтаж на нов резервоар 6RY30B01		
1.2.16.1	Демонтаж на лам.обшивка и топлоизолация	м ²	30
1.2.16.2	Демонтаж частък от тръбопровод ф8х2	м	2
1.2.16.3	Демонтаж частък от тръбопровод ф89х3,5	м	2.6
1.2.16.4	Демонтаж частък от тръбопровод ф108х4	м	3.3
1.2.16.5	Демонтаж частък от тръбопровод ф159х4,5	м	2.8
1.2.16.6	Демонтаж на стария резервоар	кг.	1500
1.2.16.7	Пренасяне на частите на стария резервоар		
1.2.16.8	Изработка на елементи на новия резервоар		
1.2.16.9	Пренасяне на частите на новия резервоар		
1.2.16.10	Доставка и монтаж на място на новия резервоар (от 08X18N10T)	кг.	1500
1.2.16.11	Монтаж частък от тръбопровод ф38х2	м	2
1.2.16.12	Монтаж частък от тръбопровод ф89х3,5	м	2.6
1.2.16.13	Монтаж частък от тръбопровод ф103х4	м	3.3
1.2.16.14	Монтаж частък от тръбопровод ф159х4,5	м	2.8
1.2.16.15	Монтаж на топлоизолация и лам. обшивка	м ²	30
1.2.16.16	Доставка и монтаж на нивоуказателни стъкла	бр	2
	- Нивоуказателите трябва да са окомплектовани с: нивоуказателно стъкло, отсичащи вентили - от двата края и присъединителни фланци - от двата края.		
	- нивоуказателите са предназначени за външен монтаж върху стената на резервоара;		
	- присъединяването към резервоарите да става чрез 2 броя фланци;		
	-металните части да бъдат изработени от неръждаема стомана;		
	- нивоуказателите да позволяват директно отчитане на нивото на флуида;		
1.2.16.17	Диапазон на измерване:		
	*За монтажа на нивомерите ще се използват съществуващи щучери		
	-нивомери с измервателен обхват /измерен между осите на присъединителните фланци/-1500 мм		
	-доставката да бъде окомплектована с размерна линия /в сантиметри/. Размерната линия да може да се закрепя върху защитната тръба и да бъде с обхват 0÷2500 мм.		
1.2.16.18	Параметри на флуида		
	- нивоуказателите са предназначени за вода		
	-работна температура на водата -20-55° С		
	- работно налягане на водата - атмосферно		
1.2.16.19	Металоконтрол		
1.2.16.20	Доставка, изработване и монтаж на съд за пробоотбор със стойка на резервоар 6RY30B01		
1.2.16.21	Доставка		
1.2.16.21.1	Кран спирателен заваряем Ду 20 неръждаем	бр.	1
1.2.16.21.2	Кран спирателен заваряем Ду 10 неръждаем	бр.	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.16.21.3	Гръба ф 32 x 2,5мм; 08X18N10T	м	3
1.2.16.21.4	Гръба ф 25x2.5; 08X18N10T	м	1
1.2.16.21.5	Гръба ф 14 x 2мм; 08X18N10T	м	1
1.2.16.21.6	Шинна 32x3мм - L=450mm	кг.	1
1.2.16.21.7	Стома Ъглова L 40x40x4мм - L= 1500mm	кг.	4
1.2.16.21.8	Стомана листова б=1мм; 08X18N10T	кг.	5
1.2.16.21.9	Стомана листова б=1,5мм; 08X18N10T	кг.	1
1.2.16.21.10	Стомана листова б=3 мм; 08X18N10T	кг.	1
1.2.16.21.11	Стомана листова б=10 мм; 08X18N10T	кг.	1
1.2.16.21.12	Винт анкер М 8 x 60	бр.	4
1.2.16.22	Изработка		
1.2.16.22.1	Съд за пробоотбор	бр.	1
1.2.16.22.2	Ъгъл опорен	бр.	4
1.2.16.22.3	Ъгъл опорен (скосен 45 С)	бр.	4
1.2.16.22.4	Крак	бр.	4
1.2.16.22.5	Пета	бр.	1
1.2.16.22.6	Дъно	бр.	1
1.2.16.22.7	Щупер Ду 25; 08X18N10T	бр.	1
1.2.16.22.8	Яка б=10; 08X18N10T	бр.	1
1.2.16.23	Монтаж		
1.2.16.24	Сглобка на Съд за пробоотбор със стойка	бр.	1
1.2.16.25	Монтаж на Съд за пробоотбор със стойка	бр.	2
1.2.16.25.1	Гръба ф 25x2.5; 08X18N10T	м	1
1.2.16.25.2	Кран спирателен заваряем Ду 20 неръждаем	бр.	1
1.2.16.25.3	Щупер Ду 25; 08X18N10T	бр.	1
1.2.16.25.4	Яка б=10; 08X18N10T	бр.	1
1.2.16.25.5	Изработване на детайли	х	х
1.2.16.25.6	Рязане, струговане и огъване на отклонение 10 ОСТ 25.125.03-89	бр.	5
1.2.16.25.7	Рязане на гръби ф18x2.5 ТУ 14-3-197/08X18N10T ГОСТ 5637-72 и направа на фаска	х	х
1.2.16.25.8	Заваряване - по технология на Заявителя.	х	х
1.2.16.25.9	Безразрушителен контрол на заварените съединения.	х	х
ОБЩО за т.1.2.16.:			

1.2.17	Ремонт на долни опорни блокове ("утки") от б-ти енергоблок - 20 броя.		
1.2.17.1	Монтаж и демонтаж на работно скеле при h=4м'	м3	200
1.2.17.2	Ревизия на "утки" в обем:	бр	20
1.2.17.3	Отваряне капака	бр	20
1.2.17.4	Демонтаж опорен блок "кораб"	бр	20

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.2.17.5	Почистване от смазка	бр	20
1.2.17.6	Отстраняване на заварка от проектните капаци и оформяне на правилна равна плоскост (1,7м за отвор).	м	20
1.2.17.7	Монтаж опорен блок	бр	20
1.2.17.8	Подмяна на уплътнението (по черт. № 33.00.03)	бр	20
1.2.17.9	Затваряне капака с глухи гайки -по черт. № 08.30.РО.ХА РПР.2540.00.00 (с нови глухи гайки)	бр	24
1.2.17.10	Подмяна уплътнители на глухи гайки (уплътнение на стари глухи гайки)	бр.	16
	ОБЩО по т.1.2.17.:		
1.2.18	Ремонт, настройка и изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 6-ти блок		
1.2.18.1	Ремонт и настройка на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 6-ти блок	бр.	50
1.2.18.2	Изпитания на херметични врати на технологични помещения в контролираната зона (КЗ) на 6-ти блок	бр.	50
	ОБЩО по т.1.2.18.:		
1.3.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5-ти и 6-ти ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ		
1.3.1.	Ремонт на 2 броя лагерни втулки за опорния петов лагер (подпятника) на асинхронен електродвигател ВАЗ 215/109-6 АМ05 (на ГЦН-195М)		
1.3.1.1	Демонтиране на втулката на опорния лагер от ротора на ЕД	бр.	1
1.3.1.2	Монтиране на втулката на дорник за проверка и обработка на аксиален лагер на ЕД на ГЦП черт. № V-3-505-01-00	бр.	1
1.3.1.3	Демонтиране на "огледалото" от втулката, обработка на текстолитовата повърхност и монтиране на втулката.	бр.	1
1.3.1.4	Поставяне на дорника с втулката на струг и центроване на същия спрямо оста с точност до 0,03мм	бр.	1
1.3.1.5	Демонтиране на "огледалото", укрепване и обработка на котактната повърхност на втулката с "огледалото".	бр.	1
1.3.1.6	Монтиране на "огледалото" върху втулката, като същото се затяга в определена последователност (на кръст) и с определена сила на затягане -- 6 бр.болта.	бр.	1
1.3.1.7	Обработка на контактната повърхност на "огледалото" до удовлетворяване на изискванията на черт. № 5Э-2713	бр.	1
	ОБЩО за 1 брой втулка:		
	ОБЩО за 2 броя втулки:		
1.3.2	Центроване и шифтоване на корпус 195-24-0157 на ГУП към корпус 195-01-0176 (нов тип) на изваждаема част на Главна циркуляционна помпа (ГЦП) - 2 бр.		
1.3.2.1	Измиване със спирт на всички детайли	к-т	2
1.3.2.2	Установяване приспособление на борверг и центроване	к-т	2
1.3.2.3	Замери на размери Ф455 и ф502мм	к-т	2
1.3.2.4	Поставяне на корпус и центроване върху приспособление на борверг и стягане	к-т	2
1.3.2.5	Почистване и замерване дорник	к-т	2
1.3.2.6	Поставяне на дорник в корпус и центроване	к-т	2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.2.7	Поставяне на малък корпус и центроване	к-т	2
1.3.2.8	Монтаж на опори за центроване	к-т	2
1.3.2.9	Стягане на корпуси с определено усилие	к-т	2
1.3.2.10	Пробиване на отвори за пасове 3 бр. Н7	к-т	2
1.3.2.11	Направа на пасове	к-т	2
1.3.2.12	Монтиране пасове с течен азот	к-т	2
1.3.2.13	Контрол	к-т	2
1.3.2.14	Демонтаж от борберг	к-т	2
1.3.2.15	Демонтаж на малък корпус и премахване дорник	к-т	2
1.3.2.16	Маркиране на корпусите и пасовете	к-т	2
1.3.2.17	Консервация на дорника	к-т	2
1.3.2.18	Престъргване и шлайфане на 2 броя подложни пръстени	к-т	2
	ОБЩО за 1 брой:		
	ОБЩО за 2 броя:		

1.3.3.	Престъргване и шлайфане на регулиращ пръстен (Кольцо) 195-24-1259 - 4 бр.		
1.3.3.1	Престъргване и шлайфане на регулиращи пръстени	бр.	4
	ОБЩО за 1 брой:		
	ОБЩО за 4 броя:		

1.3.4	Престъргване и шлайфане на регулиращ пръстен (Прокладка) 195-24-1274 - 2 бр.		
1.3.4.1	Шлайфане на 1 бр. подложен пръстен	бр.	2
	ОБЩО за 1 брой:		
	ОБЩО за 2 броя:		

1.3.5	Изработка и доставка на 2 бр. устройства за обръщане на капаци на колекторите на парогенераторите (ПГ) по I и II контур съгласно чертеж №06.30.РО.00.РПР. V.1.1996.01.00.00.		
1.3.5.1	Изработка и доставка на 2 бр. устройства за обръщане на капаци на колекторите на ПГ по I и II контур съгласно чертеж 06.30.РО.00.РПР. V.1.1996.01.00.00.	бр.	2
	ОБЩО по т.1.3.5.:		

1.3.6	Изработка и доставка на стойка за дорник за проверка и обработка на аксиалния лагер (втулка с опорния диск на подпятника) на електродвигателя на ГЦП съгласно чертеж №11.30.РО.УД.РПР.3260.00.00.		
1.3.6.1	Изработка и доставка на стойка за дорник за проверка и обработка на аксиалния лагер (втулка с опорния диск на подпятника) на електродвигателя на ГЦП съгласно чертеж 11.30.РО.УД.РПР.3260.00.00.	бр.	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
ОБЩО по т.1.3.6.:			
1.3.7	Изработване и подмяна на 20 броя топлообменници за отбиране на проби		
1.3.7.1	Изработване на топлообменници по черт. № 08.30.РО.ТВ.РПР.2566.00.00	бр.	20
1.3.7.2	Демонтаж на стари топлообменници	бр.	20
1.3.7.3	Демонтаж на тръбна разводка /тръби ф14/	м	300
1.3.7.4	Демонтаж на тръбна разводка /тръби ф38/	м	100
1.3.7.5	Демонтаж стойки и носещи конструкции	кг	600
1.3.7.6	Изработка на стойки и носещи конструкции	кг	800
1.3.7.7	Изработка гарнитури Ду150	бр.	20
1.3.7.8	Изработка гарнитури Ду30	бр.	20
1.3.7.9	Доставка на крепеж н-ж		
1.3.7.9.1	Болт М20х80	бр.	200
1.3.7.9.2	Шайба М20	бр.	200
1.3.7.9.3	Гайка М20	бр.	200
1.3.7.9.4	Болт М16х60	бр.	200
1.3.7.9.5	Шайба 16	бр.	200
1.3.7.9.6	Гайка М16	бр.	200
1.3.7.10	Монтаж на стойки и носещи конструкции	кг	1000
1.3.7.11	Монтаж на топлообменник	бр.	20
1.3.7.12	Монтаж тръбна разводка ф14	м	400
1.3.7.13	Монтаж тръбна разводка ф38	м	160
1.3.7.14	Контрол на заваръчните съединения		
1.3.7.15	Външен оглед - Ду10 и Ду30	бр.	40
ОБЩО по т.1.3.7.:			
1.3.8	Подмяна на помпи ОТВ30D01, ОТВ30D02, ОТВ40D01 и ОТВ40D02 (т. 2.211.1 от ИП)		
1.3.8.1	Доставка на:		
1.3.8.1.1	Тръба Ф57х4 08Х18Н10Т	м	6
1.3.8.1.2	Коляно 90гр.Ф57х4 08Х18Н10Т	бр.	8
1.3.8.1.3	Преход К57х.....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.8.1.4	Тръба Ф32х2 08Х18Н10Т	м	20
1.3.8.1.5	Фланец Ду.....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	4
1.3.8.1.6	Фланец Ду.....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	4
1.3.8.1.7	Диск карбофлекс за рязане ф125х3	бр.	5
1.3.8.1.8	Газ защитен Аргон	м ³	6.5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.8.1.9	Кислород технически	м ³	6
1.3.8.1.10	Газ пропан-бутан	кг	3
1.3.8.1.11	Диск за рязане карбофлексов Ф 180х5	бр.	5
1.3.8.1.12	Диск карбофлексов за шлайфане ф125х6	бр.	5
1.3.8.1.13	Диск ламелен ф125	бр.	3
1.3.8.1.14	Тел заваръчна Св-04Х19Н11М3 по ГОСТ 2246	кг	2
1.3.8.1.15	Електрод волфрамов WC20 Ф2.4	бр.	2
1.3.8.1.16	Гайка М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	16
1.3.8.1.17	Шпилка М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	16
1.3.8.1.18	Шайба подложна *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	16
1.3.8.1.19	П-профил 18 БДС 6176-75 С13 БДС 6895-82	м	30
1.3.8.1.20	Болтове М...х..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	32
1.3.8.1.21	Гайки М..... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	32
1.3.8.1.22	Грунд епоксиден ЕП074	кг.	5
1.3.8.1.23	Емайл Лак епоксиден ЕП 71	кг.	5
1.3.8.2	Груд:		
1.3.8.2.1	Демонтаж на тръба Ф57 с фланец Ду 57	бр.	8
1.3.8.2.2	Демонтаж на помпа тип 7Е40КУЛ	бр.	4
1.3.8.2.3	Демонтаж на рама обша	бр.	2
1.3.8.2.4	Направа парама	бр.	2
1.3.8.2.5	Монтаж на рава	бр.	2
1.3.8.2.6	Монтаж на помпа тип ... *Забележка: Типът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	4
1.3.8.2.7	Монтаж на преход К57.... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.8.2.8	Монтаж на фланци с тръба Ф.... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.8.2.9	Метаюконтрол	х	х
1.3.8.2.10	Боядисване на рамите	м ²	4
	ОБЩО по т.1.3.8.:		
1.3.9	Подмяна на помпи 0ТВ52D01, 0ТВ52D02, 0ТВ52D03 и 0ТВ52D04 (т. 2.211.1 от ИП)	3	1
1.3.9.1	Доставка на:		
1.3.9.1.1	Тръба Ф57х4 08Х18Н10Т	м	3
1.3.9.1.2	Коляно 90гр.Ф57х4 08Х18Н10Т	бр.	4
1.3.9.1.3	Преход К57х....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	4
1.3.9.1.4	Тръба Ф32х2 08Х18Н10Т	м	10
1.3.9.1.5	Фланец Ду.....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	2
1.3.9.1.6	Фланец Ду.....08Х18Н10Т. *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	2
1.3.9.1.7	Диск карбофлексов за рязане ф125х3	бр.	5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.3.9.1.8	Газ защитен Аргон	м ³	6,5
1.3.9.1.9	Кислород технически	м ³	6
1.3.9.1.10	Газ пропан-бутан	кг	3
1.3.9.1.11	Диск за рязане карбофлекс Ф 180x3	бр.	5
1.3.9.1.12	Диск карбофлекс за шлайфгане ф125x6	бр.	5
1.3.9.1.13	Диск ламелен ф125	бр.	3
1.3.9.1.14	Тел заваръчна Св-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246	кг	2
1.3.9.1.15	Електрод волфрам WC20 Ф2.4	бр.	2
1.3.9.1.16	Гайка М... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.9.1.17	Шпилка М... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.9.1.18	Шайба подложна ... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.9.1.19	П-профил 18 БДС 6176-75 СТЗ БДС 6895-82	м	16
1.3.9.1.20	Болтове М...х... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	16
1.3.9.1.21	Гайки М... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	16
1.3.9.1.22	Грунд епоксиден ЕП074	кг.	5
1.3.9.1.23	Емайл Ллак епоксиден ЕП 71	кг.	5
1.3.9.2	Грул:		
1.3.9.2.1	Демонтаж на тръба Ф57 с фланец Ду 57	бр.	4
1.3.9.2.2	Демонтаж на помпа тип 7Е40КУЛ	бр.	2
1.3.9.2.3	Демонтаж на рама обща	бр.	2
1.3.9.2.4	Направа нарама	бр.	2
1.3.9.2.5	Монтаж на рама	бр.	2
1.3.9.2.6	Монтаж на помпа тип ... *Забележка: Типът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	2
1.3.9.2.7	Монтаж на преход К57... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	8
1.3.9.2.8	Монтаж на фланци с тръба Ф ... *Забележка: Размерът ще се уточни след доставка на помпите.	бр.	4
1.3.9.2.9	Металоконтрол	х	х
1.3.9.2.10	Боядисване на рамите	м ²	4
	ОБЩО по т.1.3.9.:		

1.3.10	Основен ремонт на 1 брой изпарителен апарат		
1.3.10.1	Разфланциране и отваряне на локове П1, П2 и П3 от чертеж 93-011685 (3 бр.)	бр.	3
1.3.10.2	Демонтиране на 3 бр. капаци намиращи се в горната камера на изпарителя.	бр.	3
1.3.10.3	Изгребване на рашинговите пръстени от камерата за рашингови пръстени. Дефектовка.	ч/ч	х
1.3.10.4	Извършване на оглед на камерата за рашингови пръстени (от с-ри "Е-РО" и "О I к-р"). При необходимост се създава ТК за заваряване.	бр.	1
1.3.10.5	Отстраняване на дефектите от камерата за рашинговите пръстени.	бр.	1
1.3.10.6	Извършва се оглед и приемане на камерата за рашингови пръстени и рашинговите пръстени (Е-РО).	бр.	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.10.7	Извършване на оглед и почистване на междинните камери (под рашинговата).	ч/ч	1
1.3.10.8	Зареджване на рашинговите пръстени.	ч/ч	1
1.3.10.9	Затваряне на трите капача между горната и рашинговата камери фиксират се с шпилки и гайки M12	бр.	3
1.3.10.10	Затварят се и се уплътняват трите люка П1, П2 и П3.	бр.	3
1.3.10.11	Развиване на обзорни стъкла (по 2 на изпарител и само ако са налични)	бр.	4
1.3.10.12	Изработва се установката и при наличие на забележки, същите се отстраняват.	бр.	1
1.3.10.13	Отстраняване на забележки	бр.	1
ОБЩО за т.1.3.10.:			

1.3.11 Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационен вид на 0TR40W01.02 и 0TR60W01.02			
1.3.11.1	Демонтаж на тръбопровод ф38x2.5 нж	м	20
1.3.11.2	Заглушка за тръбопровод ф38 нж	бр.	4
1.3.11.3	Демонтаж и въстановяване на топлоизолация	м ²	3
1.3.11.4	Демонтаж на арматури Ду38	бр.	4
1.3.11.5	Демонтаж на тръбопровод ф89x3.5 Ст.20	м	110
1.3.11.6	Демонтаж на опори.	бр.	8
1.3.11.7	Уплътненен на проходки ф89	бр.	4
1.3.11.8	Демонтаж на ел. арматури Ду89	бр.	4
1.3.11.9	Демонтаж на тръбопровод ф25x2.5 Ст.20	м	4
1.3.11.10	Нанасяне на покритие - грунд епоксиден и боя епоксидна.	м ²	3
1.3.11.11	Демонтаж на ел. арматури Ду25	бр.	2
1.3.11.12	Демонтаж на инпулсни линии ф18x2 нж.	м	80
1.3.11.13	Безразрушителен контрол на заварените съединения	м ²	0.5
1.3.11.14	Направа на скеле	м ³	30
1.3.11.15	Демонтаж на топлоизолация	м ²	100
1.3.11.16	Поставяне на заглушки тръбопровод ф89x3.5 Ст.20	бр.	4
ОБЩО за 1 брой:			
ОБЩО за т.1.3.11.:			

1.3.12 Демонтаж на тръбопроводи в помещения С-227, С-216/2, С-216/3 и С-216/1 за техническа вода към демонтираните топлообменници в помещения С-227 и С-134/1,2,3. Демонтаж на тръбопроводи в помещения С-125/3, С-216/3 и Р-212 за кондензат от временна установка за преработване на кубов остатък и демонтаж на тръбопровод по 0UD в С-318			
1.3.12.1	Демонтаж на тръбопровод ф25x2 Ст.20	м	20
1.3.12.2	Уплътненен на проходки ф28	бр.	3
1.3.12.3	Демонтаж на опори	бр.	25

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.12.4	Демонтаж на арматури Ду25	бр.	5
1.3.12.5	Демонтаж на тръбопровод ф57х3 Ст.20	м	8
1.3.12.6	Демонтаж на топлообменници за отбор проби	бр.	3
1.3.12.7	Демонтаж на тръбопровод ф89х5 Ст.20	м	140
1.3.12.8	Заглушка за тръбопровод ф89	бр.	2
1.3.12.9	Безразрушителен контрол на заварените съединения.	м ²	0.1
1.3.12.10	Нанасяне на покритие - грунд епоксиден и боя епоксидна.	м ²	2
1.3.12.11	Демонтаж на тръбопровод ф57х3 Ст.20	м	23
1.3.12.12	Уплътнен на проходки ф57	бр.	2
1.3.12.13	Демонтаж на опори.	бр.	5
1.3.12.14	Нанасяне на покритие - грунд епоксиден и боя епоксидна.	м ²	1
1.3.12.15	Демонтаж на тръбопровод ф25х3 Ст.20	м	20
1.3.12.16	Демонтаж на опори.	бр.	6
1.3.12.17	Въстановяване на опора на тръбопровод ф25 за запълване хидрозатвор 0TU20D01	бр.	1
1.3.12.18	Демонтаж на арматури Ду25	бр.	1
1.3.12.19	Нанасяне на покритие - грунд епоксиден и боя епоксидна.	м ²	1
1.3.12.20	Демонтаж на тръбопровод ф89 от пол на С - 318 до 0TU20D01	м	3
1.3.12.21	Уплътняване на тръбопровод ф450 в юда на С -318 до 0VB12S01	бр.	1
ОБЩО по т.1.3.12.:			

1.3.13 Подобряване на ремонтнопригодност и експлоатационен вид на реагентен възел С-426 и С-427			
1.3.13.1	Монтаж на заглушка на тръбопровод ф57х3 Ст.20	бр.	1
1.3.13.2	Монтаж на заглушка на тръбопровод ф57х3.5 нж	бр.	1
1.3.13.3	Монтиране на допълнителен дренаж по линията за азотна киселина към филтри 1,2,0RY10N01	х	х
1.3.13.4	Монтаж на арматура Ду14	бр.	1
1.3.13.5	Монтаж на тръбопровод ф14х2 нж	м	4
1.3.13.6	Демонтаж на 0ТВ30В02, 0ТВ40В02, 0ТВ51В02 и 0ТВ52В02	бр.	4
1.3.13.7	Демонтаж на арматури Ду14	бр.	4
1.3.13.8	Демонтаж на арматури Ду25	бр.	4
1.3.13.9	Демонтаж на тръбопроводи ф14х2.5 нж	м	12
1.3.13.10	Демонтаж на тръбопроводи ф25х2.5 нж	м	12
1.3.13.11	Демонтаж на стойки	бр.	4
1.3.13.12	Претрасиране на тръбопровод ф57х3.5 нж.	м	12
1.3.13.13	Демонтаж на тръбопроводи ф14х2.5 нж към концентрационери	м	42
1.3.13.14	Демонтаж на 0ТВ52D01,02	бр.	2
1.3.13.15	Демонтаж на тръбопроводи от и към 0ТВ52D01,02 ф38х2.5 нж.	м	15
1.3.13.16	Претрасиране на тръбопровод ф57х3.5 нж.	м	25

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.3.13.17	Демонтаж на арматури Ду38	бр.	10
1.3.13.18	Демонтаж на опори на тръбопроводи	бр.	15
1.3.13.19	Демонтаж на захранващи кабели към 0ГВ52D01,02	бр.	2
1.3.13.20	Демонтаж на смесител 0ГВ52B03	бр.	1
1.3.13.21	Демонтаж на тръбопроводи ф57х3 нж 0ГВ51B01 към 0ГВ52B01	м	4
1.3.13.22	Преместване на арматури Ду57	бр.	3
1.3.13.23	Демонтаж на тръбопроводи ф38х2.5 нж рециркулация към 0ГВ51B01	м	3
1.3.13.24	Претрасиране на тръбопроводи ф38х2.5 нж рециркулация към 0ГВ52B01	м	10
1.3.13.25	Подвешаване на дренаж на 0ГВ20B01 ф14х2.5 нж към система 0ГЗ	м	1
1.3.13.26	Демонтаж на стойка от фундамент 0ГВ20B01	бр.	1
1.3.13.27	Монтаж на тръбопровод ф32х3 към 0ГВ20B01	м	1.5
1.3.13.28	Монтаж на арматура Ду32	бр.	1
1.3.13.29	Монтаж на опори	бр.	3
1.3.13.30	Демонтаж на арматура Ду57	бр.	1
1.3.13.31	Демонтаж на тръбна кабелна разводка ф20х2 Ст.20	м	12
1.3.13.32	Претрасиране на тръбопроводи ф57х3.5 нж азотна киселина към 5,6ЕБ и СК-3 след 0ГВ40S14.15	м	3
ОБЩО по т.1.3.13.:			

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
1.3.14	Ремонт на маслосепаратор в помещение Р-209 съгласно чертеж №11.30.РО.0ГВ.РПР.3279.00.00/01		
1.3.14.1	Направа на резбаво втулка нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.2	Направа на дистантираща планка нж. ГОСТ 5632-72	бр.	4
1.3.14.3	Монтаж на квадратен кух профил L=505 (30х30х1.5)	бр.	1
1.3.14.4	Направа на капачка (Ф130) нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.5	Направа на втулка нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.6	Направа на волач нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.7	Монтаж на квадратен кух профил L=135 (30х30х1.5)	бр.	1
1.3.14.8	Монтаж на уплътнителен пръстен (ф6 шнур гума маслостойчива)	бр.	1
1.3.14.9	Направа на втулка с външна резба нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.10	Направа на волан (L разг. = 3065) нж. ГОСТ 5632-72	бр.	1
1.3.14.11	Направа на сплица L=460 нж. ГОСТ 5632-72	бр.	6
1.3.14.12	Направа на капачка нж. ГОСТ 5632-72	бр.	2
ОБЩО по т.1.3.14.:			

1.3.15	Направа антикорозионно покритие на устройство за транспортниране на шахтата на реактора (УТШ) и устройство за транспортниране на блок защитни тръби (УТБТ) на 5-ти и 6-ти блок		
1.3.15.1	Пясъкоструене метална конструкция на устройствата	м ²	500
1.3.15.2	Обезпращаване на устройствата	м ²	500

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.15.3	Грундиране и боядисване на устройствата с епоксидно покритие устойчиво на киселини и основи и топлоустойчивост не по-малко от 60 градуса	м ²	500
1.3.15.4	Направа на работно скеле	м ³	200
1.3.15.5	Конструирание и изработка на опори, позволяващи обработка на долните повърхности на съоръжението	к-т	2
	* Забележка: Работата ще се извършва в транспортен коридор на РО, което налага щателно почистване след приключване!		
	ОБЩО по т.1.3.15.:		
1.3.16	Демонтаж на греда за "лебедка" на ката 13 в херметичната част на контролираната зона на 5-ти и 6-ти блок		
1.3.16.1	Демонтаж на метална конструкция от профилна стомана	т	0.5
	ОБЩО по т.1.3.16.:		
1.3.17	Основен ремонт на топлообменник за разхлаждане на БОК Ø1200 (5,6TG11,12,13W01)		
1.3.17.1	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 cm от пода; 2 - на 250 cm от пода и 3 - на 400 cm от пода) под капака (елиптичното дъно) на входно изходната камера	м ³	10
1.3.17.2	Монтаж на тръбно скеле (с площадки на три нива: 1 - на 150 cm от пода; 2 - на 250 cm от пода и 3 - на 400 cm от пода) под капака (елиптичното дъно) на камерата по дестилат	м ³	10
1.3.17.3	Демонтаж на ламаринената обшивка и топлоизолацията от двете елиптични дъна	м ²	10
1.3.17.4	Демонтаж капака на вход-изход по техническа вода:		
1.3.17.4.1	Развиване и подреждане на гайки М36	бр.	64
1.3.17.4.2	Развиване и подреждане на шпилки М36	бр.	32
1.3.17.4.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1320)	м	4.2
1.3.17.4.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.3.17.4.:		
1.3.17.5	Демонтаж капака на камерата по дестилат		
1.3.17.5.1	Развиване и подреждане на гайки М36	бр.	64
1.3.17.5.2	Развиване и подреждане на шпилки М36	бр.	32
1.3.17.5.3	Рязане заваръчния шев на мембранното уплътнение (по Ø1320)	м	4.2
1.3.17.5.4	Сваляне на капака	бр.	1
	ОБЩО по т.1.3.17.5.:		
1.3.17.6	Почистване и ревизия на крепежни елементи		
1.3.17.6.1	Гайки М36	бр.	128
1.3.17.6.2	Шпилки М36	бр.	64
	ОБЩО по т.1.3.17.6.:		
1.3.17.7	Безразрушителен контрол на крепежни елементи (гайки, шпилки)*		
1.3.17.7.1	Гайки М36	бр.	128
1.3.17.7.2	Шпилки М36	бр.	64
	ОБЩО по т.1.3.17.7.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.17.8	Почистване на водните камери, капаци и топлообменни тръбички		
1.3.17.8.1	Транспортиране до помещение А123/(1.2.3) (5т) и подсъединяване гъвкави връзки на машина за отмиване	м	100
1.3.17.8.2	Шоуполиране на топлообменните тръбички	бр.	962
1.3.17.8.3	Промиване на топлообменните тръбички	бр.	962
1.3.17.8.4	Почистване на тръбичките с шополони четки (след промиване с вода) за премахване на накипно замърсяване - само на тръбички с констатирано замърсяване	бр.	962
1.3.17.8.5	Промиване на прошоомполираните тръбички	бр.	962
1.3.17.8.6	Почистване на капациите	бр.	2
1.3.17.8.7	Събиране (в полнетиленови чували) и подреждане на отпадъците	кг	100
1.3.17.8.8	Почистване на помещението и оборудването (приблизително след всеки 30-40 минути промиване) по време на промиване на топлообменните тръби	бр.	1
	ОБЩО по т.1.3.17.8.:		
1.3.17.9	Почистване тръбната дъска на входно-изходна камера	бр.	1
1.3.17.10	Почистване тръбната дъска на камерата по дестилат	бр.	1
1.3.17.11	Осушаване и продухване с въздух (P ≈6,0 kgf/cm2) на тръбния сноп	бр.	1
1.3.17.12	Подготовка и изпитване на херметичност на междутръбното пространство		
1.3.17.13	Заглушаване на пробити топлообменни тръбички (до 15% от общия брой)*	бр.	144
1.3.17.14	Подготовка на външните краища на мембранните прокладки за заваряване		
1.3.17.14.1	Наваряване на краищата на мембраните ф1320	м	16.6
1.3.17.14.2	ф1320 - скосяване под ъгъл α =45° ± 2°. Почистване краищата със спирт - на разстояние 30мм	м	16.6
1.3.17.14.3	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	1.4
1.3.17.14.4	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	4.2
	ОБЩО по т.1.3.17.14.:		
1.3.17.15	Монтаж капака на камерата по дестилат:		
1.3.17.15.1	Монтаж на прокладка ф1244	бр.	1
1.3.17.15.2	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланеца на корпуса и капака. (Ø1320)	м ²	0.7
1.3.17.15.3	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0.7
1.3.17.15.4	Монтаж на капака	бр.	1
1.3.17.15.5	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1320)	м	4.2
1.3.17.15.6	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0.35
1.3.17.15.7	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	4.2
1.3.17.15.8	Завиване на шпилки М36	бр.	32
1.3.17.15.9	Завиване и стягане на гайки М36	бр.	64
	ОБЩО по т.1.3.17.15.:		
1.3.17.16	Монтаж капака на входно-изходна камера по техническа вода:		
1.3.17.16.1	Монтаж на прокладка ф1244	бр.	1
1.3.17.16.2	Зачистване на заваръчните шевове на мембранните прокладки към фланеца на корпуса и капака. (Ø1320)	м ²	0.7
1.3.17.16.3	Металоконтрол (ВК-100%, КЦ-100%) на заварените съединения (2 бр.)	м ²	0.7

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
1.3.17.16.4	Монтаж на капака	бр.	1
1.3.17.16.5	Заваряване на мембранното уплътнение (Ø1320)	м	4.2
1.3.17.16.6	Зачистване завареното съединение на мембраната за контрол	м ²	0.35
1.3.17.16.7	Металоконтрол на завареното съединение (Визуален контрол - 100%; Контрол с проникващи течности - 100%)	м	4.2
1.3.17.16.8	Завиване на шпилки М36	бр.	32
1.3.17.16.9	Завиване и стягане на гайки М36	бр.	64
	ОБЩО по т.1.3.17.16.:		
1.3.17.17	Отстраняване на забележки от хидравличните изпитания по двете пространства - дестилатно и техническа вода *	х	1
1.3.17.18	Монтаж на топлоизолацията с ламаринената обшивка на двете елиптични дъна	м ²	10
1.3.17.19	Демонтаж тръбно скеле под входно-изходната камера	м ³	10
1.3.17.20	Демонтаж тръбно скеле под капака на дестилатната камера	м ³	10
1.3.17.21	Отселяване гъвкави връзки и транспортиране на машината за огмиване 500 м 5t	м	500
1.3.17.22	ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДЕЙНОСТИ:		
1.3.17.22.1	Подмяна на уплътнителни мембранны прокладки Ø1320×Ø1256×5:		
1.3.17.22.1.1	Рязане (по Ø1256) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на корпуса	м	16.6
1.3.17.22.1.1	Рязане (по Ø1256) заваръчния шев и монтаж на прокладката от фланеца на капака	м	16.6
1.3.17.22.1.1	Зачистване (шлайфане) на метала в местата на заварените съединения на двете прокладки	м ²	0.64
1.3.17.22.1.1	Заваряване на мембраната към фланеца на корпуса	м	16.6
1.3.17.22.1.1	Заваряване на мембраната към фланеца на капака	м	16.6
1.3.17.22.1.1	Зачистване заварените съединения за металоконтрол	м ²	2.8
1.3.17.22.1.1	Металоконтрол на заварените съединения (2 бр.): Визуален контрол (ВК) - 100%; Контрол с проникващи течности (КП) - 100%	м ²	2.8
	ОБЩО по т.1.3.17.22.1.:		
1.3.17.22.2	Изработване на мембранны прокладки:		
1.3.17.22.2.1	Изработване на прокладка Ø1320×Ø1256×5, лист от 08Х18Н10Т	бр.	4
	ОБЩО по т.1.3.17.22.2.:		
1.3.17.22.3	Демонтаж и монтаж на тръба ф18х2.5	м	20
1.3.17.22.4	Демонтаж и монтаж на тръба ф32х2	м	10
1.3.17.22.5	Монтаж на вентил Ду15	бр.	2
1.3.17.22.6	Монтаж на вентил Ду25	бр.	1
	ОБЩО за ремонт на топлообменник (т.1.3.17):		
	ОБЩО за 4 бр. топлообменника:		
1.3.18.	Ремонт на 35 броя охладители 6БП.392.229 за електродвигателя на Главна циркуляционна помпа (ГЦП)		
	Ремонт на охладители 6БП.392.229	бр.	35
	ОБЩО по т.1.3.18.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

1.4. ГРАФИК за изпълнение на дейностите по "Оборудване I-ви контур"

ДЕЙНОСТ	ПЕРИОД ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (след сключване на договора)																			
	Месец 1		Месец 2		Месец 3		Месец 4		Месец 5		Месец 6		Месец 7		Месец 8		Месец 9		Месец 10	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Период на ПГР																				
Основен ремонт на топлообменник за планово-аварийно разходване (тип 7 а ВВР-1000) от системите за безопасност																				
Подмяна на регулаторни клапани SV14050-09075																				
Подмяна на помпи STB10J02, STB10J03 и STB10J04 (т.2.2.1.1 от III)																				
Монтаж на демиферити в страните на по система S1Q1 (т.2.962.1 от III)																				
Доставка и монтаж на помпата в блоковете на парогенераторите (III) и запорни приспособления от настигане																				
Доставка и монтаж на помпата за обслужване на съоръжения в Ракорно отделение (РО) на 5-ти блок																				
Подобряване на ремонтните работи и екскалаторно състояние на транспортните средства на кола 4-20, кола 010 и кола 060																				
Препоръчване на транспортна СКУ към машинна зала 5-ти блок																				
Подмяна на филтриращи елементи в котел на филтри STS21802.03 (с лещено черпак №05 85 0524-00-00Св)																				
Подмяна на филтриращи елементи в котел на филтри STS21804.05 (с лещено черпак №05 85 0606-00-00Св)																				
Монтаж на 4 броя помпата в котел от система РУ																				
Доставка и монтаж на инвентарни склади на резервоари SKY 30В01, SKY20В01, SKY21В01, SKY22В01, SKY23В01, SKY30В01, SKY30В02 (с лещено черпак №11 35 00 00 РРР 33231 от I)																				
Подготовка на технически отчети, вкл. малякостроителни проекти на транспортни средства, проектиращи фирми СА																				

<p>Основен ремонт на Г-бурови артилеци държат</p>	<p>Подобрение на ремонтните оделостр- ески на талионен вид на Г-Р-0(W)1/2, а и Г-Р-0(W)1/2</p>	<p>Демонтаж на тросовожи в помещениа С- 227, С-216 2, С-216 3 и С-216 1 и износваща вода към ремонтните помещения в помещения С-227 и С-134 1, 2, 3. Демонтаж на тросовожи в помещения С-253, С-216 3 и Р-212 за констатирано време на установка за преработване на субоволагател-демонтаж на тросовожд по от Д в С-318</p>
<p>Подобрение на ремонтните оделостр- ески на талионен вид на ред. ески вквд С- 426 и С-427</p>	<p>Ремонт на масловспартер в помещениа Р-210</p>	<p>Създаване чертежа №1130 ЮОДТМ, РИР 32791 / 00/01</p>
<p>Направя антикорозионно покритие на ел.проекти за трансформатора на шахтата на реактора (ХТН) и ел.проекти за трансформирате на блок шипни тросови (УТ В31)</p>	<p>Демонтаж на греда за "леб-ка" на кола Г в сервизната част на контролната зона на 5-ти и 6-ти блок</p>	<p>Основен ремонт на поклоп-челик за разкъсване на БОК 0129 (С.61(Г)1, 12,13(В)1)</p>
<p>Ремонт на 45 буржоаждателни бП П-392 229 за електроснабдяване на Главна ширхлационна помпа (ШП)</p>	<p>Ремонт на 45 буржоаждателни бП П-392 229 за електроснабдяване на Главна ширхлационна помпа (ШП)</p>	<p>Ремонт на 45 буржоаждателни бП П-392 229 за електроснабдяване на Главна ширхлационна помпа (ШП)</p>

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
II. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ВКОС"			
2.1	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР - 2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)		
2.1.1	Изработка и монтаж на дренажни вани и тръбопроводи под топлообменник SVC23W01 на въздуховодите на SQD01,02 съгласно чертеж		
2.1.1.1	Доставка ламарина черна б=2 и изработка на вани за конденз под топлообменник съгласно чертеж № 10.35.ВКО.УС.РПР.3117.00.00	м ²	8
2.1.1.2	Монтаж на вани под топлообменник съгласно чертеж № 10.35.ВКО.УС.РПР.3117.00.00	бр.	4
2.1.1.3	Доставка и монтаж на тръба Ø32x3 за отвеждане конденз до кота 0	м	20
2.1.1.4	Доставка и монтаж на колена Ø32x3 (черни)	бр.	5
2.1.1.5	Грундиране и боядисване на вани с алкилен емайл лак ПФ13 БДС 2923-83 (черен)	м ²	8
2.1.1.6	Грундиране и боядисване на тръбопровод Ø32x3 с цвят бял № по RAL 9010 (съгласно инструкция 30.OY.00.AД.29/1)	м ²	2
	ОБЩО по т.2.1.1.:		
2.1.2	Изработка и монтаж на ламаринен под в помещение SAV734/3 на кондиционери SUV09,10 съгласно чертеж №17234-км лист 29		
2.1.2.1	Направа и монтаж на конструкция за метална облицовка на подове по работни чертежи.	кг.	635
2.1.2.2	Направа на подова циментнопясъчна замазка 1:2 с б=5см.	м ²	46
2.1.2.3	Пиекостроене и грундиране на метална облицовка.	м ²	46
2.1.2.4	Доставка и монтаж на метална облицовка б=4мм. за подове, върху готова метална конструкция, включително 100% вакум контрол на заваръчните шевове, съгласно работни чертежи.	м ²	46
2.1.2.5	Боядисване дукратно върху метална облицовка с епоксиден лак	м ²	46
2.1.2.6	Демонтаж и монтаж на дренажни канали.	м ²	32
	ОБЩО по т.2.1.2.:		
2.1.3	Доставка на тръби и доизграждане на дренажна система в 5ХА на вентилатори STL01, STL04, STL05 от кота 13 и в общи колектори до		
2.1.3.1	Доставка и монтаж на тръба Ø57x3, Ст.20	м	200
2.1.3.2	Доставка и монтаж на колена Ст.20, Ø57x3 гладко огънати	бр.	90
2.1.3.3	Направа и монтаж на опори за тръба Ø57x3	бр.	20
2.1.3.4	Направа приемни устройства с размери 800x180 с височина 120мм за въздушници и дренажи, и свързвани към дренажни тръбопроводи Ø57x3	бр.	3
2.1.3.5	Доставка и монтаж на тръба Ø25x2.5, Ст.20 за претрасиране на въздушници към приемни устройства	м	20
2.1.3.6	Изработка и монтаж на фланци Ду50 за дренажни тръбопроводи	бр.	20
2.1.3.7	Доставка и монтаж на тръба Ø38x3, Ст.20 за претрасиране на въздушници и дренажи към приемни устройства	м	20
2.1.3.8	Грундиране и боядисване на колена и тръбопроводи с цвят бял № по RAL 9010 (съгласно инструкция 30.OY.00.AД.29/1)	м ²	40
2.1.3.9	Направа закладни за опори съгласно чертеж №11.30.РО.00.РПР.3338.00.00	бр.	25
2.1.3.10	Доставка материал и изработка на планка за закладна с размери 100/120 x 10 от материал S235JR БДС EN10025	бр.	25
2.1.3.11	Изготвяне на технология по заваряване на тръбопроводи и закладни.	к-т	1
2.1.3.12	Контрол на заваръчни съединения съгласно технология.	х	х
	ОБЩО по т.2.1.3.:		

2.1.4	Ревизия на арматури Ду80 и Ду100 по SVF20,30 и SVB към кондиционери - 10 бр.		
2.1.4.1	Ревизия спирателни арматури Ду80, Ру40 - 8бр.		
2.1.4.1.1	Демонтаж и монтаж арматура и притриване на работен орган и гнездо	бр.	8
2.1.4.1.2	Подмяна салниково уплътнение и гресиране на винтов механизъм	бр.	8
2.1.4.1.3	Изработка и монтаж на гарнитури - паранит с б=2mm, за уплътняване на фланци и работен орган	бр.	24
2.1.4.2	Ревизия на спирателни арматури Ду100, Ру40 - 2бр.		
2.1.4.2.1	Демонтаж и монтаж арматура и притриване на работен орган и гнездо	бр.	2
2.1.4.2.2	Подмяна салниково уплътнение и гресиране на винтов механизъм	бр.	2
2.1.4.2.3	Изработка и монтаж на гарнитури - паранит с б=2mm, за уплътняване на фланци и работен орган	бр.	6
	ОБЩО по т.2.1.4.:		

2.1.5	Ревизия на арматури и тръбопроводи, чрез сръзване и механично почистване по система SVB към кондиционери SUV10D01-06 и SUV11D01,02		
2.1.5.1	Демонтаж на топлоизолация на тръбопровод Ду32	м	40
2.1.5.2	Демонтаж на топлоизолация на тръбопровод Ду50	м	25
2.1.5.3	Доставка тръба Ø38 x 2.5mm стомана 20, демонтаж и монтаж на тръбопровод	м	40
2.1.5.4	Доставка тръба Ø57 x 3.0mm стомана 20, демонтаж и монтаж на тръбопровод	м	25
2.1.5.5	Доставка и монтаж на колена Ø38 x 2.5mm стомана 20 - с къси рамена	бр.	50
2.1.5.6	Доставка и монтаж на колена Ø57 x 3.0mm стомана 20 - с къси рамена	бр.	10
2.1.5.7	Ревизия на спирателна арматура Ду20Ру16	бр.	16
2.1.5.8	Ревизия на спирателна арматура Ду32Ру40	бр.	16
2.1.5.9	Грундиране и боядисване на тръбопроводи и колена	м ²	10
2.1.5.10	Доставка и монтаж на тубосна топлоизолация за тръбопровод Ду32	м	40
2.1.5.11	Доставка и монтаж на тубосна топлоизолация за тръбопровод Ду50	м	25
2.1.5.12	Разработка на технология за заваряване на тръбопроводи и колена	бр.	1
2.1.5.13	Контрол заваръчни шевове - съгласно изискванията на технологията	бр.	1
	ОБЩО по т.2.1.5.:		

2.1.6	Подмяна на тръбна разводка на вентилатори 5UV14D01.02 по система UX с демонтаж на регулатор съгласно чертеж		
2.1.6.1	Демонтаж на топлоизолация на тръбопровод Ду100 и Ду150	м	27
2.1.6.2	Демонтаж тръбопровода Ду100 и Ду150	м	27
2.1.6.3	Демонтаж арматура Ду150	бр.	5
2.1.6.4	Демонтаж регулатор Ду150 с електрически привод	бр.	1
2.1.6.5	Демонтаж на съществуващи опори и обсадни тръби	бр.	3
2.1.6.6	Доставка и монтаж на кран-спирателен Ду150Ру16 (тип бътърфлай) с контрафланци	бр.	4
2.1.6.7	Доставка и монтаж на кран-спирателен Ду25Ру16 с контрафланци	бр.	6
2.1.6.8	Доставка и монтаж на тръба Ø32 x 2.0мм	м	12
2.1.6.9	Доставка и монтаж на тръба Ø159 x 5.0мм	м	18
2.1.6.10	Доставка и монтаж на тръба Ø108 x 4.0мм	м	15
2.1.6.11	Доставка и монтаж на тройник преходен 159 x 5 - 108 x 4	бр.	2
2.1.6.12	Доставка и монтаж на коляно 90 108 x 5 - R150	бр.	15
2.1.6.13	Доставка и монтаж на коляно 90 159 x 6 - R225	бр.	10
2.1.6.14	Направа и монтаж на опори за тръбопровод Ø159 и тръбопровод Ø108	бр.	6
2.1.6.15	Напарва и монтаж тройник равнопроходен В 108 x 5	бр.	10
2.1.6.16	Напарва и монтаж тройник преходен 159 x 5 - 108 x 5	бр.	2
2.1.6.17	Направа и монтаж на фланец 100-1,6 (размерът на фланците се взима на място). Напарва и монтаж на гарнитури	бр.	16
2.1.6.18	Направа приемно устройство (латоци) за въздушници и дренажи (от тръба Ø89)	бр.	4
2.1.6.19	Доставка на скрепителни елементи за фланци Ду100 (болт с гайка) M16	бр.	20
2.1.6.20	Доставка на скрепителни елементи за арматура Ду150 (тип бътърфлай)	бр.	64
2.1.6.21	Грундиране на тръбопровода Ø159, Ø108, дренажи и въздушници и опори	м ²	25
2.1.6.22	Боядисване на въздушници, дренажи и дренажни устройства с цвят бял с № по RAL9010 (съгласно инструкция 30.0У.00.АД.29/1)	м ²	2
2.1.6.23	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка на тръбопровода Ду100	м ²	15
2.1.6.24	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка на тръбопровода Ду150	м ²	20
2.1.6.25	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка за колена Ду100	м ²	18
2.1.6.26	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка за колена Ду150	м ²	18
2.1.6.27	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка - кутия за арматура Ду150	м ²	8
2.1.6.28	Изготвяна на технология по заваряване	к-т	1
2.1.6.29	Контрол на заварените съединения съгласно технологията	х	х
2.1.6.30	Транспорт на метални отпадъци до депо (до 200 м)	т	2,5
2.1.6.31	Изкъртване неравности на циментов пол	м ²	8
2.1.6.32	Направа циментови бордове с височина 100мм	м	8
2.1.6.33	Хидронизация чрез разнасяне на саморазливна смола на циментов под и около дренажни устройства и циментови бордове	м ²	10
	ОБЩО по т.2.1.6.:		

2.1.7	Доставка и подмяна на тръбопроводи от система 5VF10.20.30 към лагерни кутии и ел.двигатели на вентилатори в 5XA - общо 9 бр.		
2.1.7.1	Доставка, демонтаж и монтаж по място на безшевна тръба Ø25 x 2,5мм Стомана 20 - за ел.двигатели	м	180
2.1.7.2	Доставка, демонтаж и монтаж по място на безшевна тръба Ø18 x 2.0мм Стомана 20 - за лагерни кутии	м	80
2.1.7.3	Доставка и монтаж на тръба Стомана 20 безшевна Ø38 x 2,5мм - за колектори и ел.двигатели	м	180
2.1.7.4	Доставка и монтаж на колена шамповани с къси рамена Ø38 x 2,5мм Стомана 20	бр.	130
2.1.7.5	Изработка и монтаж на муфа стоманена Ø38 x 2,5мм с L=80мм и тапи стоманени 3/4"	бр.	18
2.1.7.6	Направа и монтаж на колена по място Ø25 x 2,5мм Стомана20	бр.	140
2.1.7.7	Подмяна на арматури фланцеви Ду20, Ру16 (без доставка)	бр.	20
2.1.7.8	Изработка и монтаж на тройник разнотроходен Ø38/Ø25 - за колектори	бр.	54
2.1.7.9	Монтаж на вентил-стоманен със заваряеми краища Ду32Ру16 (без доставка)	бр.	18
2.1.7.10	Доставка, демонтаж и монтаж на вентил-стоманен със заваряеми краища Ду32Ру16 (салник силфонен тип) - за дренажни линии	бр.	2
2.1.7.11	Доставка, демонтаж и монтаж на вентил-стоманен със заваряеми краища Ду20Ру16 (салник силфонен тип) - за въздушници	бр.	12
2.1.7.12	Монтаж и демонтаж на скеле	м ³	120
2.1.7.13	Изработка на технология за заваряване на тръбопроводи и колена	к-т	1
2.1.7.14	Контрол на заваръчни шевове съгласно изискванията на технологията	х	х
2.1.7.15	Грундиране и боядисване на колена и тръбопроводи	м ²	10
2.1.7.16	Направа и монтаж на шудери за тръба Ø38x2,5	бр.	34
	ОБЩО по т.2.1.7.:		

2.2	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР - 2012 НА 6-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
2.2.1	Изработка и монтаж на дренажни вани и тръбопроводи под топлообменник 6VC23W01 на въздуховодите на 6QD01,02 съгл. чертеж		
2.2.1.1	Доставка ламарина черна б=2 и изработка на вани за конденз под топлообменник съгласно чертеж №:10.30.ВКО.УС.РПР.2966.01.00.02.00.03.00	м ²	8
2.2.1.2	Монтаж на вани под топлообменник съгласно чертеж № 10.30.ВКО.УС.РПР.2966.00.00	бр.	3
2.2.1.3	Доставка и монтаж на тръба Ø32x3 за отвеждане конденз до кофа 0	м	20
2.2.1.4	Доставка и монтаж на колена Ø32x3 (черни)	бр.	5
2.2.1.5	Грундиране и боядисване на вани с алкиден емайл ПФ13 БДС 2923-83 (черен)	м ²	8
2.2.1.6	Грундиране и боядисване на тръбопровод Ø32x3 с цвят бял № по RAL 9010 (съгласно инструкция 30.ОУ.00.АД.29/1)	м ²	2
	ОБЩО по т.2.2.1.:		












2.2.2	Доставка и донизграждане на дренажна система в 6ХА на вентилатори 6ТL01,04,05 от kota 13 и kota 19 в общи колектори до трапчета		
2.2.2.1	Доставка и монтаж на тръба стоманена черна Ø57x3	м	160
2.2.2.2	Доставка и монтаж на колена черни гладко огънати Ø57x3	бр.	90
2.2.2.3	Направа приемни устройства с размери 800x180 с височина 120мм. За въздушници и дренажи, и свързването им към дренажни тръбопроводи	бр.	9
2.2.2.4	Направа и монтаж на опора за тръба Ø57x3	бр.	15
2.2.2.5	Доставка ламарина б=2мм за перваз с размери 10000x200	м ²	2.2
2.2.2.6	Направа и монтаж перваз ламаринен чрез заварка	м	10
2.2.2.7	Уплътняване перваз със силикон маслостойчив	м	10
2.2.2.8	Грундиране и боядисване перваз с цвят черен (съгласно инструкция 30.ОУ.00.АД.29/1)	м ²	50
2.2.2.9	Направа парапет от тръба Ø57x3 с дължина 3м и височина 1м	м ²	4
2.2.2.10	Доставка и монтаж на тръба Ø25x2,5 за претрасиране въздушници към приемни устройства	бр.	1
2.2.2.11	Доставка и монтаж на тръба Ø38x3 за претрасиране дренажи към приемни устройства	м	40
2.2.2.12	Направа закладни за опори съгласно чертеж №1.30.РО.00.РПР.3338.00.00	бр.	20
2.2.2.13	Доставка материал и изработка на планки за закладна с размери 100/120 x 10 от материал S235JR БДС EN10025	бр.	20
2.2.2.14	Изготвяне на технология по заваряване на тръбопроводи и закладни.	бр.	1
2.2.2.15	Контрол на заваръчни съединения съгласно технология.	к-т	1
2.2.2.16	Направа и монтаж на шуцери за тръба Ø38x2,5	бр.	34
	ОБЩО по т.2.2.2.:		

2.2.3	Ревизия на арматури Ду80 и Ду100 по 6VF10,20,30 и 6VB към кондиционери - 10 бр.		
2.2.3.1	Ревизия спирателни арматури Ду80, Ру40 - 8 бр.		
2.2.3.1.1	Демонтаж и монтаж арматура и притриване на работен орган и гнездо	бр.	8
2.2.3.1.2	Подмяна салниково уплътнение и гресиране на винтов механизъм	бр.	8
2.2.3.1.3	Изработка и монтаж на гарнитури - паранит с б=2mm, за уплътняване на фланци и работен орган	бр.	24
2.2.3.2	Ревизия на спирателни арматури Ду100, Ру40 - 2 бр.		
2.2.3.2.1	Демонтаж и монтаж арматура и притриване на работен орган и гнездо	бр.	2
2.2.3.2.2	Подмяна салниково уплътнение и гресиране на винтов механизъм	бр.	2
2.2.3.2.3	Изработка и монтаж на гарнитури - паранит с б=2mm, за уплътняване на фланци и работен орган	бр.	6
	ОБЩО по т.2.2.3.:		

2.2.4	Подмяна на тръбна разводка на вентилатори 6UV14D01.02 по система UX с демонтаж на регулатор съгласно чертеж №11.36.ВКО. UX.РПР.3329.00.00	м	27
2.2.4.1	Демонтаж на топлоизолация на тръбопровод Ду100 и Ду150	м	27
2.2.4.2	Демонтаж тръбопровода Ду100 и Ду150	м	27
2.2.4.3	Демонтаж арматура Ду150	бр.	5
2.2.4.4	Демонтаж регулатор Ду150 с електрически привод	бр.	1
2.2.4.5	Демонтаж на съществуващи опори и обсадни тръби	бр.	3
2.2.4.6	Доставка и монтаж на кран-спирателен Ду150Ру16 (тип бътърфлай) с контрафланци	бр.	4
2.2.4.7	Доставка и монтаж на кран-спирателен Ду25Ру16 с контрафланци	бр.	6
2.2.4.8	Доставка и монтаж на тръба Ø32 x 2.0мм	м	12
2.2.4.9	Доставка и монтаж на тръба Ø159 x 5.0мм	м	18
2.2.4.10	Доставка и монтаж на тръба Ø108 x 4.0мм	м	23
2.2.4.11	Доставка и монтаж на тройник преходен 159 x 5 - 108 x 4	бр.	2
2.2.4.12	Доставка и монтаж на коляно 90 108 x 5 - R150	бр.	15
2.2.4.13	Доставка и монтаж на коляно 90 159 x 6 - R225	бр.	10
2.2.4.14	Направа и монтаж на опори за тръбопровод Ø159 и тръбопровод Ø108	бр.	6
2.2.4.15	Направа и монтаж тройник равнопроходен В 108 x 5	бр.	10
2.2.4.16	Направа и монтаж тройник преходен 159 x 5 - 108 x 5	бр.	2
2.2.4.17	Направа и монтаж на фланец 100- 1.6 (размерът на фланците се взема на място). Направа и монтаж на гарнитури	бр.	16
2.2.4.18	Направа приемно устройство (латоци) за въздушници и дренажи (от тръба Ø89)	бр.	4
2.2.4.19	Доставка на скрепителни елементи за фланци Ду100 (болт с гайка) M16	бр.	120
2.2.4.20	Доставка на скрепителни елементи за арматура Ду150 (тип бътърфлай)	бр.	64
2.2.4.21	Грундиране на тръбопровода Ø159, Ø108, дренажи и въздушници и опори	м ²	25
2.2.4.22	Боядисване на въздушници, дренажи и дренажни устройства с цвят бял с № по RAL9010 (съгласно инструкция 30.0У.00.АД.29/1)	м ²	2
2.2.4.23	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка на тръбопровода Ду100	м ²	15
2.2.4.24	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка на тръбопровода Ду150	м ²	20
2.2.4.25	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка за колена Ду100	м ²	18
2.2.4.26	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка за колена Ду150	м ²	18
2.2.4.27	Доставка и монтаж на нова топлоизолация с алуминиева обшивка - кутия за арматура Ду150	м ²	8
2.2.4.28	Изготвяна на технология по заваряване	к-т	1
2.2.4.29	Контрол на заварените съединения съгласно технологията	х	х
2.2.4.30	Транспорт на метални отпадъци до депо	т	2.5
2.2.4.31	Изкъртване неравности на циментов под	м ²	8
2.2.4.32	Направа циментови бордове с височина 100мм	м	8
2.2.4.33	Хидроизолация чрез разнасяне на саморазливна смола на циментов под и около дренажни устройства и циментови бордове	м ²	10
	ОБЩО по т.2.2.4.		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

2.3. ГРАФИК за изпълнение на "ВКОС"

ДЕЙНОСТ	ПЕРИОД ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (след сключване на договора)																					
	Месец 1		Месец 2		Месец 3		Месец 4		Месец 5		Месец 6		Месец 7		Месец 8		Месец 9		Месец 10			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
III P-2012 IIIA 5-ти Б.ЮК	Период на ПГР																					
Изработка и монтаж на проважни вени и трибофорси по 1-топологията. СУ 23W01 на въздухопроводите на 50D01.02, сгн. пасмо "Бердж. № 11-35 ВКО УС РПР 3117.00.00																						
Изработка и монтаж на изгарилни лостове и помпелени СУВ 54.7 на котелници 51 V09.10 сгн. пасмо "Бердж. № 1234.кв. п.ст. 9																						
Доставка на гориво и монтаж, пие на дробожа система в САА на котелници 51101-51104-51105 от сорта 13 и в общи котелници до терминала на система 31Z. Изработка система на преградните клапани на 51104 и изработката система на 51103/01/02																						
Ремонт на арматури Дх80 и Дх100 по СУЕ 30.30 и СУВ към котелници - 10-б																						
Ремонт на арматури и трибофорси чрез счупване и частично почистване по система СУВ към котелници 51 V10D01.00, 51 V11D01.02																						
Поставяне на грабна разложка на котелници 51 V11D01.02 по система V...к. монтаж на релс за гор. сгн. пасмо "Бердж. № 11-35 ВКО УС РПР 3330.00.00																						
Доставка и поставяне на трибофорси от система СУЕ 102/030 към котелници и сгн. пасмо на котелници в САА - общо 9 - р																						
III P-2012 IIIA 6-ти Б.ЮК	Период на ПГР																					
Изработка и монтаж на проважни вени и трибофорси по 1-топологията СУС 23W01 на въздухопроводите на 60D01.02, сгн. пасмо "Бердж. № 10-30 ВКО УС РПР 3900.00.00																						
Доставка и монтаж на дробожа система в САА на котелници 60D01.04.05 от сорта 13 и котелници в общи котелници до терминала на система 61Z и дробожа система на преградните клапани 61.6.104																						
Ремонт на арматури Дх80 и Дх100 по СУЕ 30.30 и СУВ към котелници - 10-б																						
Поставяне на грабна разложка на котелници 60 V11D01.02 по система V...к. монтаж на релс за гор. сгн. пасмо "Бердж. № 11-36 ВКО УС РПР 3329.00.00																						

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
III. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ОБОРУДВАНЕ II-ри КОНТУР"			
3.1	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПЕР-2012 НА 5-ти ЕПЕР ПЕН БЛОК (5 ЕБ)		
3.1.1	Основен ремонт на цилиндри високо налягане SSA30-40 (ЦНН-2,3) на турбина K-1000-60/1500-2		
<i>3.1.1.1</i>	<i>Подготвителни работи</i>		
3.1.1.1.1	Товарене на греди (балки) и транспортиране	бр.	10
3.1.1.1.2	Разтоварване балки и монтиране на кота 15	бр.	10
3.1.1.1.3	Товарене касети за дифракци и транспортиране	бр.	6
3.1.1.1.4	Разтоварване стойки и монтиране върху балки на кота 15	бр.	6
3.1.1.1.5	Монтаж и пентроване стойки за ротори	бр.	2
3.1.1.1.6	Товарене и транспортиране фургони и инструментална (до Машинна зала)	бр.	3
3.1.1.1.7	Разтоварване и подреждане фургони и инструментална на кота 15	бр.	3
3.1.1.1.8	Товарене, транспортиране, разтоварване и подреждане стелаж	бр.	2
3.1.1.1.9	Товарене и транспортиране шкафов с инструменти	бр.	14
3.1.1.1.10	Разтоварване и подреждане шкафов с инструменти на кота 15 и кота 0	бр.	14
3.1.1.1.11	Товарене и транспортиране предпазен ламаринен под за ЦНН-2 и ЦНН-3	к-т	1
3.1.1.1.12	Товарене и транспортиране на фреза	бр.	1
3.1.1.1.13	Транспортиране и разтоварване калибри за лагери	бр.	5
3.1.1.1.14	Товарене, транспортиране и разтоварване палета с приспособления и спец. инструмент	бр.	10
3.1.1.1.15	Товарене, транспортиране и разтоварване на спец. сапани	бр.	10
Общо за т. 3.1.1.1.:			
<i>3.1.1.2</i>	<i>Извършване на типов основен ремонт (ОР) на SS130 и SS140 (ЦНН-2 и ЦНН-3) съгласно инструкцията 30.TO.SA.IP.017.0:</i>		
Описание на типови дейности:			
3.1.1.2.1	Разработване тарелчати пружини	бр.	8
3.1.1.2.2	Натягане апт-сензични пружини под цилиндъра и демонтиране на вулките	бр.	2+ (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.3	Разработване на спонобразните опори	бр.	8-за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.4	Разработване компенсатора от корпуса на крайни уплътнения и от капака	бр.	2 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.5	Разработване корпуси за крайни уплътнения	бр.	2 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.6	Разработване разъема на капака отвори и отвътре	бр.	1 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.7	Оживяване, демонтаж и поставяне на капака върху "балки"	бр.	1 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.8	Почистване и ревизия хоризонтален разъом горна половина (г.п.) и долна половина (д.п.) на капак	бр.	1 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.9	Почистване и ревизия вертикален разъом г.п. и д.п. на капак и цилиндър	бр.	4 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.10	Демонтиране на корпуси за крайни уплътнения и ревизия	бр.	2 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.11	Разглобяване на атмосферни клапани, ревизия.Изготвяне на прокладки и напасване с проверка на плътността. Сглобяване.	бр.	4 (за 1 бр. ЦНН)
3.1.1.2.12	Прилягане по боя и дупфомер корпуси на крайни уплътнения до 0,05 мм	бр.	2 (за 1 бр. ЦНН)

3.1.1.2.13	Разконтряне, разобтвяне и демонтаж люкове на обоймата г.п.	бр.	8 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.14	Разобтвяне въ-решния крепеж на обоймата	к-т	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.15	Разобтвяне на горешо крепеж на обоймата	бр.	14 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.16	Демонтаж на обоймата	бр.	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.17	Демонтаж крепежа на обоймата	к-т	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.18	Ревизия на крепежа на цилиндъра и обоймата	к-т	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.19	Кантоване на обойма г.п	бр.	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.20	Ревизия и проверка по трезаж-на маса на обоймата г.п. - 81,34dm ²	бр.	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.21	Разобтвяне и демонтаж диафрагми и разсекател г.п	бр.	13 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.22	Ревизия, подготовка и УЗД на крепежа на обоймата	бр.	28 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.23	Замерване дупфове на упълнения /диафрагмени и крайни/	к-т	1 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.24	Демонтаж разсекател и диафрагми д.п.	бр.	13 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.25	Демонтаж и ревизия диафрагмени упълнения - сегменти	бр.	240 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.2.26	Демонтаж и ревизия крайни упълнения - сегменти	бр.	96 (за 1 бр. ЦШ)
	Общо за т. 3.1.1.2.:		
3.1.1.3	<i>Дейности по осфектовката на работните лопатки от IV-та и V-та степен (I и II поток) на ротори ниско налягане №2 и №3 (РПН-2 и РПН-3) и по основния ремонт на ЦШ-2,3:</i>		
3.1.1.3.1	Дейности, свързани с осигуряване на условия за измерване на собствените честоти на пакетите работни лопатки от IV-та степен (монтаж на стойка за укрепване на вибровъзбудителя; осигуряване на крайни и монтажори за въртене на ротора)		
3.1.1.3.2	Замерване дълга между бандажа и работните лопатки от IV-та степен. При необходимост - изправяне на бандажа съгл. заводската технология	бр. пакети РЛ	64 (за 1 бр. РНН)
3.1.1.3.3	Замерване дупфта между бандажа и работните лопатки от V-та степен. При необходимост - изправяне на бандажа съгл. заводската технология	бр. пакети РЛ	62 (за 1 бр. РНН)
3.1.1.3.4	Оглед на нитовете на бандажите на работните лопатки от IV-та степен	бр. пакети РЛ	64 (за 1 бр. РНН)
3.1.1.3.5	Оглед на нитовете на бандажите на работните лопатки от V-та степен	бр. пакети РЛ	62 (за 1 бр. РНН)
3.1.1.3.6	Ревизия и проверка прилягане диафрагми и разсекател г.п. към д.п.	к-т	13 (за 1 бр. ЦШ)
3.1.1.3.7	Монтаж диафрагми и разсекател д.п.	бр.	13 (за 1 бр. ЦШ)

3.1.1.3.8	Замерване и корекция центровка на диафрагми разсекател и кошини д.п.	бр.	15 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.9	Замерване топлинни хлабини на диафрагми и разсекател д.п. преди и след ремонт	бр.	13 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.10	Замерване и корекция акселни и радиални хлабини на диафрагми д.п.	бр.	15 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.11	Зареждане на диафрагми г.п. в обоймата	бр.	7 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.12	Замерване и корекция акселни хлабини на диафрагми г.п.	бр.	7 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.13	Проверка топлинните хлабини на разсекател г.п. и д.п.	бр.	1 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.14	Зареждане диафрагмени и крайни уплътнения д.п.	бр.	168 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.15	Направа бази на уеиците на крайни и диафрагмени уплътнения	бр.	40 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.16	Монтиране и пентроване приспособленията за претървяване на уплътнения	к-т	1
3.1.1.3.17	Замерване и приближаване на уплътнения д.п. по направените бази на Г ^{ви} поток	бр.	84 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.18	Претървяване д.п. уплътнения с проверка центровката на борщангата на всеки кръг на Г ^{ви} поток	бр. пръстена	10 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.19	Зареждане диафрагмени и крайни уплътнения г.п. на Г ^{ви} поток	бр.	84 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.20	Прецентровка приспособленията за г.п. на Г ^{ви} поток	бр.	1
3.1.1.3.21	Залгане диафрагми г.п. на Г ^{ви} поток	бр.	6 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.22	Замерване и приближаване диафрагмени уплътнения г.п. на Г ^{ви} поток	бр.	60
3.1.1.3.23	Претървяване г.п. уплътнения с проверка центровката на борщангата на всеки кръг на Г ^{ви} поток	бр. пръстена	6 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.24	Залгане крайни уплътнения г.п. замерване и приближаване на Г ^{ви} поток	бр.	24 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.25	Претървяване крайни уплътнения г.п. на Г ^{ви} поток	бр. пръстена	4 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.26	Прецентровка на борщанга за Г ^{ви} поток	бр.	1
3.1.1.3.27	Замерване и приближаване на уплътнения д.п. по направените бази на П ^{ви} поток	бр.	84 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.28	Претървяване д.п. уплътнения с проверка центровката на борщангата на всеки кръг на П ^{ви} поток	бр. пръстена	1 (за 1 бр. ЦШН)
3.1.1.3.29	Зареждане диафрагмени и крайни уплътнения г.п. на П ^{ви} поток	бр.	84 (за 1 бр. ЦШН)

3.1.1.3.30	Препрочка приспособлението за г.п. на II ^{рм} поток		бр.	1
3.1.1.3.31	Залогане диафрагми г.п. на II ^{рм} поток		бр.	6 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.32	Замерване и приближаване диафрагмени уплътнения г.п. на II ^{рм} поток		бр.	60 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.33	Престъргване г.п. уплътнения с проверка центровката на боризангата на всеки кръг на II ^{рм} поток		бр. пръстена	6 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.34	Залогане крайни уплътнения г.п., замерване и приближаване на II ^{рм} поток		бр.	24 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.35	Престъргване крайни уплътнения г.п. на II ^{рм} поток		бр. пръстена	4 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.36	Заостряне на уплътнения - сегменти		бр.	336 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.37	Направа на топ линия хлабина на упл. пръстени /стикова хлабина/ и челосване уплътнения		бр. пръстена	20 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.38	Зареждане уплътнения г.п. и д.п. в диафрагми и комини		бр.	336 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.39	Направа на големини хлабини на шпоуките на диафрагми д.п.		бр.	28 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.40	Ревизия шпоук и обойма д.п.		бр.	6 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.41	Демонтаж разсекател и диафрагми д.п. от цилиндъра		бр.	13 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.42	Кантоване обойма и проверка прилягане г.п. към д.п. по боя и дупфомер		бр.	1 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.43	Монтаж диафрагми и разсекател д.п. в цилиндъра		бр.	13 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.44	Монтаж диафрагми и разсекател г.п.		бр.	13 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.45	Пробно затваряне обойма г.п. и проверка дупфоме		бр.	1 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.46	Демонтаж обойма, диафрагми и разсекател г.п.		бр.	13 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.47	Проверка "наклейка" на уплътнения д.п.		шл-р	1
3.1.1.3.48	Монтаж диафрагми , разсекател и комини г.п.		бр.	15 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.49	Проверка "наклейка" на уплътнения г.п.		шл-р	1
3.1.1.3.50	Демонтаж диафрагми , разсекател и комини г.п.		бр.	15 (за 1 бр. ЦПП)
3.1.1.3.51	Ревизия крепежа на диафрагмите		к-т	1 (за 1 бр. ЦПП)

3.1.1.3.52	Ревизия люкове на обоймата и изрязване на гарнитури		бр.	6 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.53	Ревизия аксели и радиални шпонки на диафрагми и разсекател		бр.	13 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.54	Монтаж , стягане и закончване диафрагми г.п.		бр.	13 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.55	Монтаж обойма г.п.		бр.	1 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.56	Запягане на студено крепежа на обоймата отвън и отвътре.		к-т	1 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.57	Запягане на горещо шпилки на обойма и проверка утълженосто		бр.	14 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.58	Монтаж , стягане и закончване люкове на обойма		бр.	6 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.59	Загваряне на ЦПП и корпус крайни уплътнения на "частика"		шпл-р	1 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.60	Запягане крепежа на ЦПП отвън и отвътре		к-т	1 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.61	Запягане комелсатори		бр.	2 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.62	Запягане корпус крайни уплътнения и стягане		бр.	2 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.63	Монтаж втулки на агнесизмични пружини		бр.	24 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.64	Запягане тарелчати пружини		бр.	8 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.65	Монтаж планки и гръбни снопове и корекция дупфг		бр.	8 (за 1 бр ЦПП)
3.1.1.3.66	Ревизия шпонки на обойма и ЦПП		бр.	10 (за 1 бр ЦПП)
Общо за г. 3.1.1.3.:				
3.1.1.4	<i>Специални работи</i>			
3.1.1.4.1	По ЦПП-2 и ЦПП-3			
3.1.1.4.2	Изрязване чрез шабрене развома на обоймата г.п. по тресажна маса		dm ²	81.34 (за 1бр ЦПП)
3.1.1.4.3	Изрязване чрез шабрене развома на д.п. по г.п. на обоймата		dm ²	81.34 (за 1бр ЦПП)
3.1.1.4.4	Прилягане по боя и дупфомер развоми на диафрагми д.п. по г.п.		бр.	14 (за 1бр ЦПП)
3.1.1.4.4.1	Разсекател:		dm ²	11 (за 1бр ЦПП)
3.1.1.4.4.2	Ст.1 - 2 бр		dm ²	8.66 (за 1бр ЦПП)
3.1.1.4.4.3	Ст.2 - 2 бр		dm ²	10.34 (за 1бр ЦПП)

3.1.1.4.4.4	Ст.3/4 - 2 бр		dm ²	26.14 (за 1бр ЦУИИ)
3.1.1.4.4.5	Ст. 5 - 2 бр		dm ²	16.90 (за 1бр ЦУИИ)
3.1.1.4.4.6	Ст. 6 - 2 бр		dm ²	18.74 (за 1бр ЦУИИ)
3.1.1.4.4.7	Ст.7 - 2 бр		dm ²	21.74 (за 1бр ЦУИИ)
3.1.1.4.5	Шабрене полукуфи РНП2, РНП3, РГ и РВ			
3.1.1.4.5.1	РНП1 – страна генератор		dm ²	67.92
3.1.1.4.5.2	РНП2 – страна регулация		dm ²	67.92
3.1.1.4.5.3	РНП2 – страна генератор		dm ²	67.92
3.1.1.4.5.4	РНП3 – страна регулация		dm ²	89.54
3.1.1.4.5.5	РГ – страна възбудител		dm ²	30
3.1.1.4.5.6	РВ – страна генератор		dm ²	30
Общо за т. 3.1.1.4.:				

3.1.1.5	Заклучителни работи		
3.1.1.5.1	Товарене на балки и транспортiranje	бр.	10
3.1.1.5.2	Разтоварване балки	бр.	10
3.1.1.5.3	Товарене касети за дишфрими и транспортiranje	бр.	6
3.1.1.5.4	Разтоварване с топки и монтаж на върху балки	бр.	6
3.1.1.5.5	Товарене - транспортiranje и разтоварване калибри за лагери	бр.	5
3.1.1.5.6	Демонтаж стойки за ротори	бр.	2
3.1.1.5.7	Товарене и транспортiranje фургони и инструментална	бр.	3
3.1.1.5.8	Разтоварване и подреждане фургони и инструментална	бр.	3
3.1.1.5.9	Товарене - транспортiranje и разтоварване стелажки	бр.	2
3.1.1.5.10	Товарене и транспортiranje шкафове с инструменти	бр.	14
3.1.1.5.11	Разтоварване и подреждане шкафове с инструменти	к-т	1
3.1.1.5.12	Товарене и транспортiranje предпазен ламаринен под за ПШ-11	бр.	1
3.1.1.5.13	Товарене - транспортiranje и разтоварване фреза	бр.	10
3.1.1.5.14	Товарене транспортiranje и разтоварване палета с приспособления и спец. инструменти	бр.	10
3.1.1.5.15	Товарене транспортiranje и разтоварване на спец. санини		
	Общо за т. 3.1.1.5.:		
3.1.1.6	Техническо ръководство		
	Общо за т. 3.1.1.6.:		
	Общо за 1 брой ЦНН:		
	Общо за 2 броя ЦНН:		

3.1.2	Текущ ремонт на цилиндър ниско налягане SSA20 (ЦНН -1) на парна турбина K1000-60/1500-2		
3.1.2.1	Демонтаж капаци на люкове - Изработване на гарантурри	бр.	4
3.1.2.2	Разглобяване на атмосферни клапани*	бр.	4
3.1.2.3	Ревизия и изпитание на прокладки - при необходимост от изпълнение на т. 3.1.2.2.	бр.	4
3.1.2.4	Напасване и проверка на пълнотата - при необходимост от изпълнение на т. 3.1.2.2.	бр.	4
3.1.2.5	Сглобяване на атмосферни клапани - при необходимост от изпълнение на т. 3.1.2.2.	бр.	4
3.1.2.6	Разконтряне и демонтаж на дюзи и разпръсквачи на линията за върхък	к-т	240
3.1.2.7	Ревизия на ко-при, дюзи и разпръсквачи	к-т	240
3.1.2.8	Монтаж и законряне на дюзите за върхък. Участие в изпробване на системата. Отстраняване на забележки.	к-т	240
3.1.2.9	Монтаж капаци на люкове	бр.	4
	Общо за 1 брой ЦНН:		

3.1.3	Ремонт валова линия на турбоагрегат (ТА) -9 и турбогенератор (ТГ) -9		
3.1.3.1	Демонтаж кожух на полумуфта РНН1/РНН2, РНН2/РНН3 и РНН3/Р1	бр.	3
3.1.3.2	Демонтаж кожух на полумуфта Р1/РВ	бр.	1
3.1.3.3	Замерване установъчен размер на РНН-2 и РНН-3	бр.	1
3.1.3.4	Замерване на РНН2 и РНН3	бр.	2
3.1.3.5	Разконтряне и разглобяване болтове на полумуфта РНН1/РНН2	бр.	21
3.1.3.6	Разконтряне и разглобяване болтове на полумуфта РНН2/РНН3	бр.	21
3.1.3.7	Разконтряне и разглобяване болтове на полумуфта РНН3/Р1	бр.	18
3.1.3.8	Разконтряне и разглобяване болтове на полумуфта Р1/РВ	бр.	12
3.1.3.9	Раздачаване ротори и замерване центровка РНН1/РНН2	бр.	1
3.1.3.10	Раздачаване ротори и замерване центровка РНН2/РНН3	бр.	1
3.1.3.11	Раздачаване ротори и замерване центровка РНН3/Р1	бр.	1
3.1.3.12	Раздачаване ротори и замерване центровка Р1/РВ	бр.	1
3.1.3.13	Подготовка, саниране и ешалаж РНН2 и РНН3 на ката б	бр.	2
3.1.3.14	Прецентровка на РНН1/РНН2 с лагери №5 и 6. Корекция с калодки д.п. и проверка прилагане по сфера д.п. /4 бр. корекции /	бр.	4
3.1.3.15	Саниране и монтаж РНН2 за замерване центровка РНН1/РНН2.	бр.	1
3.1.3.16	Замерване центровка РНН1/РНН2 и маслоразточка /4 път //	бр.	4

3.1.3.17	Прецентровка на РНН2/РНН3 с лагери №7 и 8. Корекция с калодки.	прилягане по калодки д.п. и проверка прилягане по сфера д.п. /- корекции/	бр.	4
3.1.3.18	Замерване центровка РНН2/РНН3 и маслоразточка /4 пъти		бр.	4
3.1.3.19	Замерване центровка РНН3/РГ		бр.	1
3.1.3.20	Замерване радиален бой РНН2 и РНН3		бр.	2
3.1.3.21	Саланиране и демонтаж РНН2 и РНН3 на ката 0		бр.	2
3.1.3.22	Замерване аксиален бой РНН1 страна ГЕН		бр.	1
3.1.3.23	Саланиране и монтаж РНН2 и РНН3 в цилиндъра		бр.	2
3.1.3.24	Замерване първои работи и установяване размер на РНН2 и РНН3		бр.	2
3.1.3.25	Саланиране и демонтаж РНН2 и РНН3 на ката 0		бр.	2
3.1.3.26	Отглед работни лопатки ст. 7 на РНН 2 и РНН3		бр.	120 (за 1 бр ротор)
3.1.3.27	Зачистване за чистота дефектоскопия заваръчни шевове на РНН2 и РНН3		бр.	10 (за 1 бр ротор)
3.1.3.28	Ревизия шпоук на балдах на работни лопатки от 7-ма степен РНН2 и РНН3		бр.	672 (за 1 бр ротор)
3.1.3.29	Саланиране и монтаж РНН2 в цилиндъра		бр.	1
3.1.3.30	Саланиране и монтаж РНН3 в цилиндъра		бр.	1
3.1.3.31	Замерване пазлорт на прогоната част на ЦНН-2 и ЦНН-3		бр.	2
3.1.3.32	Замерване аксиален бой на РГ - страна "Възбудител"		бр.	1
3.1.3.33	Прецентровка на РНН3/РГ с лагери №9. Корекция с калодки д.п. прилягане по калодки д.п. и проверка прилягане по сфера д.п. с оживяване на РГ /4бр. корекции /		бр.	4
3.1.3.34	Прецентровка на РНН3/РГ със стол на лагер №10 и мерене на изолация /4 бр. корекции с оживяване РГ/		бр.	4
3.1.3.35	Замерване центровка РГ/РНН3 /4 пъти/		бр.	4
3.1.3.36	Замерване центровка РГ/РВ		бр.	1
3.1.3.37	Замерване аксиален бой РГ страна В след шабрене		бр.	1
3.1.3.38	Прецентровка на РГ/РВ със столовете на лагери №11 и 12 и с рамата на възбудителя /4 пъти/		бр.	4
3.1.3.39	Замерване центровка РГ/РВ /4 пъти/		бр.	4
3.1.3.40	Замерване аксиален бой РВ		бр.	1
3.1.3.41	Замерване аксиален бой РВ след шабрене		бр.	1
3.1.3.42	Замерване съставен бой РВ на лагери №5,7,9,11,12		бр.	5
3.1.3.43	Ревизия болтове и отвори на полумуфа РНН1/РНН2, РНН2/РНН3, РНН3/РГ, РГ/РВ		бр.	216
3.1.3.44	Замерване центровка РНН1/РНН2 и маслоразточка след затваряне на ЦНН2.		бр.	1
3.1.3.45	Замерване центровка РНН2/РНН3 и маслоразточка след затваряне на ЦНН3.		бр.	1
3.1.3.46	Замерване центровка РНН3/РГ и маслоразточка след затваряне на ЦНН3.		бр.	1
3.1.3.47	Монтаж болтове на полумуфа РНН1/РНН2		бр.	21
3.1.3.48	Затягане болтове на полумуфа РНН1/РНН2		бр.	21
3.1.3.49	Оживяване РНН2, демонтаж д.п. лагер №5 и монтаж обой на г.п.		к-т	1
3.1.3.50	Замерване и корекция "коляно" РНН1/РНН2		бр.	1
3.1.3.51	Затягане с удължение, аконгряне и замерване на "коляно" РНН1/РНН2		к-т	1
3.1.3.52	Оживяване РНН2 и монтаж лагер №5 д.п.		к-т	1
3.1.3.53	Монтаж и центроване кожух на полумуфа РНН1/РНН2		к-т	1
3.1.3.54	Монтаж болтове на полумуфа РНН2/РНН3		бр.	21
3.1.3.55	Затягане болтове на полумуфа РНН2/РНН3		бр.	21
3.1.3.56	Оживяване РНН3, демонтаж д.п. лагер №7 и монтаж обой на г.п.		к-т	1
3.1.3.57	Замерване и корекция "коляно" РНН2/РНН3		к-т	1
3.1.3.58	Затягане с удължение, аконгряне и замерване на "коляно" РНН2/РНН3		к-т	1
3.1.3.59	Оживяване РНН3 и монтаж лагер №7 д.п.		к-т	1
3.1.3.60	Монтаж болтове на полумуфа РНН3/РГ		бр.	18
3.1.3.61	Затягане болтове на полумуфа РНН3/РГ		бр.	18
3.1.3.62	Оживяване РГ, демонтаж д.п. лагер №9 и монтаж обой на г.п.		к-т	1
3.1.3.63	Замерване и корекция "коляно" РНН3/РГ		к-т	1

3.1.3.64	Затягане с удължение, законстриране и замерване на "коляно" ГНПЗ/РГ	к-т	1
3.1.3.65	Оживяване РГ и монтаж лагер №9 д.п.	к-т	1
3.1.3.66	Окончателно замерване центровка РГ/РВ	бр.	1
3.1.3.67	Монтаж пасботове на подмуфа РГ/РВ и стягане	бр.	12
3.1.3.68	Оживяване РВ и демонтаж лагер №11 д.п.	к-т.	1
3.1.3.69	Замерване и корекция "коляно" РГ/РВ	к-т.	1
3.1.3.70	Оживяване РВ и демонтаж лагер №12 д.п.	к-т.	1
3.1.3.71	Монтаж приспособление за замерване на "маятник"	к-т.	1
3.1.3.72	Замерване и корекция "маятник"	к-т.	1
3.1.3.73	Оживяване РВ, демонтаж приспособление за "маятник" и монтаж д.п. на лагери №№11 и 12	к-т.	1
3.1.3.74	Законстриране пасботове на подмуфа РГ/РВ	бр.	12
3.1.3.75	Шлайфане пийка на РНП2 и РНПЗ	бр.	2 (за 1 ротор)
	Общо за Вългова линия		
	ОБЩО за т. 3.1.3.:		

3.1.4 Ремонт на радиални пълзгачи лагери на ТА-9 и ПГ-9, и аксалеи		ер (SSB13)	
3.1.4.1	Ремонт на лагерни опори №№1-5		
3.1.4.1.1	Разboltване и демонтаж капаци на лагерни опори	бр.	13
3.1.4.1.2	Ревизия капаци	бр.	13
3.1.4.1.3	Ревизия крепеж на опорите	к-т	5
3.1.4.1.4	Демонтаж пашорни триболоводи към лагерите	бр.	9
3.1.4.1.5	Проверка прилягане капаци към опори по боя и дуфтомер (при необходимост)	бр.	13
3.1.4.1.6	Монтаж и стягане капаци за маслорокачка	бр.	13
3.1.4.1.7	Демонтаж и почистване капаци след маслорокачка	бр.	13
3.1.4.1.8	Ревизия капаци и отресовка маркучи за хидроподем на роторите	к-т	9
3.1.4.1.9	Монтаж пашорни триболоводи и към лагерите с проверка б; енди	бр.	9
3.1.4.1.10	Монтаж на капаци на лагерни опори	бр.	13
Общо за лагерни опори №№1-5:			
3.1.4.2	Ремонт на радиални пълзгачи лагери №№1-9		
3.1.4.2.1	Разконтряне, разboltване и демонтаж обойми горна половина (ГП)	бр.	9
3.1.4.2.2	Разконтряне, разboltване и демонтаж лагери ГП	бр.	9
3.1.4.2.3	Проверка прилягане по сфера лагери ГП	бр.	9
3.1.4.2.4	Проверка прилягане по разъем на обойма ГП по трасажна маса	бр.	9
3.1.4.2.5	Проверка прилягане по разъем на лагер ГП по трасажна маса	бр.	9
3.1.4.2.6	Проверка прилягане по калибър лагер ГП	бр.	9
3.1.4.2.7	Оживяване ротор и демонтаж лагери долна (ДП)	бр.	9
3.1.4.2.8	Проверка прилягане по калибър лагер ДП	бр.	9
3.1.4.2.9	Проверка прилягане лагер ГП към ДП по разъем	бр.	9
3.1.4.2.10	Проверка прилягане обойма ГП към ДП по разъем	бр.	9
3.1.4.2.11	Изравняне колдки ГП по трасажна маса	бр.	18
3.1.4.2.12	Прилягане колдки ГП по обойма	бр.	18
3.1.4.2.13	Монтаж лагери ДП, замерване странична маслена хлабина (СМХ), отцентроване	бр.	9
3.1.4.2.14	Замерване и корекция горна маслена хлабина (ГМХ)	бр.	9
3.1.4.2.15	Замерване и корекция натяг по сфера (НСФ)	бр.	9
3.1.4.2.16	Замерване и корекция натяг по колодки (ПК)	бр.	9
3.1.4.2.17	Монтаж лагери ГП и стягане с ревизиран крепеж	бр.	9
3.1.4.2.18	Монтаж обойми ГП и стягане с ревизиран крепеж	бр.	9
3.1.4.2.19	Окончателно стягане и закончване лагери ГП	бр.	9
3.1.4.2.20	Окончателно стягане, замерване удължение и закончване обойми	бр.	9
Общо за радиални пълзгачи лагери №№1-9:			
3.1.4.3	Ремонт на радиален пълзгач лагер №10		
3.1.4.3.1	Демонтаж пашорни и сланин триболоводи	бр.	2
3.1.4.3.2	Разboltване и демонтаж капак	бр.	1
3.1.4.3.3	Ревизия капак	бр.	1
3.1.4.3.4	Разконтряне, разboltване и демонтаж лагер ГП	бр.	1
3.1.4.3.5	Проверка прилягане разъем на лагер ГП по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.3.6	Проверка прилягане по калибър лагер ГП	бр.	1
3.1.4.3.7	Проверка прилягане лагер ГП към капак	бр.	1
3.1.4.3.8	Проверка прилягане разъем на капак по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.3.9	Демонтаж лагер ДП	бр.	1
3.1.4.3.10	Проверка прилягане по калибър лагер ДП	бр.	1
3.1.4.3.11	Проверка прилягане лагер ГП към ДП	бр.	1
3.1.4.3.12	Проверка прилягане капак към стол	бр.	1
3.1.4.3.13	Монтаж лагер ДП, замерване СМХ, отцентроване	бр.	1
3.1.4.3.14	Замерване и корекция ГМХ	бр.	1
3.1.4.3.15	Замерване и корекция натяг на капак (слабина)	бр.	1

3.1.4.3.16	Монтаж лагер ГП, стягане и закончване	бр.	1
3.1.4.3.17	Монтаж капак и стягане	бр.	1
3.1.4.3.18	Ревизия крепежа на капача и тръбопроводите	к-т	1
3.1.4.3.19	Изрязване гарнитури за тръбопровод	к-т	1
3.1.4.3.20	Монтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	2
Общо за радиален пълзгаш лагер №10:			
3.1.4.4	Ремонт на радиален пълзгаш лагер №11		
3.1.4.4.1	Демонтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	3
3.1.4.4.2	Разбобтване и демонтаж капак	бр.	1
3.1.4.4.3	Ревизия капак	бр.	1
3.1.4.4.4	Разконтряне, разбобтване и демонтаж обойма ГП	бр.	1
3.1.4.4.5	Разконтряне, разбобтване и демонтаж лагер ГП	бр.	1
3.1.4.4.6	Проверка прилягане разьом на лагер ГП по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.4.7	Проверка прилягане по калибър лагер ГП	бр.	1
3.1.4.4.8	Проверка прилягане по сфера лагер ГП	бр.	1
3.1.4.4.9	Проверка прилягане на капак по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.4.10	Демонтаж лагер ДШ	бр.	1
3.1.4.4.11	Демонтаж обойма ДШ	бр.	1
3.1.4.4.12	Проверка прилягане по калибър лагер ДШ	бр.	1
3.1.4.4.13	Проверка прилягане по сфера лагер ДШ	бр.	1
3.1.4.4.14	Проверка прилягане лагер ГП към ДШ	бр.	1
3.1.4.4.15	Проверка прилягане капак към ето:	бр.	1
3.1.4.4.16	Монтаж обойма и лагер ДШ, замерване СМХ и отцентроване	бр.	1
3.1.4.4.17	Замерване и корекция ГМХ	бр.	1
3.1.4.4.18	Замерване и корекция ПСФ (слабина)	бр.	1
3.1.4.4.19	Замерване и корекция наляг по капак (слабина)	бр.	1
3.1.4.4.20	Монтаж лагер ГП, стягане и закончване	бр.	1
3.1.4.4.21	Монтаж обойма ГП, стягане и закончване	бр.	1
3.1.4.4.22	Монтаж капак и стягане	бр.	1
3.1.4.4.23	Ревизия крепежа на капача и тръбопроводите	к-т	1
3.1.4.4.24	Изрязване гарнитури	к-т	1
3.1.4.4.25	Монтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	2
Общо за радиален пълзгаш лагер №11:			
3.1.4.5	Ремонт на радиален пълзгаш лагер №12		
3.1.4.5.1	Демонтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	2
3.1.4.5.2	Разбобтване и демонтаж капак	бр.	1
3.1.4.5.3	Ревизия капак	бр.	1
3.1.4.5.4	Разконтряне, разбобтване и демонтаж лагер ГП	бр.	1
3.1.4.5.5	Проверка прилягане разьом на лагер ГП по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.5.6	Проверка прилягане по калибър лагер ГП	бр.	1
3.1.4.5.7	Проверка прилягане по сфера лагер ГП	бр.	1
3.1.4.5.8	Проверка прилягане на капак по трасажна маса	бр.	1
3.1.4.5.9	Демонтаж лагер ДШ	бр.	1
3.1.4.5.10	Проверка прилягане по калибър лагер ДШ	бр.	1
3.1.4.5.11	Проверка прилягане лагер ГП към ДШ	бр.	1
3.1.4.5.12	Проверка прилягане капак към ето	бр.	1
3.1.4.5.13	Монтаж лагер ДШ, замерване СМХ и отцентроване	бр.	1
3.1.4.5.14	Замерване и корекция ГМХ	бр.	1
3.1.4.5.15	Замерване и корекция ПСФ (слабина)	бр.	1
3.1.4.5.16	Монтаж лагер ГП, стягане и закончване	бр.	1
3.1.4.5.17	Монтаж капак и стягане	бр.	1

3.1.4.5.18	Ревизия крепежа на капака и тръбопроводите		к-т	1
3.1.4.5.19	Изрязване герметизи		к-т	1
3.1.4.5.20	Монтаж напорни и сливни тръбопровода		бр.	2
Общо за радиален пътен лагер №12:				
3.1.4.6 Ремонт на аксиален лагер				
3.1.4.6.1	Разконтряне, разобличаване и демонтаж обойма		бр.	1
3.1.4.6.2	Замърване маслен разбег		бр.	1
3.1.4.6.3	Разконтряне, разобличаване и демонтаж работни колодки горна и долна половина (общо 16 броя в комплекта)		к-т	1
3.1.4.6.4	Ревизия колодки		бр.	16
3.1.4.6.5	Монтаж на работни колодки		к-т	1
3.1.4.6.6	Монтаж обойма, стягане и законтряне		бр.	1
3.1.4.6.7	Замърване маслен разбег		бр.	1
Общо за аксиален лагер:				
3.1.4.7 Спешни работи по лагерите на турбина К-1000-60/1500-2				
3.1.4.7.1 Прилагане горна половина на лагер по калибър (шабровка)				
3.1.4.7.1.1	Лагер №1		dm ²	28
3.1.4.7.1.2	Лагер №2		dm ²	28
3.1.4.7.1.3	Лагер №3		dm ²	55
3.1.4.7.1.4	Лагер №4		dm ²	55
3.1.4.7.1.5	Лагер №5		dm ²	55
3.1.4.7.1.6	Лагер №6		dm ²	55
3.1.4.7.1.7	Лагер №7		dm ²	55
3.1.4.7.1.8	Лагер №8		dm ²	55
3.1.4.7.1.9	Лагер №9		dm ²	62
3.1.4.7.1.10	Лагер №10		dm ²	23.6
3.1.4.7.1.11	Лагер №11		dm ²	16.5
3.1.4.7.1.12	Лагер №12		dm ²	5.5
Общо за т. 3.1.4.7.1.:				
3.1.4.7.2 Прилагане долна половина на лагер по калибър (шабровка)				
3.1.4.7.2.1	Лагер №1		dm ²	35
3.1.4.7.2.2	Лагер №2		dm ²	35
3.1.4.7.2.3	Лагер №3		dm ²	69
3.1.4.7.2.4	Лагер №4		dm ²	69
3.1.4.7.2.5	Лагер №5		dm ²	69
3.1.4.7.2.6	Лагер №6		dm ²	69
3.1.4.7.2.7	Лагер №7		dm ²	69
3.1.4.7.2.8	Лагер №8		dm ²	69
3.1.4.7.2.9	Лагер №9		dm ²	64.8
3.1.4.7.2.10	Лагер №10		dm ²	82.4
3.1.4.7.2.11	Лагер №11		dm ²	17.3
3.1.4.7.2.12	Лагер №12		dm ²	13.75
Общо за т. 3.1.4.7.2.:				
3.1.4.7.3 Прилагане горна половина на лагер по сфера (шабровка)				
3.1.4.7.3.1	Лагер №1		dm ²	31.2
3.1.4.7.3.2	Лагер №2		dm ²	31.2
3.1.4.7.3.3	Лагер №3		dm ²	51
3.1.4.7.3.4	Лагер №4		dm ²	51
3.1.4.7.3.5	Лагер №5		dm ²	51
3.1.4.7.3.6	Лагер №6		dm ²	51
3.1.4.7.3.7	Лагер №7		dm ²	51
3.1.4.7.3.8	Лагер №8		dm ²	51

3.1.4.7.3.9	Лагер №9		dm ²	51
3.1.4.7.3.10	Лагер №10		dm ²	68,3
3.1.4.7.3.11	Лагер №11		dm ²	6,8
3.1.4.7.3.12	Лагер №12		dm ²	16,5
Общо за т. 3.1.4.7.3.:				
3.1.4.7.4	Прилягане до тна половина на лагер по сфера (шабровка)			
3.1.4.7.4.1	Лагер №1		dm ²	31,2
3.1.4.7.4.2	Лагер №2		dm ²	31,2
3.1.4.7.4.3	Лагер №3		dm ²	51
3.1.4.7.4.4	Лагер №4		dm ²	51
3.1.4.7.4.5	Лагер №5		dm ²	51
3.1.4.7.4.6	Лагер №6		dm ²	51
3.1.4.7.4.7	Лагер №7		dm ²	51
3.1.4.7.4.8	Лагер №8		dm ²	51
3.1.4.7.4.9	Лагер №9		dm ²	51
3.1.4.7.4.10	Лагер №10		dm ²	68,3
3.1.4.7.4.11	Лагер №11		dm ²	6,8
3.1.4.7.4.12	Лагер №12		dm ²	16,5
Общо за т. 3.1.4.7.4.:				
3.1.4.7.5	Прилягане на разьом на лагер горна половина по трасяжта маса			
3.1.4.7.5.1	Лагер №1		dm ²	14,4
3.1.4.7.5.2	Лагер №2		dm ²	14,4
3.1.4.7.5.3	Лагер №3		dm ²	22
3.1.4.7.5.4	Лагер №4		dm ²	22
3.1.4.7.5.5	Лагер №5		dm ²	22
3.1.4.7.5.6	Лагер №6		dm ²	22
3.1.4.7.5.7	Лагер №7		dm ²	22
3.1.4.7.5.8	Лагер №8		dm ²	22
3.1.4.7.5.9	Лагер №9		dm ²	22
3.1.4.7.5.10	Лагер №10		dm ²	34
3.1.4.7.5.11	Лагер №11		dm ²	4,2
3.1.4.7.5.12	Лагер №12		dm ²	6,5
Общо за т. 3.1.4.7.5.:				
3.1.4.7.6	Прилягане по разьом на лагер горна половина към до тна половина			
3.1.4.7.6.1	Лагер №1		dm ²	13
3.1.4.7.6.2	Лагер №2		dm ²	13
3.1.4.7.6.3	Лагер №3		dm ²	20
3.1.4.7.6.4	Лагер №4		dm ²	20
3.1.4.7.6.5	Лагер №5		dm ²	20
3.1.4.7.6.6	Лагер №6		dm ²	20
3.1.4.7.6.7	Лагер №7		dm ²	20
3.1.4.7.6.8	Лагер №8		dm ²	20
3.1.4.7.6.9	Лагер №9		dm ²	20
3.1.4.7.6.10	Лагер №10		dm ²	33,5
3.1.4.7.6.11	Лагер №11		dm ²	3,8
3.1.4.7.6.12	Лагер №12		dm ²	6
Общо за т. 3.1.4.7.6.:				
3.1.4.7.7	Прилягане на разьом на обойма горна половина по трасяжта маса			
3.1.4.7.7.1	Обойма на лагер №1		dm ²	9,8
3.1.4.7.7.2	Обойма на лагер №2		dm ²	9,8
3.1.4.7.7.3	Обойма на лагер №3		dm ²	12

3.1.4.7.4	Обойма на лагер №4		dm ²	12
3.1.4.7.5	Обойма на лагер №5		dm ²	12
3.1.4.7.6	Обойма на лагер №6		dm ²	12
3.1.4.7.7	Обойма на лагер №7		dm ²	12
3.1.4.7.8	Обойма на лагер №8		dm ²	12
3.1.4.7.9	Обойма на лагер №9		dm ²	12
3.1.4.7.10	Обойма на лагер №11		dm ²	2.8
		Общо за т. 3.1.4.7.7.:		
3.1.4.7.8	Прилагане на ръком на обойма горна половина към дясна половина			
3.1.4.7.8.1	Обойма на лагер №1		dm ²	9.3
3.1.4.7.8.2	Обойма на лагер №2		dm ²	9.3
3.1.4.7.8.3	Обойма на лагер №3		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.4	Обойма на лагер №4		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.5	Обойма на лагер №5		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.6	Обойма на лагер №6		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.7	Обойма на лагер №7		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.8	Обойма на лагер №8		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.9	Обойма на лагер №9		dm ²	11.5
3.1.4.7.8.10	Обойма на лагер №11		dm ²	2.8
		Общо за т. 3.1.4.7.8.:		
3.1.4.7.9	Прилагане капака на лагер по трасажна маса			
3.1.4.7.9.1	Лагер №10		dm ²	77.7
3.1.4.7.9.2	Лагер №11		dm ²	28
3.1.4.7.9.3	Лагер №12		dm ²	29
		Общо за т. 3.1.4.7.9.:		
3.1.4.7.10	Прилагане капака на лагер към стол			
3.1.4.7.10.1	Лагер №10		dm ²	77.7
3.1.4.7.10.2	Лагер №11		dm ²	28
3.1.4.7.10.3	Лагер №12		dm ²	29
		Общо за т. 3.1.4.7.10.:		
3.1.4.7.11	Прилагане колодки на аксиален лагер по трасажна маса (общо 16 броя)		dm ²	46.4
3.1.4.7.12	Презаливане на бабитовия слой (Б-83) и обработка по калибър на демонтираните лагери - при необходимост*		м ²	1
3.1.4.7.13	Дефектоскопия на бабитовия слой (Б-83) на радиални лагери		бр	12
3.1.4.7.14	Презаливане на бабитовия слой на лагер №10 - цялостно		бр	1
		ОБЩО за т. 3.1.4.:		

Ремонтни работи по оборудването на маслени системи на парна		ина К-1000-60/1500-2 и турбогенератор ТВВ-1000-4У3	
Среден ремонт на 4 броя маслоохладители ОМР (SSC11.12.13.14W 01)			
3.1.5	Разобтоване и отпаряне на дюкове на камери по УС-вода		бр
3.1.5.1	Развиване на крепежа на фланцевите съединения и демониране на линиите за обезвъздушаване по масло и циркулационна вода		бр
3.1.5.1.1	Развиване на гайките и демонтаж на външния капак		бр
3.1.5.1.2	Ревизия на горна тръба дъска, вътрешен и външен капак		бр
3.1.5.1.3	Измяване на топлообменните тръбички на тръбния еноп с водна струя (WOMA)		бр
3.1.5.1.4	Измяване на водните камери		бр
3.1.5.1.5	Проверка техническото състояние и дефектовка на улягън ителистите повърхнини на капачите, корпуса и тръбната дъска		бр
3.1.5.1.6	Подготовка повърхностите на капачите за напаяне на аг корозионно покритие - /при необходимост след оглед/		бр
3.1.5.1.7	Ревизия на крепежните елементи		к-т
3.1.5.1.8	Проверка прилягане на улягън ителистите повърхнини		к-т
3.1.5.1.9	Поставяне на нови гарнитури, монтаж и стягане крепеж		к-т
3.1.5.1.10	Пълнотности изпитвания на тръбния еноп по водно пространство при P=7.0 kgf/cm ²		бр
3.1.5.1.11	Пълнотности изпитвания на тръбния еноп по маслено пространство при P=7.0 kgf/cm ²		бр
3.1.5.1.12	Дренажиране и възглавяване на технологичните връзки		бр
3.1.5.1.13		Общо за СР на 1 бр. ОМР:	
3.1.5.1.14		Общо за СР на 4 бр. ОМР:	
3.1.5.1.15			
3.1.5.2	Текущ ремонт (ТР) на Главен маслен бак (ГМБ) - SSC10B01		
3.1.5.2.1	Развиване крепежа и демонтаж на капачите на ГМБ		к-т
3.1.5.2.2	Демонтиране сетки, почистване и продухване със състен въздух. Ревизия		к-т
3.1.5.2.3	Монтиране сетки		к-т
3.1.5.2.4	Монтиране капачи. Стягане на крепежа		к-т
3.1.5.3	Среден ремонт на маслени бащи - SSC16.20.50.61.62		
3.1.5.3.1	Разобтоване крепежа и демонтаж капак		бр
3.1.5.3.2	Почистване на вътрешното пространство		бр
3.1.5.3.3	Монтиране капак. Стягане га крепежа		бр
3.1.5.3.4	Почистване на бащите от въг		бр
3.1.5.4	Среден ремонт на механични филтри - SSC31.32N01		
3.1.5.4.1	Демонтаж капак, изваждане филтриращи елементи, почистване и продухване със състен въздух.		к-т
3.1.5.4.2	Почистване на вътрешното пространство		бр
3.1.5.4.3	Ревизия на крепеж		к-т
3.1.5.4.4	Монтаж на филтриращите елементи		к-т
3.1.5.4.5	Подмяна гарнитура, почистване и стягане крепежа на капака		к-т
3.1.5.5	Основен ремонт на регулатори на налягането на улягън пиявашо масло - SSC41.42S03.13		
3.1.5.5.1	Демонтаж на капак и изваждане на тежестите		к-т
3.1.5.5.2	Почистване на вътрешното пространство и тежестите		к-т
3.1.5.5.3	Ревизия на крепежа		к-т
3.1.5.5.4	Монтаж на тежестите		к-т
3.1.5.5.5	Подмяна гарнитура, монтаж и стягане крепежа на капака		к-т
3.1.5.6	Среден ремонт на противоваарийни бачета - SSC30B10-80		
3.1.5.6.1	Демонтаж капак		бр
3.1.5.6.2	Почистване на вътрешното пространство		бр
		Общо за 1 бр.:	
		Общо за 4 бр.:	

3.1.5.6.3	Дефектовка удължителни повърхнини. Ревизия крепеж. Отстраняване ролуски		к-т	1
3.1.5.6.4	Подмяна уплътнителна гарнитура, монтаж и стягане крепежа на капака		к-т	1
		Общо за 1 бр.:		
		Общо за 8 бр.:		
3.1.5.7	Извършване на маслорокачка (по работна програма на "АЕП Козлодуй" Е.А.Д)			
3.1.5.7.1	Почистване на лагерите опори преди маслорокачка		бр.	5
3.1.5.7.2	Почистване на лагерите опори след маслорокачка		бр.	5
3.1.5.7.3	Монтаж/демонтаж на временни линии, защитни мрежи с контролни маркери и заглушки на системата SSC		бр.	8
3.1.5.7.4	Подготовка и участие в промяната на системата за хидропротекция на роторите, системата за мазене и система уплътнение вала на генератора.		бр.	1
3.1.5.7.5	Почистване картите на лагерите №№10.1.1.12		бр.	3
3.1.5.7.6	Възстановяване на шатна схема		бр.	1
		Общо за маслорокачката:		
3.1.5.8	Сретен ремонт на SSU 21.22W01			
3.1.5.8.1	Развиване крепежа и на триболовите на вход и изход по охлаждаща вода.		бр.	4
3.1.5.8.2	Развиване крепежа на капака и фланцовото съединение на въздушника по "VC". Демонтаж на капака.		бр.	1
3.1.5.8.3	Почистване на горна трибна дъска и вътрешно пространство на капака.		бр.	2
3.1.5.8.4	Почистване на водни камери.		бр.	1
3.1.5.8.5	Изчистване на топлообменните трибички с водна струя (чрез WOMA).		бр.	1
3.1.5.8.6	Проверка техническото състояние на уплътнителни елементи на клапаните, корпуса и трибната дъска.		бр.	6
3.1.5.8.7	Проверка и ревизия на крепежни елементи. Отстраняване на констатирани забележки.		к-т	7
3.1.5.8.8	Почистване уплътнителни елементи на фланцовите съединения на триболовите на вход и изход по охлаждаща вода. Подмяна на уплътнителни гарнитури и стягане на крепежа		бр.	4
3.1.5.8.9	Монтаж гумено уплътнителна гарнитура на капака. Монтаж и стягане на капака.		бр.	1
3.1.5.8.10	Подмяна уплътнителна гарнитура на фланците монтаж и стягане крепежа на линиите за обезвъздушаване по "VC".		бр.	2
		Общо за 1 бр.:		
		Общо за 2 бр.:		
		ОБЩО по т. 3.1.5.:		

3.1.6	Ремонт на 2 броя паросборни устройства (ПСУ) от 5RC11S03-08 и 5RC12S03-08			
3.1.6.1	Ремонт на паросборни устройства (ПСУ) 5RC11S03-08 и 5RC12S03-09			
3.1.6.1.1	Отлед и дефектовка на 12 броя		ч/ч	8
3.1.6.1.2	Ремонт на дефектни участъци - при необходимост		ч/ч	200
3.1.6.1.3	Почистване.		ч/ч	50
		Общо по т.3.1.6.1.:		
3.1.6.2	При необходимост ОР на 2 броя ПСУ в резултат от дефектовката:			
3.1.6.2.1	Доставка на U профил 16		м	40
3.1.6.2.2	Доставка на листов стомане d = 8 мм		м ²	10
3.1.6.2.3	Срязване на корпуса (кожуха) на ПСУ и направа на техно. огнен отвор за достъп		м ²	1,5
3.1.6.2.4	Изрязване на дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на I, II, III и IV кръг		к-т	4
3.1.6.2.5	Изрязване на опорна конструкция от U профил 16 на I, II, III и IV кръг		к-т	4
3.1.6.2.6	Изработка на нови дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на I, II, III и IV кръг		к-т	4
3.1.6.2.7	Подготовка на опорна конструкция (разкрояване на U профил 16)		к-т	4
3.1.6.2.8	Подготовка на изрязания елемент от корпуса на ПСУ за монтаж		м ²	1,5
3.1.6.2.9	Монтаж на дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на I-ви кръг		к-т	1
3.1.6.2.10	Монтаж на дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на II-ри кръг		к-т	1
3.1.6.2.11	Монтаж на дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на III-ти кръг		к-т	1
3.1.6.2.12	Монтаж на дроселирани (разирьсквателни) пръстени d = 8 мм/ на IV-ти кръг		к-т	1
3.1.6.2.13	Монтаж и зарязване на изрязания елемент (1,5 м ²) от корпуса на ПСУ		бр.	1
		Общо по т.3.1.6.2. за 1 ПСУ.:		
		Общо по т.3.1.6.2. за 2 ПСУ.:		
		Общо по т. 3.1.6.:		

3.1.7 Среден ремонт на десаератори високо налягане (ДВН) - 2 броя (5R ,22B01/W01.02)			
3.1.7.1	Отваряне люковете на ДВН (на десаерационни колонии и резервоари)	бр.	6
3.1.7.2	Заваряване ребра между решетки в колонии (при необходимост, съгласно резултатите от оглед на експертна комисия)	бр.	10
3.1.7.3	Отстраняване на нуклатини (при наличие) в заварените съединения на усилващи ребра, трябва Ø219×10, както и в основния метал на струйната чиния в десаерационните колонии чрез рубене	м	2
3.1.7.4	Заваряване на изрубените места	м	2
3.1.7.5	Монтаж тръбно скеле	м ³	36
3.1.7.6	Подготовка за металоконтрол на ДВН	бр.	2
3.1.7.7	Отстраняване забележки (при наличие) по основен метал и заварени съединения в ДВН, по резултати от вътрешен оглед* на експертна комисия	х	х
3.1.7.8	Демонтаж тръбно скеле	м ³	36
3.1.7.9	Почистване на ДВН (десаерационни колонии и резервоари)	х	х
3.1.7.10	Затваряне и стигане крепежа на люкове	бр.	6
	Общо за 1 бр. ДВН:		
	Общо за 2 бр. ДВН:		

3.1.8 Среден ремонт на валопревъртащо устройство (ВПУ) SSN10D01 на ТГ-9			
3.1.8.1	Демонтаж тръбопровода за смазване на ВПУ от хидроподача	бр.	4
3.1.8.2	Демонтаж и ревизия карети	бр.	6
3.1.8.3	Проверка и прилягане контактни повърхнини на карети, коюлен и зъбен венец	бр.	12
3.1.8.4	Проверка люфтове между карети и дъглата в картера	бр.	6
3.1.8.5	Сглобяване колодките в каретите и монтаж	бр.	6
3.1.8.6	Центровка зъбен венец	бр.	1
3.1.8.7	Демонтаж сл. вентилет	бр.	1
3.1.8.8	Ревизия редуктор с проверка люфт в лагери, аксиален люфт на вала	к-т	1
3.1.8.9	Проверка запечатване редуктор и зъбен венец	к-т	1
3.1.8.10	Проверка запечатване зъбен венец и червяк	к-т	1
	Общо за СР на SSN10D01:		

3.1.9 Среден ремонт на 3 броя охладители на дъглата (ОГ10) - SS131.32.33W01			
3.1.9.1	Разоблитване фланцев съединения на дъглата към входен и изходен тръбопровода	к-т	2
3.1.9.2	Изрязване и демонтаж на участък от линията за обезвъздустване по циркулационна вода	бр.	1
3.1.9.3	Санаирване, раоблитване крепежа на дъглата към корпуса и демонтаж на дъглата	к-т	2
3.1.9.4	Проверка на техническото състояние на дъглата, тръбите, дъски и крепежните елементи	к-т	2
3.1.9.5	Механично почистване на тръбите, дъски	бр.	2
3.1.9.6	Механично почистване на дъглата	бр.	2
3.1.9.7	Излизване на топлообменните тръби с водна струя (чрез W_ЖМА)	к-т	1
3.1.9.8	Монтаж на установка за киселинна промивка - при необходимост* - съгласно протокол от корозивно обследване	к-т	1
3.1.9.9	Киселинна промивка на тръбния сноп - при необходимост	к-т	1
3.1.9.10	Демонтаж на установка за киселинна промивка	к-т	1
3.1.9.11	Почистване и ревизия на утилитетните повърхнини	бр.	4
3.1.9.12	Изрязване и поставяне на нови гарнитури	бр.	4
3.1.9.13	Монтаж на дъглата и стигане на крепежа	к-т	4
3.1.9.14	Подготовка краищата, монтаж и заваряване на линията за обезвъздушаване по циркулационна вода	к-т	1
	Общо за 1 бр.:		
	Общо за 3 бр.:		

3.1.10	Отстраняване на констатирани забележки по предпазни щитове .	вдвизатори SSD11,12,13-1, II на парна турбина К-1000-60/156		
3.1.10.1	Отлед и дефектовка		ч/ч	16
3.1.10.2	Направа скеле при необходимост		ч/ч	96
3.1.10.3	Изработка на детайли при необходимост		ч/ч	50
3.1.10.4	Ремонт на предпазни щитове		ч/ч	100
3.1.10.5	Щателно почистване		ч/ч	20
3.1.10.6	Демонтаж скеле		ч/ч	48
Общо за 1 бр.:				

3.1.11	Отстраняване на констатирани забележки по антикорозивното дигне на камерите по циркуляционна вода на кондензатори 11,12,13 -I, II и кондензатори SSD51,52 -I, II на приводни турбини ОК-12А			
3.1.11.1	Отдел и дефектовка		бр.	5
3.1.11.2	Отстраняване на открити дефекти		бр.	5
			Общо за 5 бр.:	
3.1.12	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в Машинна зала (МЗ) 5 блок			
3.1.12.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле		ч/ч	6500
			Общо по т. 3.1.12.:	
3.1.13	Бояджийски работи по отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в МЗ 5 блок			
3.1.13.1	Боядисване на ограждения		м ²	50
3.1.13.2	Боядисване на металоконструкции		м ²	200
3.1.13.3	Боядисване на съоръжения (пуршини, помпи, сл. двигатели, вентилатори, топлиообменници, филтри и др.)		м ²	4000
3.1.13.4	Боядисване на тръбопроводи		м ²	100
			Общо по т. 3.1.13.:	
3.1.14	Подготовка на основен метал и заварени съединения за извършване на безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур			
3.1.14.1	Монтаж скеле *			
3.1.14.2	Демонтаж обшивка и топлоизолация *			
3.1.14.3	Зачистване на участъци *			
3.1.14.4	Монтаж обшивка и топлоизолация *			
3.1.14.5	Демонтаж скеле *			
	*Точните обеми - след утвърждаване на Програмата		ч/ч	20000
			Общо по т. 3.1.14.:	
3.1.15	Отстраняване на забележки от изпълнението на работна програма за безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по II-ри контур			
3.1.15.1	Отстраняване на забележки*			
	*Точните обеми - след утвърждаване на Програмата		ч/ч	1600
			Общо по т. 3.1.15.:	
3.1.16	Демонтаж, монтаж и частична поляйна на ламаринена обшивка и топлоизолация на тръбопроводи и съоръжения за обезпечаване на ремонтните дейности в Машинна зала 5			
3.1.16.1	Демонтаж и монтаж ламаринена обшивка и топлоизолация		ч/ч	5000
			Общо по т. 3.1.16.:	
3.1.17	Конструиране, доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръжения в МЗ 5 блок - по коригиращо мероприятие			
3.1.17.1	Конструиране на площадки за обслужване на "линзовите" кондензатори SSD11,12,13 на ПГ-9 и др.		ч/ч	350
3.1.17.2	Доставка на материални, изработване и монтаж на площадки със скари тип P230-33/33-3 горещо почиствани		т	25
			ОБЩО по т.3.1.17.:	
3.1.18	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти.			
3.1.18.1	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти.		ч/ч	1700
			Общо по т. 3.1.18.:	
3.1.19	Доставка и поляйна на отсекателни арматури с сл. привод 5RD21.22S01			
3.1.19.1	Доставка на електрически задвижвана арматура Ду400, Руб4, Т _{отв} =300°С		бр.	2
3.1.19.2	Монтаж на скеле		м ³	30
3.1.19.3	Демонтаж на ламаринена обшивка		м ²	16
3.1.19.4	Демонтаж на топлоизолация		м ²	16
3.1.19.5	Монтаж на укрепваща тръбопроводните конструкции		т	1
3.1.19.6	Демонтаж на арматурата		бр.	2

3.1.19.7	Подготовка на доставената нова арматура за монтаж	бр.	2
3.1.19.8	Разработване на технология за заваряване	бр.	1
3.1.19.9	Подготовка фазки и монтаж на арматурата съгласно одобрената технология	бр.	2
3.1.19.10	Металоконтрол на завършни шевове съгласно технологията за заваряване	бр.	2
3.1.19.11	Подготовка на участъка за хидравлични изпитания, хидравлика и възстановяване на схемата след хидравлика	бр.	1
3.1.19.12	Корекции на опорно-повеената система при необходимост	с-ма	1
3.1.19.13	Монтаж на топлоизолация	м ²	16
3.1.19.14	Монтаж на ламаринена обшивка	м ²	16
3.1.19.15	Електромонтажни дейности при необходимост	бр.	2
3.1.19.16	Демонтаж на скеле	м ³	30
3.1.19.17	Възстановяване на експлоатационния вид на работната площ цалка	х	х
Общо по т. 3.1.19.:			

3.2.	ДЕЙНОСТІ ЗА ИЗЪЙ, ШЕВЕНЕ ПО ВРЕМЕ НА ПР - 2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
3.2.1.	Текущ ремонт на 2 бр. цилиндри ниско налягане 6SA30-40 (ЦНН -2,3) на парна турбина К1000-60/1500-2 и Основен ремонт на 1 бр. цилиндър ниско налягане 6SA20 (ЦНН -1) с подмяна на работни лопатки от 4-та степен (т.2.893.1 от ПП)		
3.2.1.1	Текущ ремонт на 2 бр. цилиндри ниско налягане 6SA30-40		
3.2.1.1.1	Демонтаж капани на люкове Изработване на гарингури	бр.	4
3.2.1.1.2	Раздобиване на атмосферни валаши*	бр.	4
3.2.1.1.3	Ревизия и изготвяне на прокладки - при необходимост от изпълнение на т. 3.2.1.1.2.	бр.	4
3.2.1.1.4	Напеаване и проверка на плътността - при необходимост от изпълнение на т. 3.2.1.1.2.	бр.	4
3.2.1.1.5	Стробоване на атмосферни клапани - при необходимост от изпълнение на т. 3.2.1.1.2.	бр.	4
3.2.1.1.6	Разконяване и демонтаж на дюзи и разпръсквачи на линията за впръск	к-т	240
3.2.1.1.7	Ревизия на контри, дюзи и разпръсквачи	к-т	240
3.2.1.1.8	Монтаж и заключване на дюзите за впръск. Участие в изпробване на системата. Отстраняване на забележки.	к-т	240
3.2.1.1.9	Монтаж капани на люкове	бр.	4
Общо за 1 брой ЦНН:			
Общо за 2 броя ЦНН:			
3.2.1.2	Основен ремонт на 6SA20, с подмяна на лопатки 4-та степен		
3.2.1.2.1	Подготвителни работи		
3.2.1.2.1.1	Товарене на греди (балки) и транспортиране	бр.	10
3.2.1.2.1.2	Разтоварване балки и монтаж на кола 15	бр.	10
3.2.1.2.1.3	Товарене клети за ламфарми и транспортиране	бр.	6
3.2.1.2.1.4	Разтоварване стойки и монтаж на върху балки на кола 15	бр.	6
3.2.1.2.1.5	Монтаж и центроване стойки за ротори	бр.	2
3.2.1.2.1.6	Разтоварване и подреждане фуртони и инструментална на кола 15		
3.2.1.2.1.7	Товарене и транспортиране фуртони и инструментална	бр.	3
3.2.1.2.1.8	Разтоварване и подреждане фуртони и инструментална на кола 15	бр.	3
3.2.1.2.1.9	Товарене, транспортиране, разтоварване и подреждане ете лажи	бр.	2
3.2.1.2.1.10	Товарене и транспортиране лшакове с инструменти		
3.2.1.2.1.11	Разтоварване и подреждане лшакове с инструменти на кола 15 и кола 0	бр.	14
3.2.1.2.1.12	Товарене и транспортиране гредата вен ламаринен под за ПП-1	к-т	1
3.2.1.2.1.13	Товарене и транспортиране на фре за	бр.	1
3.2.1.2.1.14	Разтоварване и подварване фре за на кола 15	бр.	1
3.2.1.2.1.15	Транспортиране и разтоварване калибри за ласери	бр.	5
3.2.1.2.1.16	Товарене, транспортиране и разтоварване палета с приспособления и спец. инструмент	бр.	10
3.2.1.2.1.17	Товарене, транспортиране и разтоварване на специални слани	бр.	10
Общо по т.3.2.1.2.1.:			

3.2.1.2.2 Швършване на типов основен ремонт (ОР) на 6SA20 (ШПП-1) съг. по инструкция 30.TO.SA.IP.017/0. Подмяна на работни лонатки от 4-та степен на ротор писко назидане №1 (РПП-1):

3.2.1.2.2.1	Разобтване на тарелчати пружини		бр.	8
3.2.1.2.2.2	Навягане английскичии пружини под цилиндъра и демонтране на втулките		бр.	24
3.2.1.2.2.3	Разобтване на спогобравинте опори		бр.	8
3.2.1.2.2.4	Разобтване компенсатора от корпуса на крайни ухълтнения и от капака		бр.	2
3.2.1.2.2.5	Разобтване корпуса за крайни ухълтнения		бр.	2
3.2.1.2.2.6	Разобтване развоха на капака отвън и отвътре		бр.	1
3.2.1.2.2.7	Оквяване, демонтаж и поставяне на капака върху "бълки"		бр.	1
3.2.1.2.2.8	Почистване и ревизия хоризонтален развох горна половина (г.п.) и долна половина (д.п.) на капак		бр.	1
3.2.1.2.2.9	Демонтране на корпуси на крайни ухълтнения и ревизия		бр.	2
3.2.1.2.2.10	Раздобяване на атмосферни клапани, ревизия. Изготвяне и проверка на пълнотата. Сглобяване.		бр.	4
3.2.1.2.2.11	Прилягане тобоя и дупломер корпуси на крайни ухълтнения до 0,05 мм		бр.	2
3.2.1.2.2.12	Разконтряне, разобтване и демонтаж люкове на обоймата г.п.		бр.	8
3.2.1.2.2.13	Разобтване втрешния крепеж на обоймата		к-т	1
3.2.1.2.2.14	Разобтване на горещо крепежа на обоймата		бр.	14
3.2.1.2.2.15	Демонтаж на обоймата		бр.	1
3.2.1.2.2.16	Демонтаж крепежа на обоймата		к-т	1
3.2.1.2.2.17	Ревизия на крепежа на шпиндъра и обоймата		к-т	1
3.2.1.2.2.18	Кантоване на обойма г.п.		бр.	1
3.2.1.2.2.19	Ревизия и проверка по тресаня на маса на обоймата г.п. – 81,34 dm ²		бр.	1
3.2.1.2.2.20	Ревизия и проверка на обойма долна половина по обоймата г.п. – 81,34 dm ³		бр.	1
3.2.1.2.2.21	Разобтване и демонтаж диафрагми и разсекател г.п.		бр.	13
3.2.1.2.2.22	Ревизия, поготовка и УЗД на крепежа на обоймата		бр.	28
3.2.1.2.2.23	Замерване дуптове на ухълтнения (диафрагмени и крайни)		к-т	1
3.2.1.2.2.24	Демонтаж разсекател и диафрагми д.п.		бр.	13
3.2.1.2.2.25	Демонтаж и ревизия диафрагмени ухълтнения – сегменти		бр.	240
3.2.1.2.2.26	Демонтаж и ревизия крайни ухълтнения – сегменти		бр.	96
3.2.1.2.2.27	Ревизия и проверка прилягане диафрагми и разсекател г.п. към д.п.		к-т	13
3.2.1.2.2.28	Монтаж диафрагми и разсекател д.п.		бр.	13
3.2.1.2.2.29	Замерване и корекция центровка на диафрагми, разсекател и комини д.п.		бр.	15
3.2.1.2.2.30	Замерване топлинни хлабини на диафрагми и разсекател д.п. преди и след ремонт		бр.	13
3.2.1.2.2.31	Замерване и корекция акселини и радиални на диафрагми г.п.		бр.	15
3.2.1.2.2.32	Зареждане на диафрагми г.п. в обоймата		бр.	7
3.2.1.2.2.33	Замерване и корекция акселини хлабини на диафрагми г.п.		бр.	7
3.2.1.2.2.34	Проверка топлинните хлабини на разсекател г.п. и д.п.		бр.	1
3.2.1.2.2.35	Зареждане диафрагмени и крайни ухълтнения д.п.		бр.	168
3.2.1.2.2.36	Направа бази на ухълките на крайни и диафрагмени ухълтнения		бр.	40
3.2.1.2.2.37	Монтиране и центроване принособленето за претъртваге на ухълтнения		бр.	1
3.2.1.2.2.38	Замерване и приближаване на ухълтнения д.п. по направените бази I ^{вм} поток		к-т	84
3.2.1.2.2.39	Претъртвагане на д.п. ухълтнения с проверка центровката на боршанга на всеки кръг на I – вт поток		бр.	10
3.2.1.2.2.40	Зареждане диафрагмени и крайни ухълтнения г.п. на I ^{вм} поток		бр.	84
3.2.1.2.2.41	Прелентровка принособленето за г.п. на I ^{вм} поток		бр.	
3.2.1.2.2.42	Залгане диафрагми г.п. на I ^{вм} поток		бр.	6
3.2.1.2.2.43	Замерване и приближаване диафрагмени ухълтнения г.п. на I ^{вм} поток		бр.	60
3.2.1.2.2.44	Претъртвагане на г.п. ухълтнения с проверка центровката на боршанга на всеки кръг на I ^{вм} поток		Пръстена	6
3.2.1.2.2.45	Залгане крайни ухълтнения г.п., замерване и приближаване на I ^{вм} поток		бр.	24
3.2.1.2.2.46	Претъртвагане крайни ухълтнения г.п. на I ^{вм} поток		Пръстена	4
3.2.1.2.2.47	Прелентровка на боршанга на II ^{рм} поток		бр.	84
3.2.1.2.2.48	Замерване и приближаване на ухълтнения д.п. по направените бази II ^{рм} поток		бр.	
3.2.1.2.2.49	Претъртвагане на д.п. ухълтнения с проверка центровката на боршанга на всеки кръг на II ^{рм} поток		Пръстена	10

3.2.1.2.2.50	Зареждане диафрагмени и крайни уплътнения г. п. на II ^{рм} поток	бр.	84
3.2.1.2.2.51	Препентровка приспособленията за г. п. на I ^{рм} поток		
3.2.1.2.2.52	Залгане диафрагми г. п. на II ^{рм} поток	бр.	6
3.2.1.2.2.53	Замерване и приближаване диафрагмени уплътнения г. п. на II ^{рм} поток	бр.	60
3.2.1.2.2.54	Престарване на г. п. уплътнения с проверка центровката на боршанга на всеки кръг на II ^{рм} поток	Пръстена	6
3.2.1.2.2.55	Залгане крайни уплътнения г. п., замерване и приближаване на II ^{рм} поток	бр.	24
3.2.1.2.2.56	Престарване крайни уплътнения г. п. на II ^{рм} поток	Пръстена	4
3.2.1.2.2.57	Заосряне на уплътнения – сегментни	бр.	336
3.2.1.2.2.58	Направа на топнина хлабина на улп. пръстени (стикова хлабина) и целосване уплътнения	Пръстена	20
3.2.1.2.2.59	Зареждане уплътнения г. п. и г. п. в диафрагми и комини	бр.	336
3.2.1.2.2.60	Направа на топнинни хлабини на шпоноките на диафрагми д. п.	бр.	28
3.2.1.2.2.61	Ревизия шпонок обойма д. п.	бр.	6
3.2.1.2.2.62	Демонтаж разсекател диафрагми д. п. от шпиндъра	бр.	13
3.2.1.2.2.63	Кантоване обойма и проверка прилягане г. п. към д. п. по бся и дупфтомер	бр.	1
3.2.1.2.2.64	Монтаж диафрагми и разсекател д. п. в шпиндъра	бр.	13
3.2.1.2.2.65	Монтаж диафрагми и разсекател г. п.	бр.	13
3.2.1.2.2.66	Пробно затваряне обойма г. п. и проверка дупфове	бр.	1
3.2.1.2.2.67	Демонтаж обойма, диафрагми и разсекател г. п.	бр.	13
3.2.1.2.2.68	Проверка "так лейка" на уплътнения д. п.	Цил-р	1
3.2.1.2.2.69	Монтаж диафрагми и разсекател и комини г. п.	бр.	15
3.2.1.2.2.70	Проверка "так лейка" на уплътнения г. п.	Цил-р	1
3.2.1.2.2.71	Провоанж диафрагми, разсекател комини г. п.	бр.	15
3.2.1.2.2.72	Ревизия крепежа на диафрагми хите	к-т	1
3.2.1.2.2.73	Ревизия локоте на обоймата и изрявяване на гарнитури	бр.	6
3.2.1.2.2.74	Ревизия аксони и радиални шпонок на диафрагми и разсекател	бр.	13
3.2.1.2.2.75	Монтаж, стягане и закончване диафрагми г. п.	бр.	13
3.2.1.2.2.76	Монтаж обойма г. п.	бр.	1
3.2.1.2.2.77	Затягане на стъпено крепежа на обоймата отвън и отвътре	к-т	1
3.2.1.2.2.78	Затягане на горещо шилеки на обойма и проверка уязвеността	бр.	14
3.2.1.2.2.79	Монтаж, стягане и закончване локоте на обойма	бр.	6
3.2.1.2.2.80	Затваряне на ЦШ и коруси крайни уплътнения на "мастика"	Цил-р	1
3.2.1.2.2.81	Затягане крепежа на ЦШ отвън и отвътре	к-т	1
3.2.1.2.2.82	Затягане комесатори	бр.	2
3.2.1.2.2.83	Затягане коруси крайни уплътнения и стягане	бр.	2
3.2.1.2.2.84	Монтаж втулки на антисейсмични пружини	бр.	24
3.2.1.2.2.85	Затягане тарелчати пружини	бр.	8
3.2.1.2.2.86	Монтаж планки, работи снопове и корекция дупфт	бр.	8
3.2.1.2.2.87	Ревизия шпонок на обойма и ЦШ	бр.	10
Общо по т. 3.2.1.2.2.:			
3.2.1.2.3	Дейности при подмяна на работни лопакти от IV степен (I и II поток) на ротор писко налягане № 1 (РШН-1):		
3.2.1.2.3.1	Кранови операции, свързани с осигуряване на условия за смотаж на старите лопатки	бр.	10
3.2.1.2.3.2	Направа на стеле за монтаж	премества- ния	
3.2.1.2.3.3	Демонтаж баздажи IV ^{та} степен	Пакет	64
3.2.1.2.3.4	Демонтаж шифове на работни лопатки (разпробаване)	бр.	392
3.2.1.2.3.5	Демонтаж на ключовите лопатки	к-т	2
3.2.1.2.3.6	Демонтаж на работни лопатки от IV степен - I и II поток (ю 190 бр. на поток)	бр.	380
3.2.1.2.3.7	Ревизия на дисковете от IV степен на РШН 1 (1 диск на поток)	бр.	2

3.2.1.2.3.8	Оразмеряване на пазове на шеска и замерване на отклонение		бр	?
3.2.1.2.3.9	Транспортиране на новите лопатки от склада		Дискове Курс	1
3.2.1.2.3.10	Разконсервиране на лопатки		бр	384
3.2.1.2.3.11	Извършване на предварителни замервания на лопатките		бр	334
3.2.1.2.3.12	Анализ на размерите на пазовете и лопатки и определяне на обема на механичната обработка		бр	384
3.2.1.2.3.13	Механична обработка на лопатките		бр	384
3.2.1.2.3.14	Проверка на целното прилягане на корените на лопатките (384 бр.)		dm ²	291.84
3.2.1.2.3.15	Монтаж на работни лопатки и комплектоване на детайли на дилжа		бр	380
3.2.1.2.3.16	Монтаж на ключовите лопатки		к-т	2
3.2.1.2.3.17	Направа на отвори и монтиране на шифрове на работни и ключови лопатки		бр	392
3.2.1.2.3.18	Рекопекторация на ВПУ за приспособяването му за въртене на РНН-1 с цел механична обработка на монтираните лопатки		бр	1
3.2.1.2.3.19	Механична обработка на лопатките при монтирано положение на РНН-1 (корен и бандажи)		бр	1
3.2.1.2.3.20	Възстановяване на шатната схема на ВПУ			
3.2.1.2.3.21	Механична обработка (съгласно заводска документация) на диафрагми IV степен – долна и горна половина на двата потока			
3.2.1.2.3.22	Контрол на РНН-1 и диафрагми			
3.2.1.2.3.23	Пробен монтаж на диафрагми IV степен и РНН-1 в цилиндъра и проверка на дупфове			
3.2.1.2.3.24	Механична обработка на канелите на бандажите над корените на лопатките – т. 20.45 от ВТН		Степен	2
3.2.1.2.3.25	Шлайфане вставка на шлайф машина – 1 брой вставка с площ 2038,7 мм ² т. 18.6 от ВТН		бр	768
3.2.1.2.3.26	Завалцоване вставка над корените на лопатките – т. 20.45 от ВТН		Степен	2
3.2.1.2.3.27	Техническо ръководство			
Общо по т. 3.2.1.2.3.:				
3.2.1.2.4	Специални работи			
3.2.1.2.4.1	По ЦНН-1			
3.2.1.2.4.1.1	Изрязване чрез шабрене раззема на обоймата Г. н. по трасакта маса		dm ²	81.34
3.2.1.2.4.1.2	Изрязване чрез шабрене раззема на обоймата д. п. по г. п. а обоймата		dm ²	81.34
3.2.1.2.4.1.3	Прилягане по боя и дупфомер раззема на диафрагми д. п. по г. п.		dm ²	11
3.2.1.2.4.1.4	Разсекатели		dm ²	8.66
3.2.1.2.4.1.5	Ст.1 - 2 бр.		dm ²	10.34
3.2.1.2.4.1.6	Ст.2 - 2 бр.		dm ²	26.14
3.2.1.2.4.1.7	Ст.3/4 - 2 бр.		dm ²	16.9
3.2.1.2.4.1.8	Ст.5 - 2 бр.		dm ²	18.74
3.2.1.2.4.1.9	Ст.6 - 2 бр.		dm ²	21.74
3.2.1.2.4.1.10	Ст.7 - 2 бр.		dm ²	
3.2.1.2.4.2	Шабрене полумуфти РВН, РНН и РНН2			
3.2.1.2.4.2.1	РНН - страна генератора		dm ²	67.92
3.2.1.2.4.2.2	РНН - страна регулация		dm ²	67.92
3.2.1.2.4.2.3	РНН2 - страна регулация		dm ²	67.92
3.2.1.2.4.2.4	РВН - страна генератора		dm ²	67.92
Общо за специални работи по ЦНН-1:				
Общо по т. 3.2.1.:				

3.2.2	Ремонт ватова линия на турбоагрегат (ТА) -10 и турбогенератор (ТГ) -10			
3.2.2.1	Демонтаж кожух на полумуфта РНН/РНН2 и РВН/РВН		бр	3
3.2.2.2	Демонтаж кожух на полумуфта РГ/РВ		бр	1
3.2.2.3	Замерване установъчен размер на РНН		бр	1
3.2.2.4	Разконтряне и рабултоване болтове на полумуфта РВН/РВН П		бр	21
3.2.2.5	Разконтряне и рабултоване болтове на полумуфта РНН/РНН2		бр	21
3.2.2.6	Разконтряне и рабултоване болтове на полумуфта РГ/РВ		бр	12
3.2.2.7	Раздалчаване ротори и замерване центровка РНН/РНН2		бр	1

3.2.2.8	Раздмчаване ротори и замърване центровка РВН/РНН	бр.	1
3.2.2.9	Раздмчаване ротори и замърване центровка РГ/РВ	бр.	1
3.2.2.10	Подготовка, сапаниране и свиване РНН на котла 0	бр.	2
3.2.2.11	Прецентровка на РНН/РНН2 с лагери №3 и 4. Корекция с еталодки д.п., прилягане по калодки д.п. и проверка прилягане по сфера д.п. /4 бр. корекции /	бр.	4
3.2.2.12	Сапаниране и монтаж РНН за замърване центровка РНН/Р ПИ2.	бр.	1
3.2.2.13	Замърване центровка РНН/РНН2 и маслоразточка /4 пъти/	бр.	4
3.2.2.14	Замърване ра вилел бой РНН	бр.	2
3.2.2.15	Сапаниране и демонтаж РНН	бр.	2
3.2.2.16	Замърване акселелен бой РВН с грана генератора. РНН страна регулация и страна генератора, РВН2 страна регулация.	бр.	4
3.2.2.17	Сапаниране и монтаж РНН	бр.	2
3.2.2.18	Замърване пароз рабът и установяване размер на РНН	бр.	2
3.2.2.19	Сапаниране и демонтаж РНН	бр.	2
3.2.2.20	Оглед работни лопатки ст. 7 на РНН	бр.	120 (за 1 бр. ротор)
3.2.2.21	Зачлстване за пвевна дефектоскопия аварьчни шевове на Р- ПИ	бр.	10 (за 1 бр. ротор)
3.2.2.22	Ревизия нитове на бандаж на работни лопатки от 7-ма степен РНН	бр.	672 (за 1 бр. ротор)
3.2.2.23	Сапаниране и монтаж РНН в цилиндъра	бр.	1
3.2.2.24	Прецентровка на РГ/РВ със столувете на лагери №1 и 12. Г. с рамата на възбудителя /4 пъти/	бр.	4
3.2.2.25	Замърване центровка РГ/РВ /4 пъти/	бр.	4
3.2.2.26	Замърване акселелен бой РВ	бр.	1
3.2.2.27	Замърване акселелен бой РВ след шаврене	бр.	1
3.2.2.28	Замърване собствен бой на шайките на лагери №2, 4, 11, 12	бр.	5
3.2.2.29	Замърване центровка РВН/РНН и маслоразточка след запарване на ЦНН	бр.	1
3.2.2.30	Монтаж болтове на полумуфа РВН/РНН	бр.	21
3.2.2.31	Загнгане болтове на полумуфа РВН/РНН	бр.	21
3.2.2.32	Оживяване РНН1, демонтаж д.п. лагер №2 и монтаж обойм д.п.	к-т	1
3.2.2.33	Замърване и корекция "коляно" РВН/РНН	бр.	1
3.2.2.34	Загнгане с ульжение, контроле и замърване на "коляно" РВН/РНН	к-т	1
3.2.2.35	Оживяване РНН и монтаж лагер №2 д.п.	к-т	1
3.2.2.36	Монтаж и пентроване кожух на полумуфа РВН/РНН	к-т	1
3.2.2.37	Замърване центровка РНН/РНН2	бр.	1
3.2.2.38	Монтаж болтове на полумуфа РНН/РНН2	бр.	21
3.2.2.39	Загнгане болтове на полумуфа РНН/РНН2	бр.	21
3.2.2.40	Оживяване РНН2, демонтаж д.п. лагер №4 и монтаж обойм д.п.	к-т	1
3.2.2.41	Замърване и корекция "коляно" РНН/РНН2	к-т	1
3.2.2.42	Загнгане с ульжение, контроле и замърване на "коляно" РНН/РНН2	к-т	1
3.2.2.43	Оживяване РНН2 и монтаж лагер №4 д.п.	к-т	1
3.2.2.44	Окончателно замърване центровка РГ/РВ	бр.	1
3.2.2.45	Монтаж пасболтове на полумуфа РГ/РВ и стягане	бр.	12
3.2.2.46	Оживяване РВ и демонтаж лагер №11 д.п.	к-т	1
3.2.2.47	Замърване и корекция "коляно" РГ/РВ	к-т	1
3.2.2.48	Оживяване РВ и демонтаж лагер №12 д.п.	к-т	1
3.2.2.49	Монтаж приспособление за замърване на "маятник"	к-т	1
3.2.2.50	Замърване и корекция "маятник"	к-т	1
3.2.2.51	Оживяване РВ, демонтаж приспособление за "маятник" и монтаж д.п. на лагери №№11 и 12	к-т	1
3.2.2.52	Контроле пасболтове на полумуфа РГ/РВ	бр.	12
3.2.2.53	Шлайфане шайки на РНН	бр.	2 (за 1 ротор)
ОБЩО за ремонта на валовата линия:			

3.2.3 Среден ремонт на валопревъргачо устройство (ВПУ) 6SN10D01 Г-10		
3.2.3.1	Демонтаж пръбопроводи за смазване на ВПУ от хидроподем	бр 4
3.2.3.2	Демонтаж и ревизия карети	бр 6
3.2.3.3	Проверка и прилягане контактни повърхнини на карети, колодки и зъбен венец	бр 12
3.2.3.4	Проверка люфтове между карети и летяга в картера	бр 6
3.2.3.5	Сглобяване колодоките в карети, е и монтаж	бр 6
3.2.3.6	Центровка зъбел венец	бр 1
3.2.3.7	Демонтаж ел. двигател	бр 1
3.2.3.8	Ревизия редуктор с проверка люфт в лагери, аксиален люфт на вала	к-т 1
3.2.3.9	Проверка запечатане редуктор и зъбен венец	к-т 1
3.2.3.10	Проверка запечатване зъбен венец и червяк	к-т 1
Общо за СР на 6SN10D01:		

3.2.4 Ремонт на радиални пълъгаши лагери на ТА-10 и ТГ-10, и аксиален лагер (6SB13)		
3.2.4.1 Ремонт на лагери опори №№1-5		
3.2.4.1.1	Разоболтаване и демонтаж капаци на лагерни опори	бр 13
3.2.4.1.2	Ревизия капаци	бр 13
3.2.4.1.3	Ревизия крепеж на опорите	к-т 5
3.2.4.1.4	Демонтаж пилорни пръбопроводи към лагерите	бр 9
3.2.4.1.5	Проверка прилягане капаци към опори по боя и люфтомер (при необходимост)	бр 13
3.2.4.1.6	Монтаж и стягане капаци за мелепрокачка	бр 13
3.2.4.1.7	Демонтаж и по-поставяне капаци след маселопрокачка	бр 13
3.2.4.1.8	Ревизия капаци и отпресовка маркучи за хидроподем на роторите	к-т 9
3.2.4.1.9	Монтаж пилорни пръбопроводи към лагерите с проверка бленди	бр 9
3.2.4.1.10	Монтаж на капаци на лагерни опори	бр 13
Общо за лагерни опори №№1-5:		

3.2.4.2 Ремонт на радиални пълъгаши лагери №№1-9		
3.2.4.2.1	Разконтряне, разоболтаване и демонтаж обойми горна половина (ГП)	бр 9
3.2.4.2.2	Разконтряне, разоболтаване и демонтаж лагери ГП	бр 9
3.2.4.2.3	Проверка прилягане по сфера лагери ГП	бр 9
3.2.4.2.4	Проверка прилягане по разъем на обойма ГП по трасажна маса	бр 9
3.2.4.2.5	Проверка прилягане по разъем на лагери ГП по трасажна маса	бр 9
3.2.4.2.6	Проверка прилягане по калибър лагери ГП	бр 9
3.2.4.2.7	Оживяване ротор и демонтаж лагери долна (ДП)	бр 9
3.2.4.2.8	Проверка прилягане по калибър лагери ДП	бр 9
3.2.4.2.9	Проверка прилягане лагери ГП към ДП по разъем	бр 9
3.2.4.2.10	Проверка прилягане обойма ГП към ДП по разъем	бр 9
3.2.4.2.11	Изправяне колодки ГП по трасажна маса	бр 18
3.2.4.2.12	Прилягане колодки ГП по обойма	бр 18
3.2.4.2.13	Монтаж лагери ДП, замерване странична маслена хлабина (СМХ), опцентроване	бр 9
3.2.4.2.14	Замерване и корекция горна маслена хлабина (ГМХ)	бр 9
3.2.4.2.15	Замерване и корекция латяг по сфера (НСФ)	бр 9
3.2.4.2.16	Замерване и корекция латяг по колодки (НК)	бр 9
3.2.4.2.17	Монтаж лагери ГП и стягане с ревиизиран крепеж	бр 9
3.2.4.2.18	Монтаж обойми ГП и стягане с ревиизиран крепеж	бр 9
3.2.4.2.19	Окончателно стягане и законтряне лагери ГП	бр 9
3.2.4.2.20	Окончателно стягане, замерване удължение и законтряне обойми	бр 9
Общо за радиални пълъгаши лагери №№1-9:		

3.2.4.3	Ремонт на радиален плъзгаш лагер №10		
3.2.4.3.1	Демонтаж напорни и сливни тръбопроводи		бр.
3.2.4.3.2	Разбобтаване и демонтаж капак		бр.
3.2.4.3.3	Ревизия капак		бр.
3.2.4.3.4	Разконтряне, разбобтаване и демонтаж лагер ГП		бр.
3.2.4.3.5	Проверка прилягане раззоъм на лагер ГП по трасажна маса		бр.
3.2.4.3.6	Проверка прилягане по калибър лагер ГП		бр.
3.2.4.3.7	Проверка прилягане лагер ГП към капака		бр.
3.2.4.3.8	Проверка прилягане раззоъм на капак по трасажна маса		бр.
3.2.4.3.9	Оживяване РГ		бр.
3.2.4.3.10	Демонтаж лагер ДП		бр.
3.2.4.3.11	Проверка прилягане по калибър лагер ДП		бр.
3.2.4.3.12	Проверка прилягане лагер ГП към ДП		бр.
3.2.4.3.13	Проверка прилягане капак към стол		бр.
3.2.4.3.14	Монтаж лагер ДП, замерване СМХ, опцентроване		бр.
3.2.4.3.15	Замерване и корекция ГМХ		бр.
3.2.4.3.16	Замерване и корекция наляг на капак (слабина)		бр.
3.2.4.3.17	Монтаж лагер ГП, стягане и законряне		бр.
3.2.4.3.18	Монтаж капак и стягане		бр.
3.2.4.3.19	Ревизия крепежа на капака и тръбопроводите		к-т
3.2.4.3.20	Изрязване таритурни за тръбопроводи		к-т
3.2.4.3.21	Монтаж напорни и сливни тръбопроводи		бр.
	Общо за радиален плъзгаш лагер №10:		2
3.2.4.4	Ремонт на радиален плъзгаш лагер №11		
3.2.4.4.1	Демонтаж напорни и сливни тръбопроводи		бр.
3.2.4.4.2	Разбобтаване и демонтаж капак		бр.
3.2.4.4.3	Ревизия капак		бр.
3.2.4.4.4	Разконтряне, разбобтаване и демонтаж обойма ГП		бр.
3.2.4.4.5	Разконтряне, разбобтаване и демонтаж лагер ГП		бр.
3.2.4.4.6	Проверка прилягане раззоъм на лагер ГП по трасажна маса		бр.
3.2.4.4.7	Проверка прилягане по калибър лагер ГП		бр.
3.2.4.4.8	Проверка прилягане по сфера лагер ГП		бр.
3.2.4.4.9	Проверка прилягане на капак по трасажна маса		бр.
3.2.4.4.10	Оживяване РГ		бр.
3.2.4.4.11	Демонтаж лагер ДП		бр.
3.2.4.4.12	Демонтаж обойма ДП		бр.

3.2.4.4.13	Проверка прилягане по калибър лагер ДШ	бр.	1
3.2.4.4.14	Проверка прилягане по сфера лагер ДШ	бр.	1
3.2.4.4.15	Проверка прилягане лагер ГП към ДШ	бр.	1
3.2.4.4.16	Проверка прилягане капак към стол	бр.	1
3.2.4.4.17	Монтаж обойма и лагер ДШ, замерване СМХ и опцентроване	бр.	1
3.2.4.4.18	Замерване и корекция ГМХ	бр.	1
3.2.4.4.19	Замерване и корекция НСФ (слабина)	бр.	1
3.2.4.4.20	Замерване и корекция наляг по капак (слабина)	бр.	1
3.2.4.4.21	Монтаж лагер ГП, стягане и законряне	бр.	1
3.2.4.4.22	Монтаж обойма ГП, стягане и законряне	бр.	1
3.2.4.4.23	Монтаж капак и стягане	бр.	1
3.2.4.4.24	Ревизия крепежа на капака и тръбопроводите	к-т	1
3.2.4.4.25	Изявяване таригурри	к-т	1
3.2.4.4.26	Монтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	2
Общо за радиален пльзгаш лагер №11:			
3.2.4.5	Ремонт на радиален пльзгаш лагер №12		
3.2.4.5.1	Демонтаж напорни и сливни тръбопроводи	бр.	2
3.2.4.5.2	Разобтукване и демонтаж капак	бр.	1
3.2.4.5.3	Ревизия капак	бр.	1
3.2.4.5.4	Разконряне, раоботване и демонтаж лагер ГП	бр.	1
3.2.4.5.5	Проверка прилягане развои на лагер ГП по траеажна маса	бр.	1
3.2.4.5.6	Проверка прилягане по калибър лагер ГП	бр.	1
3.2.4.5.7	Проверка прилягане по сфера лагер ГП	бр.	1
3.2.4.5.8	Проверка прилягане на капак по траеажна маса	бр.	1
3.2.4.5.9	Оживяване ГПЗ	бр.	1
3.2.4.5.10	Демонтаж лагер ДШ	бр.	1
3.2.4.5.11	Проверка прилягане по калибър лагер ДШ	бр.	1
3.2.4.5.12	Проверка прилягане лагер ГП към ДШ	бр.	1
3.2.4.5.13	Проверка прилягане капак към стол	бр.	1
3.2.4.5.14	Монтаж лагер ДШ, замерване СМХ и опцентроване	бр.	1
3.2.4.5.15	Замерване и корекция ГМХ	бр.	1
3.2.4.5.16	Замерване и корекция НСФ (слабина)	бр.	1
3.2.4.5.17	Монтаж лагер ГП, стягане и законряне	бр.	1
3.2.4.5.18	Монтаж капак и стягане	бр.	1

3.2.4.5.19	Ревизия крепежа на капака и тръбопроводите		к-т	
3.2.4.5.20	Изрязване гарингури		к-т	
3.2.4.5.21	Монтаж напорни и сливни тръбопроводи		бр.	2
Общо за радиален пълзащ лагер №12:				
3.2.4.6	Ремонт на аксиален лагер			
3.2.4.6.1	Разкопране, разобличаване и демонтаж обойма		бр.	1
3.2.4.6.2	Зачервяване маслен разред		бр.	1
3.2.4.6.3	Разкопране, разобличаване и демонтаж работни колодки горна и долна половина (общо 16 броя в комплекта)		к-т	1
3.2.4.6.4	Ревизия колодки		бр.	16
3.2.4.6.5	Монтаж на работни колодки		к-т	1
3.2.4.6.6	Монтаж обойма съгласно и закопране		бр.	1
3.2.4.6.7	Зачервяване маслен разред		бр.	1
Общо за аксиален лагер:				
3.2.4.7	Степни работи по лагерите на турбина К-1000-60/1500-2			
3.2.4.7.1	Прилягане горна половина на лагер по калибр (шабровка)			
3.2.4.7.1.1	Лагер №1		dm ²	28
3.2.4.7.1.2	Лагер №2		dm ²	28
3.2.4.7.1.3	Лагер №3		dm ²	55
3.2.4.7.1.4	Лагер №4		dm ²	55
3.2.4.7.1.5	Лагер №5		dm ²	55
3.2.4.7.1.6	Лагер №6		dm ²	55
3.2.4.7.1.7	Лагер №7		dm ²	55
3.2.4.7.1.8	Лагер №8		dm ²	55
3.2.4.7.1.9	Лагер №9		dm ²	62
3.2.4.7.1.10	Лагер №10		dm ²	23.6
3.2.4.7.1.11	Лагер №11		dm ²	16.5
3.2.4.7.1.12	Лагер №12		dm ²	5.5
Общо за т. 3.2.4.7.1.:				
3.2.4.7.2	Прилягане по на половина на лагер по калибр (шабровка)			
3.2.4.7.2.1	Лагер №1		dm ²	35
3.2.4.7.2.2	Лагер №2		dm ²	35
3.2.4.7.2.3	Лагер №3		dm ²	69
3.2.4.7.2.4	Лагер №4		dm ²	69
3.2.4.7.2.5	Лагер №5		dm ²	69
3.2.4.7.2.6	Лагер №6		dm ²	69
3.2.4.7.2.7	Лагер №7		dm ²	69
3.2.4.7.2.8	Лагер №8		dm ²	69
3.2.4.7.2.9	Лагер №9		dm ²	64.8
3.2.4.7.2.10	Лагер №10		dm ²	82.4
3.2.4.7.2.11	Лагер №11		dm ²	17.3
3.2.4.7.2.12	Лагер №12		dm ²	13.75
Общо за т. 3.2.4.7.2.:				
3.2.4.7.3	Прилягане горна половина на лагер по сфера (шабровка)			
3.2.4.7.3.1	Лагер №1		dm ²	31.2
3.2.4.7.3.2	Лагер №2		dm ²	31.2
3.2.4.7.3.3	Лагер №3		dm ²	51
3.2.4.7.3.4	Лагер №4		dm ²	51
3.2.4.7.3.5	Лагер №5		dm ²	51
3.2.4.7.3.6	Лагер №6		dm ²	51
3.2.4.7.3.7	Лагер №7		dm ²	51
3.2.4.7.3.8	Лагер №8		dm ²	51

3.2.4.7.3.9	Лагер №9		dm ²	51
3.2.4.7.3.10	Лагер №10		dm ²	68,3
3.2.4.7.3.11	Лагер №11		dm ²	6,8
3.2.4.7.3.12	Лагер №12		dm ²	16,5
	Общо за т. 3.2.4.7.3.:			
3.2.4.7.4	Прилягане до пна половина на лагер по сфера (шабровка)			
3.2.4.7.4.1	Лагер №1		dm ²	31,2
3.2.4.7.4.2	Лагер №2		dm ²	31,2
3.2.4.7.4.3	Лагер №3		dm ²	51
3.2.4.7.4.4	Лагер №4		dm ²	51
3.2.4.7.4.5	Лагер №5		dm ²	51
3.2.4.7.4.6	Лагер №6		dm ²	51
3.2.4.7.4.7	Лагер №7		dm ²	51
3.2.4.7.4.8	Лагер №8		dm ²	51
3.2.4.7.4.9	Лагер №9		dm ²	51
3.2.4.7.4.10	Лагер №10		dm ²	68,3
3.2.4.7.4.11	Лагер №11		dm ²	6,8
3.2.4.7.4.12	Лагер №12		dm ²	16,5
	Общо за т. 3.2.4.7.4.:			
3.2.4.7.5	Прилягане на равном на лагер горна половина по трасажна маса			
3.2.4.7.5.1	Лагер №1		dm ²	14,4
3.2.4.7.5.2	Лагер №2		dm ²	14,4
3.2.4.7.5.3	Лагер №3		dm ²	22
3.2.4.7.5.4	Лагер №4		dm ²	22
3.2.4.7.5.5	Лагер №5		dm ²	22
3.2.4.7.5.6	Лагер №6		dm ²	22
3.2.4.7.5.7	Лагер №7		dm ²	22
3.2.4.7.5.8	Лагер №8		dm ²	22
3.2.4.7.5.9	Лагер №9		dm ²	22
3.2.4.7.5.10	Лагер №10		dm ²	34
3.2.4.7.5.11	Лагер №11		dm ²	4,2
3.2.4.7.5.12	Лагер №12		dm ²	6,5
	Общо за т. 3.2.4.7.5.:			
3.2.4.7.6	Прилягане по равном на лагер горна половина към до пна половина			
3.2.4.7.6.1	Лагер №1		dm ²	13
3.2.4.7.6.2	Лагер №2		dm ²	13
3.2.4.7.6.3	Лагер №3		dm ²	20
3.2.4.7.6.4	Лагер №4		dm ²	20
3.2.4.7.6.5	Лагер №5		dm ²	20
3.2.4.7.6.6	Лагер №6		dm ²	20
3.2.4.7.6.7	Лагер №7		dm ²	20
3.2.4.7.6.8	Лагер №8		dm ²	20
3.2.4.7.6.9	Лагер №9		dm ²	20
3.2.4.7.6.10	Лагер №10		dm ²	33,5
3.2.4.7.6.11	Лагер №11		dm ²	3,8
3.2.4.7.6.12	Лагер №12		dm ²	6
	Общо за т. 3.2.4.7.6.:			
3.2.4.7.7	Прилягане на равном на обойма горна половина по трасажна маса			
3.2.4.7.7.1	Обойма на лагер №1		dm ²	9,8
3.2.4.7.7.2	Обойма на лагер №2		dm ²	9,8
3.2.4.7.7.3	Обойма на лагер №3		dm ²	12

3.2.4.7.4	Обойма на лагер №4		dm ²	2
3.2.4.7.5	Обойма на лагер №5		dm ²	12
3.2.4.7.6	Обойма на лагер №6		dm ²	12
3.2.4.7.7	Обойма на лагер №7		dm ²	12
3.2.4.7.8	Обойма на лагер №8		dm ²	12
3.2.4.7.9	Обойма на лагер №9		dm ²	12
3.2.4.7.10	Обойма на лагер №11		dm ²	2.8
	Общо за т. 3.2.4.7.7.:			
3.2.4.7.8	Прилягане на разъем на обойма горна по повина към долна половина			
3.2.4.7.8.1	Обойма на лагер №1		dm ²	9.3
3.2.4.7.8.2	Обойма на лагер №2		dm ²	9.3
3.2.4.7.8.3	Обойма на лагер №3		dm ²	11.5
3.2.4.7.8.4	Обойма на лагер №4		dm ²	11.5
3.2.4.7.8.5	Обойма на лагер №5		dm ²	11.5
3.2.4.7.8.6	Обойма на лагер №6		dm ²	11.5
3.2.4.7.8.7	Обойма на лагер №7		dm ²	1.5
3.2.4.7.8.8	Обойма на лагер №8		dm ²	1.5
3.2.4.7.8.9	Обойма на лагер №9		dm ²	11.5
3.2.4.7.8.10	Обойма на лагер №11		dm ²	2.8
	Общо за т. 3.2.4.7.8.:			
3.2.4.7.9	Прилягане капак на лагер по трасажна маса			
3.2.4.7.9.1	Лагер №10		dm ²	77.7
3.2.4.7.9.2	Лагер №11		dm ²	28
3.2.4.7.9.3	Лагер №12		dm ²	29
	Общо за т. 3.2.4.7.9.:			
3.2.4.7.10	Прилягане капак на лагер към стол			
3.2.4.7.10.1	Лагер №10		dm ²	77.7
3.2.4.7.10.2	Лагер №11		dm ²	28
3.2.4.7.10.3	Лагер №12		dm ²	29
	Общо за т. 3.2.4.7.10.:			
3.2.4.7.11	Прилягане колотки на аксиален лагер по трасажна маса (общо 16 броя)		dm ²	46.4
3.2.4.7.12	Презаиване на бабитовия слой (Б-83) и обработка по калибър на демонтираните лагери - при необходимост *		м ²	1
3.2.4.7.13	Дефектоскопия на бабитовия слой (Б-83) на радиални лагери		бр	12
	ОБЩО за т. 3.2.4.:			

3.2.5	Ремонтни работи по оборудването на маслените системи на парна турбина К-1000-60/1500-2 и турбогенератор ТВВ-1000-4У3			
3.2.5.1	Среден ремонт на 4 броя маслохладители ОМР (6SC11.12,13,14W01)			
3.2.5.1.1	Разбиване и отваряне на двокоче на камери по УС-вода		бр	3
3.2.5.1.2	Развиване на крепежа на фланцевите съединения и демонт. иране на линиите за обезвъздушаване по масло и циркуляционна вода		бр	4
3.2.5.1.3	Развиване на гайките и демонтаж на външния капак		бр	1
3.2.5.1.4	Развиване на гайките и демонтаж на външния капак		бр	1
3.2.5.1.5	Ревизия на горна гръбна дъска, вътрешен и външен капани		бр	3
3.2.5.1.6	Извиване на доллобоукните пробийки на гръбния сноп с водна струя (WOMA)		бр	1
3.2.5.1.7	Извиване на водните камери		бр	3
3.2.5.1.8	Проверка техническото състояние и дефектовка на уплътнителните повърхнини на капациите, корпуса и гръбната дъска		бр	3
3.2.5.1.9	Подготовка повърхностите на капациите за нанасяне на антикорозионно покритие		бр	2
3.2.5.1.10	Ревизия на кверските елементи		к-т	1
3.2.5.1.11	Проверка прилягане на уплътнителните повърхнини		к-т	2
3.2.5.1.12	Поставяне на нови гарнитури, монтаж и стягане крепеж		к-т	1
3.2.5.1.13	Пълнотни изпитания на гръбния сноп по водно пространство при P=7.0 kgf/cm ²		бр	1
3.2.5.1.14	Пълнотни изпитания на гръбния сноп по маслено пространство при P=7.0 kgf/cm ²		бр	1

3.2.5.1.15	Дрениране и възстановяване на техно логичните връзки		бр	1
		Общо за СР на 1 бр. ОМР:		
		Общо за СР на 4 бр. ОМР:		
3.2.5.2	Текущ ремонт на Г-лявен маслен бак (ГМБ) - 6SC10B01			
3.2.5.2.1	Развиване крепежа и демонтаж на капачите на ГМБ		к-т	1
3.2.5.2.2	Демонтиране сетки, почистване и продухване със съвместен въздух. Ревизия.		к-т	1
3.2.5.2.3	Монтиране сетки		к-т	1
3.2.5.2.4	Монтиране капачи. Стягане на крепежа.		к-т	1
		Общо за ТР на ГМБ:		
3.2.5.3	Среден ремонт на маслени бащи - 6SC16,20,50,61,62			
3.2.5.3.1	Разboltване крепежа и демонтаж капак		бр	5
3.2.5.3.2	Почистване на вътрешното пространство		бр	5
3.2.5.3.3	Монтиране капак. Стягане на крепежа.		бр	5
3.2.5.3.4	Почистване на бащите огъни.		бр	5
		Общо за СР на маслени бащи:		
3.2.5.4	Среден ремонт на механични филтри - 6SU31,32N01			
3.2.5.4.1	Демонтаж капак, изваждане филтриращи елементи, почистване и продухване със съвместен въздух.		к-т	1
3.2.5.4.2	Почистване на вътрешното пространство		бр	1
3.2.5.4.3	Ревизия на крепеж		к-т	1
3.2.5.4.4	Монтаж на филтриращите елементи		к-т	1
3.2.5.4.5	Подмяна гарнитура, почистване и стягане крепежа на капака.		к-т	1
		Общо за СР на 1 бр. филтър:		
		Общо за СР на 2 бр. филтри:		
3.2.5.5	Основен ремонт на регулатори на налягането на ухлътвяващо масло - 6SU41,42S03,13			
3.2.5.5.1	Демонтаж на капак и изваждане на тежестите		к-т	1
3.2.5.5.2	Почистване на вътрешното пространство и тежестите		к-т	1
3.2.5.5.3	Ревизия на крепежа		к-т	1
3.2.5.5.4	Монтаж на тежестите		к-т	1
3.2.5.5.5	Подмяна гарнитура, монтаж и стягане крепежа на капака		к-т	1
		Общо за 1 бр.:		
		Общо за 4 бр.:		
3.2.5.6	Среден ремонт на прогновоарийни батчета - 6SC30B10-80			
3.2.5.6.1	Демонтаж капак		бр	1
3.2.5.6.2	Почистване на вътрешното пространство		бр	1
3.2.5.6.3	Дефектовка ухлътнителни повърхнини. Ревизия крепеж. Стриване пропуски		к-т	1
3.2.5.6.4	Подмяна ухлътнителна гарнитура, монтаж и стягане крепежа на капака		к-т	1
		Общо за 1 бр.:		
		Общо за 8 бр.:		
3.2.5.7	Извършване на масленточкачка (по работна програма на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД)			
3.2.5.7.1	Почистване на лагерните опори преди масленточкачка		бр	5
3.2.5.7.2	Почистване на лагерните опори след масленточкачка		бр	5
3.2.5.7.3	Монтаж/демонтаж на крепежни линии, защитни мрежи с контролни марли и заглушки на система 6SC		бр	8
3.2.5.7.4	Подготовка и участие в промяната на системата за хидролодем на роторите, системата за мазене и система ухлътнение вала на генератора. Продуване на сетките на ГМБ, почистване филтър		бр	1
3.2.5.7.5	Почистване картерите на лагери №№10,11,12		бр	3
3.2.5.7.6	Възстановяване на шатна схема		бр	1
		Общо за масленточкачката:		

3.2.5.8	Среден ремонт на 6SU 21.22W01		
3.2.5.8.1	Развиване крепежа и на тръбопроводите на вход и изход по охлаждаща вода	бр.	4
3.2.5.8.2	Развиване крепежа на капака и фланцовото съединение на въздушника по "УС". Демонтаж на капака.	бр.	1
3.2.5.8.3	Почистване на горна гръбна дъска и вътрешно пространство на капака.	бр.	2
3.2.5.8.4	Почистване на водни камери.	бр.	1
3.2.5.8.5	Измиване на логлобменните тръбички с водна струя (чрез WOMA)	бр.	1
3.2.5.8.6	Проверка техникеското състояние на улп. повърхности на кал шитте . корпуса и тръбната дъска .	бр.	6
3.2.5.8.7	Проверка и ревизия на крепежни елементи. Отстраняване на констатирани забележки.	к-т	7
3.2.5.8.8	Почистване улп повърхности на фланцовите съединения на тръбопроводите на вход и изход по охлаждаща вода. Подмяна на улп.гарнитур и стягане на крепежа.	бр.	4
3.2.5.8.9	Монтаж гумено улп на тръбната дъска и подмяна улп.гарнитура на капака.Монтаж и стягане на капака.	бр.	1
3.2.5.8.10	Подмяна улп.гарнитура на фланците,монтаж и стягане крепежа на линиите за обезвъздушаване по "УС".	бр.	2
	Общо за 1 бр.:		
	Общо за 2 бр.:		
	ОБЩО по т. 3.2.5.:		

3.2.6	Среден ремонт на деаератори високо налягане (ДВН) - 2 броя (6RL21, 22B01/W01.02)		
3.2.6.1	Отваряне люковете на ДВН (на деаерационни колони и резервоари)	бр.	6
3.2.6.2	Заваряване ребра между решетки в колони (при необходимост, съгласно резултатите от оглед на експертна комисия)	бр.	10
3.2.6.3	Отстраняване на пукнатини (при наличие) в заварените съединения на усилващи ребра, тръба Ø219×10, както и в основния метал на струйната чиния в деаерационните колони чрез рубене	м	2
3.2.6.4	Заваряване на изрубените места	м	2
3.2.6.5	Монтаж тръбно скеле	м ³	36
3.2.6.6	Подготовка за металоконтрол на ДВН	бр.	2
3.2.6.7	Отстраняване забележки (при наличие) по основен метал и заварени съединения в ДВН, по резултати от вътрешен оглед* на експертна комисия	х	х
3.2.6.8	Демонтаж тръбно скеле	м ³	36
3.2.6.9	Почистване на ДВН (деаерационни колони и резервоари)	х	х
3.2.6.10	Затваряне и стягане крепежа на люкове	бр.	6
	Общо за 1 бр. ДВН:		
	Общо за 2 бр. ДВН:		

3.2.7.	Ремонт на 2 броя паробросни устройства (ПСУ) от 6RC11S03-08 и 6RC12S03-08		
3.2.7.1	Ремонт на паробросни устройства (ПСУ) 6RC11S03-08 и 6RC12S03-09		
3.2.7.1.1	Отдел и дефектовка 12 броя ПСУ	ч/ч	8
3.2.7.1.2	Ремонт на дефектни участъци - при необходимост	ч/ч	200
3.2.7.1.3	Почистване	ч/ч	50
	Общо по т. 3.2.7.1.:		
3.2.7.2	При необходимост ОР на 2 броя ПСУ - в резултат от дефектовката:		
3.2.7.2.1	Доставка на U-профил 16	м	40
3.2.7.2.2	Доставка на две това стомана d = 8 мм	м ²	10
3.2.7.2.3	Срязване на корпуса (кожуха) на ПСУ и направа на технологичен отвор за достъп	м ²	1.5
3.2.7.2.4	Изявяване на дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на I, II, III и IV кръг	к-т	4
3.2.7.2.5	Изявяване на опорна конструкция от U-профил 16 на I, II, III и IV кръг	к-т	4
3.2.7.2.6	Изработка на нови дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на I, II, III и IV кръг	к-т	4
3.2.7.2.7	Подготовка на опорна конструкция (разкрояване на U-профил 16)	к-т	4
3.2.7.2.8	Подготовка на изрязаният елемент от корпуса на ПСУ за монтаж	м ²	1.5
3.2.7.2.9	Монтаж на дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на I-ви кръг	к-т	1
3.2.7.2.10	Монтаж на дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на II-ри кръг	к-т	1
3.2.7.2.11	Монтаж на дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на III-ти кръг	к-т	1
3.2.7.2.12	Монтаж на дреселирани (разръскателни) пръстени /d = 8 мм/ на IV-ти кръг	к-т	1
3.2.7.2.13	Монтаж и свързване на изрязания елемент (1.5 м ²) от корпуса на ПСУ	бр	1
	Общо по т.3.2.7.2. за 1 ПСУ.:		
	Общо по т.3.2.7.2. за 2 ПСУ.:		
	Общо по т.3.2.7.:		

3.2.8	Сретен ремонт на 3 броя охладители на дъната (ОГП) - 6ST31.32.33W01		
3.2.8.1	Работване фундаменти следения на дъната към входен и изходен гръбпроводи	к-т	2
3.2.8.2	Изявяване и демонтаж на участък от линията за обезвъздушаване по циркуляционна вода	бр	1
3.2.8.3	Спаирване, разобтване кре лежа на дъната към корпуса и демонтаж на дъната	к-т	2
3.2.8.4	Проверка на техническото състояние на дъната, тръбите, дъски и крепежните елементи	к-т	2
3.2.8.5	Механично почистване на тръбите, дъски	бр	2
3.2.8.6	Механично почистване на дъната	бр	2
3.2.8.7	Измиване на олюбоменните тръби с водна струя (чрез W-UM)	к-т	1
3.2.8.8	Монтаж на хетановка за киселинна промивка - при необхо имост*, съгласно протокол от корозионно обследване	к-т	1
3.2.8.9	Киселинна промивка на гръбния еноп - при необходимост	к-т	1
3.2.8.10	Демонтаж на установка за киселинна промивка	к-т	1
3.2.8.11	Почистване и ревизия на ул. вгнителините повърхнини	бр	4
3.2.8.12	Изявяване и поставяне на нови гаритури	бр	4
3.2.8.13	Монтаж на дъната и стягане на крепежа	бр	4
3.2.8.14	Подготовка краншата, монтаж и заваряване на линията за обезвъздушаване по циркуляционна вода	к-т	1
	Общо за 1 бр.:		
	Общо за 3 бр.:		

3.2.9	Отстраняване на констатиранни забележки по предпазни щитове в кондензатори 6SD1.12.13-I, II на парна турбина К-1000-60/1500-2		
3.2.9.1	Отдел и дефектовка	ч/ч	16
3.2.9.2	Направа еске ле при необходимост	ч/ч	96
3.2.9.3	Изработка на детайли при необходимост	ч/ч	50
3.2.9.4	Ремонт на предпазни щитове	ч/ч	100
3.2.9.5	Щателно почистване	ч/ч	20
3.2.9.6	Демонтаж еске ле	ч/ч	48
	Общо за 1 бр.:		

3.2.10	Отстраняване на констатираните забележки по антикорозионното покритие на камерите по циркуляционна вода на кондензатори 6SD11.52-1, II			
3.2.10.1	Отдел и дефектовка		бр	5
3.2.10.2	Отстраняване на открити дефекти		бр	5
	Общо за 5 бр.:			
3.2.11	Подготовка на основен метал и заварени съединения за извършване на безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по П-ри контур			
3.2.11.1	Монтаж скеле *			
3.2.11.2	Демонтаж обшивка и топлоизолация *			
3.2.11.3	Зачистване на участъци *			
3.2.11.4	Монтаж обшивка и топлоизолация *			
3.2.11.5	Демонтаж скеле *			
	*Точните обеми - след утвърждаване на Програмата		ч/ч	2,0000
	Общо по т. 3.2.11.:			
3.2.12	Отстраняване на забележки по изпълнението на работна програма за безразрушителен контрол на оборудване и тръбопроводи по П-ри контур			
3.2.12.1	Отстраняване на забележки		ч/ч	600
	*Точните обеми след утвърждаване на Програмата			
	Общо по т. 3.2.12.:			
3.2.13	Демонтаж, монтаж и частична подмяна на ламаринена обшивка и топлоизолация на тръбопроводите и съоръжения за обезпечаване на ремонтните дейности в машинна зала 6 блок			
3.2.13.1	Демонтаж и монтаж ламаринена обшивка и топлоизолация		ч/ч	5000
	Общо по т. 3.2.13.:			
3.2.14	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в машинна зала 6 блок			
3.2.14.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле		ч/ч	6500
	Общо по т. 3.2.14.:			
3.2.15	Конструиране, доставка и монтаж на площадки за обслужване на съоръженията в машинна зала 6 блок			
3.2.15.1	Конструиране на площадки за обслужване на "линзовите" кондензатори на кондензатори 6SD11.12,13 на ПГ-10 и др.		ч/ч	350
3.2.15.2	Доставка на материали, и работване и монтаж на площадки със скари тип P230-3/33-3 горещо позиционирани		т	25
	ОБЩО по т.3.2.15.:			
3.2.16	Бояджийски работи по отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в машинна зала 6 блок			
3.2.16.1	Боядисване на отрязвания		м ²	50
3.2.16.2	Боядисване на металоконструкции		м ²	200
3.2.16.3	Боядисване на съоръжения (турбини, помпи, сл. Двигатели, вентилатори, топлообменници, филтри и др.)		м ²	4000
3.2.16.4	Боядисване на тръбопроводи		м ²	100
	ОБЩО по т.3.2.16.:			
3.2.17	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор в сектор О П к-р. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти.			
3.2.17.1	Подготовка за провеждане на дейностите по ведомствен технически надзор. Възстановяване на тръбопроводи и оборудване. Отстраняване на открити дефекти.		ч/ч	1700
	ОБЩО по т.3.2.17.:			
3.2.18	Доставка и подмяна на отскакателни арматури с ел. привод 6RD21.22S01			
3.2.18.1	Доставка на електрически задвижвана арматура Dy-400, P-64, T _{пов} =300°C		бр.	2
3.2.18.2	Монтаж на скеле		м ³	30
3.2.18.3	Демонтаж на ламаринена обшивка		м ²	16
3.2.18.4	Демонтаж на топлоизолация		м ²	16
3.2.18.5	Монтаж на укрепваща тръбопроводите конструкция		т	1

3.2.18.6	Демонтаж на арматурата		бр.	2
3.2.18.7	Подготовка на доставената нова арматура за монтаж		бр.	2
3.2.18.8	Разработване на технология за заваряване		бр.	1
3.2.18.9	Подготовка флеси и монтаж на арматурата съгласно одобрената технология		бр.	2
3.2.18.10	Мета-контрол на заваръчни шевове съгласно технологията за заваряване		бр.	2
3.2.18.11	Подготовка на участъка за хидравлични винтания, хидравлика и възстановяване на схемата след хидравлика		бр.	1
3.2.18.12	Корекции на елоро-повесната система при необходимост		с-ма	1
3.2.18.13	Монтаж на тандемолация		м ²	6
3.2.18.14	Монтаж на заварената обинивка		м ²	16
3.2.18.15	Електроинсталационни дейности при необходимост		бр.	2
3.2.18.16	Демонтаж на скеле		м ³	30
3.2.18.17	Възстановяване на експлоатационния вид на работната площ алка		х	х
	Общо по т. 3.2.18.:			
3.2.19	Конструиране, доставка и изработване на нови фундаменти на помпени агрегати 6VB81.82.83D01 и претрасиране на тръбопроводи			
3.2.19.1	Демонтаж смукателен тръбопровод ф225		м	3
3.2.19.2	Демонтаж на четателен тръбопровод ф159		м	2
3.2.19.3	Демонтаж помпа тип НКУ-250		бр.	1
3.2.19.4	Демонтаж двигател тип 4A200L4Y3		бр.	1
3.2.19.5	Работване на съществуващ фундамент 800x1800x200		бр.	1
3.2.19.6	Направа на нов бетонен фундамент с размери 800x1800x400 включително кофраж		бр.	1
3.2.19.7	Направа арматура до N12		кг	25
3.2.19.8	Изработка на складни части (рама)		кг	150
3.2.19.9	Монтаж помпа тип НКУ-250		бр.	1
3.2.19.10	Монтаж на електродвигател тип 4A200L4Y3		бр.	1
3.2.19.11	Монтаж на смукателен тръбопровод ф225		м	3
3.2.19.12	Монтаж на четателен тръбопровод ф159		м	2
3.2.19.13	Боядисване на рама, помпа и тръбопровод		м2	8
3.2.19.14	Метаконтрол съгласно технологията по заваряване		х	х
	Общо за 1 брой агрегат:			
	Общо за 3 броя агрегати:			
3.2.19.15	Изработка на конструктурка документация на повите фундаменти и рами		бр.	1
3.2.19.16	Изработка на технология по заваряване		бр.	1
	Общо по т. 3.2.19.:			

3.3. ГРАФИК за изпълнение по "Оборудване П-ри контур"

ДЕЙНОСТ	ПЕРИОД ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (след сключване на договора)																					
	Месец 1		Месец 2		Месец 3		Месец 4		Месец 5		Месец 6		Месец 7		Месец 8		Месец 9		Месец 10			
	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II
III P-2012 НА 5-ти БЛОК	Период на ПГР																					
Обзорен ремонт на пилонери пилас на ягале SSA3040 (ЩН-2,3) на парна турбина K-1000-601 (500-2)	■																					
Технически ремонт на диспачерския кабинет (ЩН-1) на парна турбина K-1000-601 (500-2)	■																					
Ремонт наглова линия на турбогенератор (ТГ-9) турбогенератор (ТГ-9)	■																					
Ремонт на радиационна пилас и дигери на ТГ-9 и ТГ-9, и акселератор (SSB13)	■																					
Ремонтни работи по обръщане на маслени системи на парна турбина K-1000-601 (500-2, и турбогенератор ГВВ-1000-4У3	■																					
Ремонт на 2 броя паросборни устройства (НСУ) от SRC1800-08 и SRC12800-08	■																					
Среден ремонт на деаeratorи високо налягане (ДВН) - 2 броя (SRI-21, 22B и МГ-102)	■																					
Среден ремонт на валови агрегати високо налягане (ВНУ) - SSN10001 на ТГ-9	■																					
Среден ремонт на 3 броя охладители на аспирация (ОПН) - SS1313, 33A01	■																					
Отстраняване на констативни дефекти по предвидени шпигове в кондезатори SSD11213 (I, II) на парна турбина K-1000-601 (500-2)	■																					
Отстраняване на констативни дефекти по анкерно-плътно свързване на габарити по дирекционна вала на кондензатори SSD11213-I, II и кондензатори SSD11521-I, II на приволни турбини OK-12A	■																					
Монтаж и демонтаж на Тробовете на обемночване на ремонтните дейности в машинна зала 5 блок	■																					
Бюджетни работи на откъсване на оборудване и обслужване на опашката в машинна зала 5 блок	■																					

<p>Остраняване на констатирани дефекти по антикорозионно покритие на камените по широк лентовиден вала на кондензатора SMD112134. II и кондензатора SPS1521. II на присъединяването OK-12-V</p>							
<p>Подготовка на основен метал и извършване съединения за пивриране на безпродуцелен контрол на съгласуване и пробироване по П-ри контур</p>							
<p>Остраняване на изсъхналостта и въвеждане на работна програма за безпродуцелен контрол на обтурация и пробироване по П-ри контур</p>							
<p>Демонтаж, монтаж и частична подготовка на заварена обшивка и подготовка на пробироване и съержаване на обшивката на ремонтите в машината вала в блок</p>							
<p>Монтаж и демонтаж на тръбовете за обтурация на ремонтите в машината вала в блок</p>							
<p>Конструирание, доставка и монтаж на плоскостта за обслужаване на съержаване в Машината вала в блок</p>							
<p>Важелски работи по отремонтирано обслужаване и обслужаване на машината вала в блок</p>							
<p>Подготовка за провеждане на изпитание по ведомствен технически надзор в сектор О П контур Въвеждане на пробироване и обслужаване Остраняване на отбрити дефекти</p>							
<p>Доставка и подготовка на отска един арматура с ел. привод 6RD21.228(1)</p>							
<p>Конструирание, доставка и пробироване на новифуламенти на помпата за пробироване на AVB182.83D(1) и пробироване на пробироване</p>							

ПРИЛОЖЕНИЕ 4. ОБЕМ РЕМОНТНИ ДЕЙНОСТИ НА БЛОКОВЕ 5 и 6 ПРЕЗ ПГР - 2012

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
IV. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПБО"			
4.1 ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)			
4.1.1	Основен ремонт на 2 броя циркуляционни помпи (ПВЦ) тип ОПВ 2-145Э (SVC12D02 и SVC13D01)		
4.1.1.1	Дренране на маслото от ГМВ	л	260
4.1.1.2	Демонтаж на два броя фланци за подаване и отвеждане на охлаждаща вода	бр.	2
4.1.1.3	Демонтаж капака на ротора	бр.	1
4.1.1.4	Демонтаж капака на маслованата	бр.	1
4.1.1.5	Демонтаж охлаждателя на горна маслена вана (ГМВ)	бр.	4
4.1.1.6	Дренране на маслото от ДМВ	л	80
4.1.1.7	Демонтаж на горен капак на ДМВ	бр.	1
4.1.1.8	Демонтаж на долен капак на ДМВ	бр.	1
4.1.1.9	Демонтаж охлаждател на ДМВ	бр.	1
4.1.1.10	Демонтаж долни радиални колодки и пети	бр.	4
4.1.1.11	Замерване аксиалния бой на втулката	бр.	1
4.1.1.12	Демонтаж ротора на ЕД	бр.	1
4.1.1.13	Демонтаж статора на ЕД	бр.	1
4.1.1.14	Демонтаж лок на помпата	бр.	1
4.1.1.15	Демонтаж полусферите на работната камера на РК	бр.	2
4.1.1.16	Демонтаж на горен гумен лагер (ГГЛ)	бр.	1
4.1.1.17	Демонтаж на долен гумен лагер (ДГЛ)	бр.	1
4.1.1.18	Демонтаж на работното колело (РК)	бр.	1
4.1.1.19	Демонтаж вала на помпата	бр.	1
4.1.1.20	Дефектовка редуктора и шока на развъртащото лопатъчно устройство	бр.	1 + 1
4.1.1.21	Ремонт шийките на вала	бр.	2
4.1.1.22	Ремонт горен и долен гумен лагер	бр.	2
4.1.1.23	Ремонт и навяряване на лопатките на РК /при необходимост/	бр.	5
4.1.1.24	Ремонт задвижването на лопатките РК /при необходимост/	бр.	5
4.1.1.25	Ремонт уплътнителните повърхнини на РК /при необходимост/	бр.	5
4.1.1.26	Монтаж и фиксиране на лопатките /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	5
4.1.1.27	Пълен монтаж и опресовка на РК /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	1
4.1.1.28	Балансиране на РК /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	1
4.1.1.29	Ремонт радиални колодки	бр.	8
4.1.1.30	Ремонт аксиални колодки	бр.	8
4.1.1.31	Демонтаж и ремонт /при необходимост/ на втулката на ротора.	бр.	1
4.1.1.32	Монтаж втулката на ротора на ЕД	бр.	1
4.1.1.33	Монтаж редуктора и шока на вала	бр.	1 + 1
4.1.1.34	Монтаж на вала на помпата	бр.	1
4.1.1.35	Монтаж на вала към РК	бр.	1
4.1.1.36	Монтаж на картера на РК	бр.	1
4.1.1.37	Монтаж на статора на ЕД	бр.	1

4.1.1.38	Монтаж на ротора на ЕД	бр.	1
4.1.1.39	Регулиране хлабината ротор - статор	бр.	1
4.1.1.40	Центровка на ротора	бр.	1
4.1.1.41	Монтаж на вала на помпата към ротора	бр.	1
4.1.1.42	Центровка шийките на вала	бр.	2
4.1.1.43	Отвесиране на валовата линия	бр.	1
4.1.1.44	Вкарване в център вала в ГГЛ	бр.	1
4.1.1.45	Вкарване в център вала в ДГЛ	бр.	1
4.1.1.46	Монтаж ГГЛ	бр.	1
4.1.1.47	Монтаж ДГЛ	бр.	1
4.1.1.48	Монтаж радиални колодки в ДМВ и регулиране хлабината	бр.	4
4.1.1.49	Регулиране хлабината на радиални колодки в ГМВ	бр.	4
4.1.1.50	Монтаж полусферите на работната камера	бр.	2
4.1.1.51	Монтаж на ДМВ	бр.	1
4.1.1.52	Монтаж на ГМВ	бр.	1
4.1.1.53	Монтаж уплътнението на ГГЛ	бр.	1
4.1.1.54	Запълване маслованите с масло	бр.	2
4.1.1.55	Подготовка на помпения агрегат за пуск без товар	часа	≈4
4.1.1.56	Затваряне люка на помпата	бр.	1
4.1.1.57	Доставка и монтаж на смес уплътнителна салникова CMS 2000 CHESTERTON	литри	20
4.1.1.58	Доставка и монтаж набивка уплътнителна салникова 23,8x23.8 CHESTERTON 412W	кг	10
4.1.1.59	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
Общо за 1 бр. помпа:			
Общо за 2 бр. помпи:			

4.1.2	Основен ремонт на 3 броя въртящи водоочистващи решетки тип 3000-12500 (5VA12N01,02 и 5VA13N01)		
4.1.2.1	Проверка състоянието преди спиране	бр.	1
4.1.2.2	Почистване на аванкамерата	бр.	1
4.1.2.3	Оглед състоянието на направляващите на веригата	бр.	2
4.1.2.4	Оглед състоянието на зъбните предавки и ремонт	бр.	2
4.1.2.5	Ревизия на верижните зъбни козела и ремонт при необходимост	бр.	2
4.1.2.6	Ревизия на водещото зъбно колело и при необходимост подмяна с ново	бр.	1
4.1.2.7	<i>Дефектовка и ремонт (при необходимост) на водещия вал</i>	бр.	1
4.1.2.7.1	Демонтаж на верижните зъбни козела	бр.	2
4.1.2.7.2	Наваряване и механична обработка на водещия вал	бр.	1
4.1.2.7.3	Механична обработка на верижните зъбни козела	бр.	2
4.1.2.7.4	Монтаж на зъбните козела към вала	бр.	2
4.1.2.7.5	Монтаж на вала към каракаса	бр.	1
4.1.2.7.6	Монтаж на водещото зъбно колело	бр.	1
Общо за дефектовка и ремонт /при необходимост/ на водещия вал:			
4.1.2.8	Доставка на рамки	бр.	64
4.1.2.9	Доставка на сита	бр.	128
4.1.2.10	Доставка на шитове	бр.	256

4.1.2.11	Доставка на втулка дистанционна		бр.	256
		Общо за доставка за 1 решетка:		
		Общо за доставка за 3 решетки:		
4.1.2.12	Демонтаж и монтаж на елементите от звената на веригите		бр.	3
4.1.2.12.1	Ребро 1		бр.	128
4.1.2.12.2	Ребро 2		бр.	128
4.1.2.12.3	Болт дистанционен		бр.	128
4.1.2.12.4	Планка		бр.	128
4.1.2.12.5	Ролка		бр.	128
4.1.2.12.6	Втулка плаваща		бр.	128
4.1.2.12.7	Щит за уплътнение		бр.	128
4.1.2.12.8	Втулка		бр.	128
4.1.2.12.9	Рамки		бр.	64
4.1.2.12.10	Сита		бр.	128
		Общо за демонтаж и монтаж звената на веригите:		
4.1.2.13	Дефектовка и маркиране на износените участъци			
4.1.2.13.1	Изрязване на износените участъци - съгласно протокол от дефектовката		м	≈10
4.1.2.13.2	Почистване местата на изрязването		м	≈10
4.1.2.13.3	Подготовка и монтаж на нови елементи от направляващите		м	≈10
4.1.2.13.4	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле		м ³	≈90
		Общо за дефектовката на износени участъци:		
4.1.2.14	Регулиране на веригата и зацепването на зъбните предавки		бр.	1
4.1.2.15	Ремонт на ревизионните врати на кожусите на ВР		бр.	5
4.1.2.16	Подготовка на решетката за пуск		бр.	1
4.1.2.17	Монтаж на предпазните ограждения		бр.	3
4.1.2.18	Боядисване		м ²	50
4.1.2.19	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.		х	х
		Общо за 1 брой въртяща решетка:		
		ОБЩО за 3 броя въртящи решетки:		

4.1.3	Среден ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (5VA11N01,02; 5VA13N02)			
4.1.3.1	Почистване на аванкамерата		бр.	1
4.1.3.2	Демонтаж на предпазните ограждения		к-т	1
4.1.3.3	Демонтаж на 8 бр. сита от металната рамка		бр.	8
4.1.3.4	Демонтаж на 8 бр. метални рамки		бр.	8
4.1.3.5	Оглед и дефектовка на направляващите		к-т	1
4.1.3.6	Маркиране и изрязване на износените участъци на релсовия път		к-т	1
4.1.3.7	Зачистване местата на срязване		к-т	1
4.1.3.8	Подготовка, монтиране и заваряване на новите елементи		к-т	1
4.1.3.9	Зачистване на заваръчните шевове до пълно изравняване профилите на заварените елементи		к-т	1
4.1.3.10	Монтаж метални рамки		бр.	8

4.1.3.11	Монтаж сита	бр.	8
4.1.3.12	Ревизия двойка - "вал-верижни зъбни колела". Ремонт при необходимост.	к-т	1
4.1.3.13	Проверка установяване на товарния вал и опънността на веригите. Регулиране.	к-т	1
4.1.3.14	Дефектовка на каркаса. Отстраняване на открити дефекти.	к-т	1
4.1.3.15	Ремонт на ревизионните врати на кожусите на ВР	бр.	3
4.1.3.16	Монтаж на предпазните ограждения	бр.	3
4.1.3.17	Боядисване	м ²	50
4.1.3.18	Демонтаж и монтаж на елементите от звената на веригите	бр.	5
4.1.3.19	Ребро 1	бр.	128
4.1.3.20	Ребро 2	бр.	128
4.1.3.21	Болг дистанционен	бр.	128
4.1.3.22	Планка	бр.	128
4.1.3.23	Ролка	бр.	128
4.1.3.24	Втулка плаваща	бр.	128
4.1.3.25	Щит за уплътнение	бр.	128
4.1.3.26	Втулка	бр.	128
4.1.3.27	Рамки	бр.	64
4.1.3.28	Сита	бр.	128
4.1.3.29	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистяване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
	Общо за 1 брой въртяща решетка:		
	Общо за 3 брой въртяща решетка:		

4.1.4	Обработка на детайли за помпи тип ОПВ 2-145Э, помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3, помпи тип ОПВ 5-110Э, помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400х2		
	За ПВД тип ОПВ 2-145Э		
4.1.4.1	Наваряване на вала	бр.	3
4.1.4.2	Престъргване и последващо шлайфане шийки	бр.	6
4.1.4.3	Престъргване гумени лагери	бр.	8
4.1.4.4	Престъргване на втулката и огледалото	к-т	3
4.1.4.5	Изработване на притискащи конусни пръстени комплект за горен гумен лагер	бр.	2
4.1.4.6	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя	бр.	6
	Общо за тип ОПВ 2-145Э:		
	За помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3		
4.1.4.7	Наваряване на вала	бр.	3
4.1.4.8	Престъргване и последващо шлайфане на шийките	бр.	3
4.1.4.9	Престъргване гумени лагери	бр.	3
4.1.4.10	Наваряване и механична обработка на втулка и огледало за аксиален лагер	бр.	3
4.1.4.11	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя	бр.	3
	Общо за тип 600В-1,6/100-0-П-У3 :		
	За помпи тип ОПВ 5-110Э		
4.1.4.12	Възстановяване /презаливане с бабит/ на аксиални колодки	бр.	8

4.1.4.13	Наваряване вътрешния отвор на опорната втулка.		бр.	1
4.1.4.14	Центроване, прествъргване и шлайфане на вътрешния отвор на опорната втулка до необходимия размер.		бр.	1
4.1.4.15	Прествъргване аксиално на втулката.		бр.	1
4.1.4.16	Шлайфане двустранно огледалото.		бр.	1
4.1.4.17	Измиване, почистване и монтаж на огледалото към втулката		бр.	1
4.1.4.18	Прествъргване и шлайфане радиално повърхността на втулката		бр.	1
4.1.4.19	Прествъргване и шлайфане на гумени лагери до необходимия размер		бр.	2
4.1.4.20	Изправяне чрез шлайфане резьомите на гумени лагера		бр.	2
4.1.4.21	Наваряване на работното колело и прествъргване до размер.		бр.	1
4.1.4.22	Центроване и прествъргване на горна малка кръстачка.		бр.	1
4.1.4.23	Центроване и прествъргване на долна кръстачка.		бр.	1
4.1.4.24	Наваряване на горна шийка на работния вал		бр.	1
4.1.4.25	Наваряване на долна шийка на работния вал		бр.	1
4.1.4.26	Центроване на работния вал на струг за прествъргване и шлайфане на лагерните шийки		бр.	1
4.1.4.27	Прествъргване и шлайфане на горна шийка на работния вал.		бр.	1
4.1.4.28	Прествъргване и шлайфане на долна шийка на работния вал.		бр.	1
4.1.4.29	Наваряване горен междинен вал		бр.	1
4.1.4.30	Центроване горен междинен вал за прествъргване и шлайфане		бр.	1
4.1.4.31	Прествъргване лагерната шийка на горен междинен вал		бр.	1
4.1.4.32	Шлайфане лагерната шийка на горен междинен вал		бр.	1
4.1.4.33	Замерване и прествъргване при необходимост боя на горна маслена вана		бр.	1
4.1.4.34	Наваряване долен междинен вал		бр.	1
4.1.4.35	Центроване долен междинен вал за прествъргване и шлайфане		бр.	1
4.1.4.36	Прествъргване лагерната шийка на долен междинен вал		бр.	1
4.1.4.37	Шлайфане лагерната шийка на долен междинен вал		бр.	1
4.1.4.38	Замерване и прествъргване при необходимост боя на долна маслена вана		бр.	1
4.1.4.39	Въстановяване /презаливане с бабит/ на радиални колодки		бр.	8
4.1.4.40	Въстановяване /презаливане/ на втори междинен бабитов лагер		бр.	1
4.1.4.41	Въстановяване /презаливане/ на първи междинен бабитов лагер		бр.	1
4.1.4.42	Наваряване на двата въртящи пръстени от неръждавейка		бр.	2
4.1.4.43	Шлайфане по резьом,изработване нови пас-болтове и обработка на двата въртящи пръстени от неръждавейка.		бр.	2
4.1.4.44	Наваряване и фрезозване перата на опашките за радиални колодки		бр.	8
4.1.4.45	Направа на нови пас-болтове за сферата.		бр.	4
4.1.4.46	Изправяне чрез фрезозване и райбероване отворите и изработване на нови пас-болтовете на 2 броя гумени лагери.		бр.	2
4.1.4.47	Изправяне чрез фрезозване и райбероване отворите и изработване на нови пас-болтовете на 2 броя бабитови лагери.		бр.	4
		Общо за помпи тип ОПВ 5-110Э		
		Ремонт на помпи тип 2 KDV AU и ДТ 400х2		
4.1.4.48	Прествъргване на гумените лагери по размери на вала		бр.	13
4.1.4.49	Пясъкоструене наваряване и механична обработка на корпусите на помпите (за 2 бр.)		м ²	75
4.1.4.50	Изработване на комплект валове за помпи SVB11÷16D01 /по чертеж на заявителя/ 4 бр. в комплект.		к-т	3
4.1.4.51	Изработване на салникови втулки за помпи SVB11÷16D01 /по чертеж на заявителя/.		бр.	6
4.1.4.52	Изработване на тръба обсадна за вал на помпа SVB11-16D01		бр.	12

4.1.4.5.3	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя	бр.	25
Общо за помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2:			
Общо по т. 4.1.4.:			

4.1.5	Основен ремонт на отсекателни арматури Ду 600 – 5QF11,21,31S02,03 на напора на помпи 5QF11,21,31D01,02		
4.1.5.1	Демонтиране капака на арматурата чрез развиване на гайки M40	бр.	28
4.1.5.2	Отваряне на арматурата и изваждане на затварящия елемент /клинкета/.	бр.	1
4.1.5.3	Дефектовка на затварящия елемент /клинкета/.		
4.1.5.4	Подмяна /при изпълнена доставка/ на затварящия елемент /клинкета/ с нов.	бр.	1
4.1.5.5	При неизпълнена доставка на резервни затварящи елементи, наваряване на водещите "жлеbove" и "клочовете" на старите клинкетни ~ 0.5м ²	бр.	1
4.1.5.6	Механична обработка чрез фрезозване на наварените повърхности.	бр.	1
4.1.5.7	Мониторане на затварящия елемент /клинкета/ на място.	бр.	1
4.1.5.8	Затваряне на арматурата чрез мониториране капака на място.	бр.	1
4.1.5.9	Сгъгане на капака с гайки M40	бр.	28
4.1.5.10	Съставяне на технология за наваряване на затварящия елемент /клинкета/.		
4.1.5.11	Почистване и въстановяване на експлоатационния вид на помещения и оборудване.		
Общо за 1 брой сп. арматура:			
Общо за 6 броя арматури:			

4.1.6	Бояджийски работи на отремонтрано оборудване и обслужващи площадки в Циркулационна помпена станция-3 (ЦПС-3)		
4.1.6.1	Боядисване на тръбопроводи и арматура в абонатната станция	м ²	≈40
4.1.6.2	Боядисване жалузите между помещението на помпи 5VC11,12,13D01,02 и вентилаторно помещение на ката "-9,00" метра	м ²	≈2
4.1.6.3	Боядисване на вентилаторите в помещението на ката "-9,00" метра	м ²	≈45
4.1.6.4	Боядисване на филтри 5VQ11,12,13,14N01	м ²	≈80
4.1.6.5	Боядисване на помпи 5VQ11,12,13,14D01	м ²	≈80
Общо по т. 4.1.6.:			

4.1.7	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ЦПС-3		
4.1.7.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	≈1000
Общо по т. 4.1.7.:			

4.1.8	Основен ремонт на бризгален басейн QF20W02 (3-ти басейн)		
4.1.8.1	Почистване (събиране в чували наноси, тиня и др. отпадъци) натоварване и разтоварване	м ³	51
4.1.8.2	Почистване варовикови наледи по метални повърхности	м ²	828
4.1.8.3	Грундиране метални повърхности с алкиден грунд	м ²	631
4.1.8.4	Грундиране с епоксиден грунд и боядисване с епоксиден лак по метални тръби двукратно	м ²	194
4.1.8.5	Влажно боядисване по метални повърхности	м ²	39
4.1.8.6	Почистване по механичен начин и хи.робластиране на облицовката на басейна	м ²	4594
4.1.8.7	Машинно разпръскване на грунд от епоксиден състав "TRIBLOCK P" или еквивалентно	м ²	4594
4.1.8.8	Нанасяне на защитен слой на база двукомпонентен течен състав "МАРЕСОАТ I 24" или еквивалентно	м ²	4594

4.1.8.9	Отстраняване на остатъците от уплътняващия триколов кит и допълнителна защита (с цимент-полимерни съставки на фирмата ISOMAT и синтетична армираща мрежа) по фуги	М	1195
4.1.8.10	Продушване със сгъстен въздух на така почистващите фуги за отстраняване от стените им на прахови фракции и замърсяване	М	1195
4.1.8.11	Полгане на вложки от пенополиетиленово въже или пенополистирол, уплътняване на "сухите" фуги с еднокомпонентен полиуретанов кит "HYPERSEAL 15LM" (дебелина 20мм и ширина до 2,5мм) или еквивалентно	М	1115
4.1.8.12	Полагане на грунд и свързващ мост "Лесо-UW-HB-91" или еквивалентно за "мокрите" фуги	М	80
4.1.8.13	Полагане на фугиращия материал "Лесо-UWF-20" или еквивалентно за "мокрите" фуги (дебелина 20мм и ширина до 2,5мм)	М	80
	Общо по т. 4.1.8.:		

4.1.9	Ремонт на резервоар отгивни води SRE11B01		
4.1.9.1	Монтаж /демонтаж/ тръбно скеле.	М ³	45
4.1.9.2	Демонтаж /монтаж/ на ЛЮ и ТИ на бакл – на ≈1 м от основата .	М ²	18
4.1.9.3	Отваряне на люка Ду 600. Почистване на резервоара от утайки и механични примеси	бр.	1
4.1.9.4	Отстраняване на контактирани забележки по основния метал чрез шлайфане.	М ²	≈8
4.1.9.5	Отстраняване на контактирани забележки на антикорозионното покритие.	М ²	≈8
4.1.9.6	Проверка за отсъствие на странични предмети, затваряне и стягане на люка.	бр.	1
	Общо по т. 4.1.9.:		

4.1.10	Основен ремонт на обратни клапани SQF11S16,17 на напорните тръбопроводи на помпи SQF11D01,02		
4.1.10.1	Отрязване на обратен клапан Ду600 по предварително разработена технология.	бр.	1
4.1.10.2	Дефектовка и ремонт на обратен клапан.	бр.	1
4.1.10.3	Заваряване на обратен клапан Ду600 по предварително разработена технология.	бр.	1
	Общо за 1 бр.:		
	Общо за 2 бр.:		
	Общо по т. 4.1.10.:		

4.2	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 6-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
4.2.1	Основен ремонт на 2 броя циркулационни помпи (ПВЦ) тип ОПВ 2-145Э (6VС12D02 и 6VС13D02)		
4.2.1.1	Дрениране на маслото от горна маслована (ГМВ)	л	260
4.2.1.2	Демонтаж на два броя фланци за подаване и отвеждане на охлаждаща вода	бр.	2
4.2.1.3	Демонтаж капака на ротора	бр.	1
4.2.1.4	Демонтаж капака на маслованата	бр.	1
4.2.1.5	Демонтаж охладителя на горна маслена вана	бр.	4
4.2.1.6	Дрениране на маслото от долна маслована (ДМВ)	dm ³	80
4.2.1.7	Демонтаж на горен капак на ДМВ	бр.	1
4.2.1.8	Демонтаж на долен капак на ДМВ	бр.	1
4.2.1.9	Демонтаж охладител на ДМВ	бр.	1
4.2.1.10	Демонтаж долни радиални колодки и пети	бр.	4
4.2.1.11	Замерване аксалния бой на втулката	бр.	1

4.2.1.12	Демонтаж ротора на електродвигателя (ЕД)	бр.	1
4.2.1.13	Демонтаж статора на ЕД	бр.	1
4.2.1.14	Демонтаж лок на помпата	бр.	1
4.2.1.15	Демонтаж полусферите на работната камера на РК	бр.	2
4.2.1.16	Демонтаж на горен гүмен лагер (ГГЛ)	бр.	1
4.2.1.17	Демонтаж на долен гүмен лагер (ДГЛ)	бр.	1
4.2.1.18	Демонтаж на работното колело (РК)	бр.	1
4.2.1.19	Демонтаж вала на помпата	бр.	1
4.2.1.20	Дефектовка редуктора и шока на развъртащото се лопатъчно устройство	бр.	1 + 1
4.2.1.21	Ремонт шийките на вала	бр.	2
4.2.1.22	Ремонт горен и долен гүмен лагер	бр.	2
4.2.1.23	Ремонт и наваряване на лопатките на РК /при необходимост/	бр.	5
4.2.1.24	Ремонт задвижването на лопатките на РК /при необходимост/	бр.	5
4.2.1.25	Ремонт улътнителните повърхнини на РК /при необходимост/	бр.	5
4.2.1.26	Монтаж и фиксиране на лопатките /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	5
4.2.1.27	Пълен монтаж и опресовка на РК /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	1
4.2.1.28	Балансиране на РК /при необходимост от ремонт на РК/	бр.	1
4.2.1.29	Ремонт радиални колодки	бр.	8
4.2.1.30	Ремонт аксиални колодки	бр.	8
4.2.1.31	Демонтаж и ремонт /при необходимост/ на втулката на ротора	бр.	1
4.2.1.32	Монтаж втулката на ротора на ЕД	бр.	1
4.2.1.33	Монтаж редуктора и шока на вала	бр.	1 + 1
4.2.1.34	Монтаж на вала на помпата	бр.	1
4.2.1.35	Монтаж на вала към РК	бр.	1
4.2.1.36	Монтаж на картера на РК	бр.	1
4.2.1.37	Монтаж на статора на ЕД	бр.	1
4.2.1.38	Монтаж на ротора на ЕД	бр.	1
4.2.1.39	Регулиране хлабината ротор - статор	бр.	1
4.2.1.40	Центровка на ротора	бр.	1
4.2.1.41	Монтаж на вала на помпата към ротора	бр.	1
4.2.1.42	Центровка шийките на вала	бр.	2
4.2.1.43	Отвесирание на валовата линия	бр.	1
4.2.1.44	Вкарване в център вала в ГГЛ	бр.	1
4.2.1.45	Вкарване в център вала в ДГЛ	бр.	1
4.2.1.46	Монтаж ГГЛ	бр.	1
4.2.1.47	Монтаж ДГЛ	бр.	1
4.2.1.48	Монтаж радиални колодки в ДМВ и регулиране хлабината	бр.	4
4.2.1.49	Регулиране хлабината на радиални колодки в ГМВ	бр.	4
4.2.1.50	Монтаж полусферите на работната камера	бр.	2
4.2.1.51	Монтаж на ДМВ	бр.	1
4.2.1.52	Монтаж на ГМВ	бр.	1
4.2.1.53	Монтаж улътнението на ГГЛ	бр.	1

4.2.1.54	Запълване маслованите с масло		бр.	2
4.2.1.55	Подготовка на помпения агрегат за пуск без товар		х	х
4.2.1.56	Затваряне люка на помпата		бр.	1
4.2.1.57	Доставка и монтаж на смес уплътнителна салникова CMS 2000 CHESTERTON		литри	16
4.2.1.58	Доставка и монтаж на набивка уплътнителна салникова 25,4x25,4 CHESTERTON 412W		кг	10
4.2.1.59	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.		х	х
		Общо за 1 бр. помпа:		
		Общо за 2 бр. помпи:		

4.2.2	Основен ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (6VA11,12,13N02)			
4.2.2.1	Проверка състоянието преди спиране		бр.	1
4.2.2.2	Почистване на аванкамерата		бр.	1
4.2.2.3	Оглед състоянието на направляващите на веригата		бр.	2
4.2.2.4	Оглед състоянието на зъбните предавки и ремонт		бр.	2
4.2.2.5	Ревизия на верижните зъбни колела и ремонт при необходимост		бр.	2
4.2.2.6	Ревизия на водещото зъбно колело и при необходимост подмяна с ново		бр.	1
4.2.2.7	<i>Дефектовка и ремонт /при необходимост/ на водещия вал</i>			
4.2.2.7.1	Демонтаж на верижните зъбни колела		бр.	2
4.2.2.7.2	Наваряване и механична обработка на водещия вал		бр.	1
4.2.2.7.3	Механична обработка на верижните зъбни колела		бр.	2
4.2.2.7.4	Монтаж на зъбните колела към вала		бр.	2
4.2.2.7.5	Монтаж на вала към каракаса		бр.	1
4.2.2.7.6	Монтаж на водещото зъбно колело		бр.	1
		Общо за дефектовка и ремонт /при необходимост/ на водещия вал:		
4.2.2.8	Доставка на рамки		бр.	64
4.2.2.9	Доставка на синга		бр.	128
4.2.2.10	Доставка на шитове		бр.	256
4.2.2.11	Доставка на втулка дистанционна		бр.	256
		Общо за доставка за 1 решетка:		
		Общо за доставка за 3 решетки:		
4.2.2.12	<i>Демонтаж и монтаж на елементи от звената на веригите</i>		бр.	3
4.2.2.12.1	Ребро 1		бр.	128
4.2.2.12.2	Ребро 2		бр.	128
4.2.2.12.3	Болт дистанционен		бр.	128
4.2.2.12.4	Планка		бр.	128
4.2.2.12.5	Ролка		бр.	128
4.2.2.12.6	Втулка плаваща		бр.	128
4.2.2.12.7	Щит за уплътнение		бр.	128
4.2.2.12.8	Втулка		бр.	128
4.2.2.12.9	Рамки		бр.	64
4.2.2.12.10	Сита		бр.	128

		Общо за демонтаж и монтаж звената на веригите:	
4.2.2.13	Дефектовка и маркиране на износените участъци		
4.2.2.13.1	Изрязване на износените участъци - съгласно протокол от дефектовката	м	10
4.2.2.13.2	Почистване местата на изрязването	м	10
4.2.2.13.3	Подготовка и монтаж на нови елементи от направляващите	м	10
4.2.2.13.4	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	90
		Общо за дефектовката на износени участъци:	
4.2.2.14	Регулиране на веригата и зацепването на зъбните предавки	бр.	1
4.2.2.15	Ремонт на ревизионните врати на кожуха на въртящата решетка	бр.	4
4.2.2.16	Подготовка на решетката за пуск	бр.	1
4.2.2.17	Монтаж на предпазното ограждение	бр.	1
4.2.2.18	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
		Общо за 1 брой въртяща решетка:	
		Общо за 3 броя въртящи решетки:	

4.2.3	Среден ремонт на 3 броя въртящи решетки тип 3000-12500 (6VA11,12,13N01)		
4.2.3.1	Почистване на аванкамерата	бр.	1
4.2.3.2	Демонтаж на предпазните ограждения	к-т	1
4.2.3.3	Демонтаж на 8 бр. сита от металната рамка	бр.	8
4.2.3.4	Демонтаж на 8 бр. метални рамки	бр.	8
4.2.3.5	Оглед и дефектовка на направляващите	к-т	1
4.2.3.6	Маркиране и изрязване на износените участъци на релсовия път	к-т	1
4.2.3.7	Зачистване местата на срязване	к-т	1
4.2.3.8	Подготовка, монтиране и заваряване на новите елементи	к-т	1
4.2.3.9	Зачистване на заваръчните шевове до пълно изравняване профилите на заварените елементи	к-т	1
4.2.3.10	Монтаж метални рамки	бр.	8
4.2.3.11	Монтаж сита	бр.	8
4.2.3.12	Ревизия двойка - "вал-верижни зъбни колела". Ремонт при необходимост.	к-т	1
4.2.3.13	Проверка установяване на товарния вал и опъността на веригите. Регулиране.	к-т	1
4.2.3.14	Дефектовка на каркаса. Отстраняване на открити дефекти.	к-т	1
4.2.3.15	Ремонт на ревизионните врати на кожуха на въртящата решетка	бр.	4
4.2.3.16	Монтаж на предпазното ограждение	бр.	1
4.2.3.17	Демонтаж и монтаж на елементи от звената на веригите	бр.	5
4.2.3.18	Ребро 1	бр.	128
4.2.3.19	Ребро 2	бр.	128
4.2.3.20	Болт дистанционен	бр.	128
4.2.3.21	Планка	бр.	128
4.2.3.22	Ролка	бр.	128
4.2.3.23	Втулка плаваща	бр.	128
4.2.3.24	Щит за уплътнение	бр.	128
4.2.3.25	Втулка	бр.	128
4.2.3.26	Рамки за сита	бр.	64

4.2.3.27	Сита		бр.	128
4.2.3.28	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.		х	х
		Общо за 1 брой въртяща решетка:		
		Общо за 3 брой въртяща решетка:		

4.2.4	Обработка на детайли за помпи тип ОПВ 2-145Э, помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3, помпи тип ОПВ 5-110Э, помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400x2			
	За помпи тип ОПВ 2-145Э			
4.2.4.1	Наваряване на вала		бр.	3
4.2.4.2	Престъргване и последващо шлайфане шийки		бр.	6
4.2.4.3	Престъргване гумени лагери		бр.	8
4.2.4.4	Престъргване на втулката и огледалото		к-т	3
4.2.4.5	Изработване на притискащи конусни пръстени комплект за горен гумен лагер		бр.	2
4.2.4.6	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя		бр.	6
		Общо за ОПВ 2-145Э:		
	За помпи тип 600В-1,6/100-0-П-У3			
4.2.4.7	Наваряване на вала		бр.	3
4.2.4.8	Престъргване и последващо шлайфане на шийките		бр.	3
4.2.4.9	Престъргване гумени лагери		бр.	3
4.2.4.10	Наваряване и механична обработка на втулка и огледало за аксиален лагер		бр.	3
4.2.4.11	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя		бр.	3
		Общо за тип 600В-1,6/100-0-П-У3 :		
	За помпи тип ОПВ 5-110Э			
4.2.4.12	Възстановяване /презаливане с бабит/ на аксиални колодки		бр.	8
4.2.4.13	Наваряване вътрешния отвор на опорната втулка.		бр.	1
4.2.4.14	Центроване, престъргване и шлайфане на вътрешния отвор на опорната втулка до необходимия размер.		бр.	1
4.2.4.15	Престъргване аксиално на втулката.		бр.	1
4.2.4.16	Шлайфане двустранно огледалото.		бр.	1
4.2.4.17	Измиване, почистване и монтаж на огледалото към втулката		бр.	1
4.2.4.18	Престъргване и шлайфане радиално повърхността на втулката		бр.	1
4.2.4.19	Престъргване и шлайфане на гумени лагери до необходимия размер		бр.	2
4.2.4.20	Изправяне чрез шлайфане резьомите на гумени лагера		бр.	2
4.2.4.21	Наваряване на работното колело и престъргване до размер.		бр.	1
4.2.4.22	Центроване и престъргване на горна малка кръстачка.		бр.	1
4.2.4.23	Центроване и престъргване на долна кръстачка.		бр.	1
4.2.4.24	Наваряване на горна шийка на работния вал		бр.	1
4.2.4.25	Наваряване на долна шийка на работния вал		бр.	1
4.2.4.26	Центроване на работния вал на струг за престъргване и шлайфане на лагерните шийки		бр.	1
4.2.4.27	Престъргване и шлайфане на горна шийка на работния вал.		бр.	1
4.2.4.28	Престъргване и шлайфане на долна шийка на работния вал.		бр.	1
4.2.4.29	Наваряване горен междинен вал		бр.	1
4.2.4.30	Центроване горен междинен вал за престъргване и шлайфане		бр.	1

4.2.4.31	Престъргване лагерната шийка на горен междинен вал	бр.	1
4.2.4.32	Шлайфване лагерната шийка на горен междинен вал	бр.	1
4.2.4.33	Замерване и престъргване при необходимост боя на горна маслена вана	бр.	1
4.2.4.34	Наваряване долен междинен вал	бр.	1
4.2.4.35	Центроване долен междинен вал за престъргване и шлайфване	бр.	1
4.2.4.36	Престъргване лагерната шийка на долен междинен вал	бр.	1
4.2.4.37	Шлайфване лагерната шийка на долен междинен вал	бр.	1
4.2.4.38	Замерване и престъргване при необходимост боя на долна маслена вана	бр.	1
4.2.4.39	Възстановяване /презаливане с бабит. на радиални колодки	бр.	8
4.2.4.40	Възстановяване /презаливане/ на втори междинен бабитов лагер	бр.	1
4.2.4.41	Възстановяване /презаливане/ на първи междинен бабитов лагер	бр.	1
4.2.4.42	Наваряване на двата въртящи пръстени от неръждавейка	бр.	2
4.2.4.43	Шлайфване по резъм.изработване нови пас-болтове и обработка на двата въртящи пръстени от неръждавейка.	бр.	2
4.2.4.44	Наваряване и фрезозване перата на опашките за радиални колодки	бр.	8
4.2.4.45	Направа на нови пас-болтове за сферата.	бр.	4
4.2.4.46	Изпращане чрез фрезозване и райберозване отворите и изработване на нови пас-болтовете на 2 броя гумени лагери.	бр.	2
4.2.4.47	Изпращане чрез фрезозване и райберозване отворите и изработване на нови пас-болтовете на 2 броя бабитови лагери.	бр.	4
Общо за помпи тип ОПВ 5-110Э:			
Ремонт за помпи 2 KDVAU и ДТ 400х2			
4.2.4.48	Престъргване на гумени лагери по размери на вала	бр.	13
4.2.4.49	Пясъкоструене наваряване и механична обработка на корпусите на помпите (за 2 бр.)	м ²	75
4.2.4.50	Изработване на комплект валове за помпи 6VB11÷16D01 /по чертеж на заявителя/ 4 бр. в комплект.	к-т	3
4.2.4.51	Изработване на сатникови втулки за помпи 6VB11÷16D01 /по чертеж на заявителя/.	бр.	6
4.2.4.52	Изработване на гръба обсадна за вал на помпа 6VB11-16D01	бр.	12
4.2.4.53	Доставка на гумени лагери по чертеж на заявителя	бр.	25
Общо за помпи тип 2 KDVAU и ДТ 400х2:			
Общо по т. 4.2.4.:			

4.2.5	Основен ремонт на бризгален басейн QF20W01 (4-ти басейн)		
4.2.5.1	Почистване (събиране в чували наноси, тиня и др. отпальци) натоварване и разтоварване	м ³	51
4.2.5.2	Почистване варовикови налепи по метални повърхности	м ²	828
4.2.5.3	Грундиране метални повърхности с алкиден грунд	м ²	631
4.2.5.4	Грундиране с епоксиден грунд и боядисване с епоксиден лак по метални тръби двукратно	м ²	194
4.2.5.5	Блажно боядисване по метални повърхности	м ²	39
4.2.5.6	Почистване по механичен начин и хидробластиране на облицовката на басейна	м ²	4594
4.2.5.7	Машинно разпърскване на грунд от епоксиден състав "TRIBLOCK P" или еквивалентно	м ²	4594
4.2.5.8	Нанасяне на защитен слой на база двукомпонентен течен състав "МАРЕСОАТ 124" или еквивалентно	м ²	4594
4.2.5.9	Отстраняване на остатъците от уплътняващия тиолов кит и допълнителна защита (с шимент-полимерни съставки на фирмата ISOMAT и синтетична армираща мрежа) по фути	м	1195
4.2.5.10	Продушване със стъстен въздух на така почистените фути за отстраняване от стените им на прахови фракции и замърсяване	м	1195

4.2.5.11	Полагане на вложки от пенополистиролно въже или пенополистирол, уплътняване на "сухите" фуги с еднокомпонентен полиуретанов кит "HYPERSEAL 15LM" (дебелина 20мм и ширина до 25мм) или еквивалентно	м	1115
4.2.5.12	Полагане на грунд и свързващ мост "Лесо-UW-HB-91" или еквивалентно за "мокрите" фуги	м	80
4.2.5.13	Полагане на фугиращия материал "Лесо-UWF-20" или еквивалентно за "мокрите" фуги (дебелина 20мм и ширина до 25мм)	м	80
	Общо по т. 4.2.5.:		
4.2.6	Доставка и подмяна на арматури за промивна вода 6VE11,12,13S12,21 след филтри за циркуляционна вода с нови тип "Бьтерфлай"		
4.2.6.1	Демонтаж на старите арматури Ду300, Ру16 чрез раззване на крепежа М24	бр.	32
4.2.6.2	Демонтаж на контрафланците на старите арматури чрез отрязване с ъглошлайф.	бр.	2
4.2.6.3	Доставка на арматура тип "Бьтерфлай" Ду 300, Ру16 с контрафланци и скрепителни елементи.	бр.	1
4.2.6.4	Монтаж /при необходимост/ на тръбни вставки L~300мм. ф326мм.	бр.	6
4.2.6.5	Монтаж на контрафланците на арматурата.	бр.	12
4.2.6.6	Монтаж на новите арматури тип "Бьтерфлай".	бр.	1
4.2.6.7	Съставяне на технология за заваряване на контрафланците.	х	х
4.2.6.8	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
	Общо за 1 брой :		
	Общо за 6 броя арматури:		

4.2.7	Основен ремонт на отсекателни арматури Ду 600 – 6QF11,21,31S02,03 на напора на помпи 6QF11,21,31D01,02	бр.	6
4.2.7.1	Демонтиране капака на арматурата чрез раззване на гайки М40	бр.	28
4.2.7.2	Отваряне на арматурата и изваждане на затварящия елемент /клинкета/.	бр.	1
4.2.7.3	Дефектовка на затварящия елемент /клинкета/.		
4.2.7.4	Подмяна /при изпъзнена доставка/ на затварящия елемент /клинкета / с нов.	бр.	1
4.2.7.5	При неизпълнена доставка на резервни затварящи елементи, наваряване на водещите "жлеbove" и "ключовете" на старите клинкетни ~ 0.5м ²	бр.	1
4.2.7.6	Механична обработка чрез фрезозане на наварените повърхности.	бр.	1
4.2.7.7	Монирание на затварящия елемент /клинкета/ на място.	бр.	1
4.2.7.8	Затваряне на арматурата чрез монтиране капака на място.	бр.	1
4.2.7.9	Стягане на капака с гайки М40	бр.	28
4.2.7.10	Съставяне на технология за наваряване на затварящия елемент /клинкета/.	х	х
4.2.7.11	Почистване и възстановяване на експлоатационния вид на помещението и оборудване.	х	х
	Общо за 1 брой арматура:		
	Общо за 6 броя арматури:		

4.2.8	Ремонт на резервоар от мивни води 6RE11B01		
4.2.8.1	Монтаж /демонтаж/ тръбно скеле.	м ³	45
4.2.8.2	Демонтаж /монтаж/ на ЛЮ и ТИ на бака – на ≈1 м от основата .	м ²	18
4.2.8.3	Отваряне на люка Ду 600. Почистване на резервоара от утайки и механични примеси	бр.	1
4.2.8.4	Отстраняване на контактирани забележки по основния метал чрез шлайфане.	м ²	≈8
4.2.8.5	Отстраняване на контактирани забележки на антикорозионното покритие.	м ²	≈8

4.2.8.6	Проверка за отсъствие на странични предмети, загваряне и стягане на люка.	бр.	1
		Общо по т. 4.2.8.:	
4.2.9	Бояджийски работи на отремонтирано оборудване и обслужващи площадки в циркуляционна помпена станция-4 (ЦПС-4)		
4.2.9.1	Боядисване на тръбопроводи и арматура в абонатната станция	м ²	40
4.2.9.2	Боядисване жалюзите между помещението на помпи 6VCS11,12,13D01,02 и вентилаторно помещение на кота "-9.00" метра	м ²	52
4.2.9.3	Боядисване на вентилаторите в помещението на кота "-9.00" метра	м ²	45
4.2.9.4	Боядисване на филтри 6VQ11,12,13,14N01	м ²	180
		Общо по т. 4.2.9.:	
4.2.10	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ЦПС-4		
4.2.10.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	≈1000
		Общо по т. 4.2.10.:	
4.2.11	Основен ремонт на обратен клапан 6QF11S17 на напорния тръбопровод на помпа 6QF11D02		
4.2.11.1	Отрязване на обратен клапан дубоо по предварително разработена технология.	бр.	1
4.2.11.2	Дефектовка и ремонт на обратни клапани.	бр.	1
4.2.11.3	Заваряване на обратни клапани дубоо по предварително разработена технология.	бр.	1
		Общо по т. 4.2.11.:	
4.3.	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПГР-2012 НА 5-ти И 6-ти ЕНЕРГИЙНИ БЛОКОВЕ		
4.3.1	Ремонтни работи на шахтови помпени станции, система UK	бр.	4
4.3.1.1	Демонтаж с автокран на покривната плоча на помещението	бр.	2
4.3.1.2	Демонтаж на напорния тръбопровод Ду150мм на потопяемата помпа и изваждане на помпата с автокран	бр.	4
4.3.1.3	Обратен монтаж на новата помпа и напорния тръбопровод Ду150мм с автокран	бр.	4
4.3.1.4	Обратен монтаж с автокран на покривния панел на помещението	бр.	2
4.3.1.5	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
		Общо по т. 4.3.1.:	
4.3.2	Ремонтни работи по тръбна естакада		
	Ремонтни работи в III ÷ XIV-ти участък.		
4.3.2.1	Почистване от корозия и боядисване на метални конструкции в III ÷ XIV-ти участък.	м ²	≈4500
4.3.2.2	Демонтаж на ламаринена обшивка и топлоизолация на тръбопроводи Ø89 в VIII-ми участък.	м ²	≈500
4.3.2.3	Подмяна на неподменени участъци от паросъпътници по естакадата и паросъпътник на тръбопровод за мръсно масло в VIII-ми участък.	м	150
	Ремонтни работи по пешеходните пътеки на висока естакада		
4.3.2.4	Демонтаж на пантите на люковете по пешеходните пътеки	бр.	160
4.3.2.5	Доставка и монтаж на нови панти на люковете Ø16мм x Ø12мм x L=100мм	бр.	160
4.3.2.6	Боядисване на пантите и люковете /жълта боя/	м ²	30
4.3.2.7	Демонтаж на ревизионна стълба	бр.	1
4.3.2.8	Доставка на стомана "L" профил №60 /за изработка на ревизионна стълба/	м	20

4.3.2.9	Доставка на стомана плоска лентова /шина/ Ст3 - В=40мм и б=3мм /за изработка на ревизионна стълба/	М	47
4.3.2.10	Доставка на арматурна стомана Ø16мм /за изработка на ревизионна стълба/	М	22
4.3.2.11	Изработка и монтаж на нова ревизионна стълба с L=10м	бр.	1
4.3.2.12	Боядисване на ревизионни стълби 40 бр.	М ²	110.8
Доставка и монтаж на нова ламаринена обшивка			
4.3.2.13	Доставка и монтаж /върху старата/ на нова ламаринена обшивка до Ду800мм в I, II, III и XIII участък.	М ²	≈6827
4.3.2.14	Доставка и монтаж /върху старата/ на нова ламаринена обшивка до Ду600мм в VIII-ми участък.	М ²	≈4834
4.3.2.15	Доставка и монтаж /върху старата/ на нова ламаринена обшивка до Ду300мм в IX-ти участък.	М ²	≈415
4.3.2.16	Доставка и монтаж /върху старата/ на нова ламаринена обшивка до Ду400мм в XI-ти участък.	М ²	≈455
4.3.2.17	Доставка и монтаж /върху старата/ на нова ламаринена обшивка до Ду400мм в IV-ти, V-ти и VI-ти участък.	М ²	≈415
4.3.2.18	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	Х	Х
Общо по т. 4.3.2.:			

4.3.3	Строителен ремонт на бетонната площадка и дъното на котлована на маслени бащи в нафтено-маслено стопанство (НМС) на Електропроизводство-2 (ЕП-2)		
4.3.3.1	Направа външна гладка циментова мазилка по стомано бетонови фундаменти на резервоари за турбинно масло и маслени резервоари, включително с подготовка на основата / изчукване на неравности, компроментирана замазка и шприцоване с циментор разтвор/.	М ²	371
4.3.3.2	Боядисване стомано бетонови фундаменти на резервоари за турбинно масло и маслени резервоари със силиконова боя за външно полагане на Баумит или еквивалент, включително с подготовка на основата.	М ²	371
4.3.3.3	Уплътнявана фуги с ширина до 5 мм между стоманен резервоар и циментова мазилка на стомано бетонови фундаменти на резервоари с влагоустойчив безцветен силикон за външно полагане за натоварени фуги.	М	205
4.3.3.4	Разбиване с компресор на съществуващи компроментирани бетонови подходи /рампи/ и бордюри пред НМС	М ³	3
4.3.3.5	Оформяне на нови бетонови подходи към помещение на резервоари 5.6UNI5B01 и към помпено помещение за турбинно масло, с бетон клас В10.	М ³	3
4.3.3.6	Направа кофраж и полагане на бетон клас В10 за направа видими бетонови бордюри 20/18 см.	М	25
4.3.3.7	Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	М ³	4
Общо по т. 4.3.3.:			

4.3.4	Ремонт на елементите на металните конструкции и компоненти на стопанството за реагенти в ХВО-2		
<i>Допълнително укрепване на площадката за обслужване на стационарните цистерни в ХВО-2.</i>			
4.3.4.1	Сваляне /изкъване/ на замазката от стоманометоновите носещи колони.	М ²	105
4.3.4.2	Демонтаж на стари изведени от експлоатация тръбни секции	бр.	30
4.3.4.3	Демонтаж /отрязване/ на кородирани метални части от "I" профили №24 L=300мм	бр.	15
4.3.4.4	Демонтаж на стари кородирани ълови носещи опори от листов стомана.	бр.	15
4.3.4.5	Демонтаж на кородирани хоризонтални стоманени греди от "I" профил №24 L=3330мм	бр.	5
4.3.4.6	Изграждане на стоманобетонни фундаментни блокчета с размери 500х500мм Н=800мм.	бр.	10
4.3.4.7	Доставка и вертикален монтаж на опорни стоманени колони от "I" профил №24 с L=4300мм	бр.	10
4.3.4.8	Доставка и вертикален монтаж по четирите ъгъла на стоманобетоновите колони на стоманени "L" профили №65 L=5000мм	бр.	40
4.3.4.9	Доставка и монтаж на съставни ълови носещи опори от стоманена листова б=10мм	бр.	15
4.3.4.10	Доставка и хоризонтален монтаж върху ъгловите опори на стоманени греди от "I" профил №24 L=3330мм	бр.	5
4.3.4.11	Направа на замазка върху старите стоманобетонни носещи колони и върху новите стоманобетонни фундаменти	М ²	105

4.3.4.12	Почистване от корозия на металните конструкции	м ²	225
4.3.4.13	Грундиране двукратно на металните конструкции	м ²	225
4.3.4.14	Нанасяне на защитно покритие от корозионно устойчив материал върху метарните конструкции.	м ²	225
4.3.4.15	Нанасяне на епоксидно защитно покритие върху метарните и стоманобитоновите конструкции.	м ²	105
4.3.4.16	*Заваръчните работи да се изпълняват по предварително съставени и съгласувани карти по заваряване	х	х
4.3.4.17	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	т	≈4,5
Общо по т. 4.3.4.:			

4.3.5	Ремонт на опорите и укрепване на задвижващите механизми на саваците на разпределителна шахта №1 (РШ-1)		
4.3.5.1	Демонтиране на ЕД на редуктора	бр.	1
4.3.5.2	Демонтиране на задвижващия механизъм от носещата метална рама	бр.	1
4.3.5.3	Демонтиране на носещата метална рама от бетонната основа и анкерните болтове.	бр.	1
4.3.5.4	Демонтиране на 12 бр. скъсани анкерни болтове М36.	бр.	12
4.3.5.5	Доставка и монтаж в стоманобетонната основа на 12 бр. анкерни болта М36 /при невъзможност за монтаж на мястото на скъсаните анкери, състоянието на основата позволява да се изпълни монтаж на нови места /	бр.	12
4.3.5.6	Доставка на нова носеща рама с размери L=2000mm и B=640mm от стоманен "П" профил №26	бр.	1
4.3.5.7	Доставка и монтаж вътрешно в рамата на 2бр. Стоманени "П" профили №26 с L= 420 за присъединяване на редуктора.	бр.	1
4.3.5.8	Монтиране на място на носещата метална рама към стоманобетонната основа чрез 10бр. анкерни болта М36.	бр.	1
4.3.5.9	Доставка и вертикален монтаж към рамата на 2бр.стоманени "Г" профили №16 с L=650mm	бр.	1
4.3.5.10	Доставка и монтаж към вертикалните профили на стоманена планка с размери 560mmx360mmx10mm за закрепване на ЕД.	бр.	1
4.3.5.11	Монтиране на редукторите към носещата метална рама.	бр.	1
4.3.5.12	Доставка и хоризонтален монтаж към рамата на 2бр. стоманени "П" профили №10 с L=1400mm за укрепване на стълбата и площадката за обслужване.	бр.	1
4.3.5.13	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
ОБЩО за 1 брой .:			
ОБЩО за 4 броя .:			

4.3.6	Доставка и подмяна на тръбопровода за сярна киселина във филтърно хале на ХВО-2		
4.3.6.1	Демонтаж на старите тръбни секции ф57 чрез разфланцване.	бр.	15
4.3.6.2	Демонтаж на стария тръбопровод ф89 чрез разфланцване.	бр.	25
4.3.6.3	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф57, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 1000мм..	бр.	100
4.3.6.4	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф57, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 200мм.	бр.	20
4.3.6.5	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф57, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 400мм.	бр.	20
4.3.6.6	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф57, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 500мм.	бр.	20
4.3.6.7	Доставка на фланци стоманени Ст20 Ду50, Ру16 за изработването на тръбните секции, тройниците и колената.	бр.	396
4.3.6.8	Доставка и монтаж на тройник стоманен Ст20 фланцеви ф57, Ру16 вътрешно тefлонизиран	бр.	8
4.3.6.9	Доставка и монтаж на коляно стоманено Ст20 фланцево 90° ф57, Ру16 вътрешно тefлонизирано	бр.	30
4.3.6.10	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф89, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 1000мм.	бр.	40
4.3.6.11	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф89, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 200мм.	бр.	10
4.3.6.12	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф89, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 400мм.	бр.	10
4.3.6.13	Доставка и монтаж на секция тръбна стоманена Ст20 фланцева ф89, Ру16 вътрешно тefлонизирана дължина 500мм.	бр.	10

4.3.6.14	Доставка на фланци стоманени Ст20 Ду80, Ру16 за изработването на тръбните секции, тройниците и колената.	бр.	192
4.3.6.15	Доставка и монтаж на тройник стоманен Ст20 фланцеви ф89, Ру16 вътрешно тefлонизиран	бр.	6
4.3.6.16	Доставка и монтаж на коляно стоманено Ст20 фланцево 90° ф89, Ру16 вътрешно тefлонизирано	бр.	20
4.3.6.17	Възстановяване на експлоатационния вид на оборудването. Почистване и извозване на демонтирано оборудване и отпадъци до 100 м.	х	х
	*Забележка : Доставките на тръбните елементи ще бъдат изпълнени по чертежи на заявителя!		
	Общо по т. 4.3.6.:		

4.3.7	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтните дейности в ХВО-2 и общостанционни обекти		
4.3.7.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	≈300
	Общо по т. 4.3.7.:		

4.3.8	Проектиране, доставка и подмяна на тръбопровод Ø630 от ШПС към бризгални басейни с тръбопровод от полиетилен - висока плътност (тема 2.985.1 от ИП)		
4.3.8.1	Изготвяне на Работен проект за дейността. <i>Забележка:</i> Всички етапи/фази на проекта да се съгласуват и приемат от Заявителя (ЕП-2 и Управление "Инвестиции" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД)	бр.	1
4.3.8.2	Машинен изкоп неукрепен с багер на отвал	м ³	7 500
4.3.8.3	Изкоп ръчен неукрепен	м ³	2 500
4.3.8.4	Доставка и полагане пясък за подложка на тръба	м ³	1 500
4.3.8.5	Доставка и полагане детекторна лента	м	2 500
4.3.8.6	Доставка и полагане тръба PEHD Ø500 PN10	м	2 500
4.3.8.7	Засипване изкоп машинно	м ³	7 500
4.3.8.8	Засипване изкоп ръчно	м ³	2 500
4.3.8.9	Уплътняване земни почви на пластоне с пневматична трамбовка	м ³	2 500
4.3.8.10	Направа на шахти за въздушник и калник по трасето	бр.	10
4.3.8.11	Доставка и монтаж на арматури Ду32, Ру10 за въздушници и дренажи в шахти по трасето	бр.	20
4.3.8.12	При необходимост, доставка и монтаж на арматури Ду600 в шахти по трасето	бр.	2
	Общо по т. 4.3.8.:		

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

4.4. ГРАФИК за изпълнение на дейностите по "ПБО"

ПЕРИОД ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (смет сключване на договора)																					
ДЕЙНОСТ	Месец 1		Месец 2		Месец 3		Месец 4		Месец 5		Месец 6		Месец 7		Месец 8		Месец 9		Месец 10		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
Период на ПГР																					
Основен ремонт на 2 броя шок- валични помпи (ПВЦ тип ОПВ 2-145) (СХ 12D02 и СХ 13D01)																					
Основен ремонт на 3 броя вратиши по доимствени решетки тип 30100-12500 (5VA12N01.02 и 5VA13N01)																					
Среден ремонт на 3 броя вратиши решетки тип 30100-12500 (5VA13N02.2 и 5VA13N02.3)																					
Обработка на дебелина на помпи тип ОПВ 2-145), помпи тип ОПВ-16 (1004-PEU), помпи тип ОПВ 5-1100, помпи тип 2 KDU XI и ДТ 400K2																					
Основен ремонт на отсеките тип арматура Дх 600 - SQF11.21.31802.03 на парара на помпи SQF11.21.31D01.12																					
Бюджетен работи на отрезок пилотино обслужване и обслужване на доимак и Парк запломна помпена стипия-3 (ЩК-3)																					
Монтаж и демонтаж на тръбопроводите за обслужване на ремонтни дейности в ЦПС																					
Основен ремонт на броя на помпи SQF 201W-12 (3-ти басейн)																					
Ремонт на резервоар отливни помпи 5REL (B01)																					
Основен ремонт на оброти скапанно SQF11S16.17 на парарите транспортно на помпи SQF11D 1.02																					
Период на ПГР																					
Основен ремонт на 2 броя парку запломни помпи (ПВЦ тип ОПВ 2-145) (СХ 12D02 и СХ 13D02)																					
Основен ремонт на 3 броя вратиши решетки тип 30100-12500 (6VA11.1.2.13302)																					
Среден ремонт на 3 броя вратиши решетки тип 30100-12500 (6VA11.1.2.13301)																					

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Марка	Количество
V. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ЕСО"			
5.1. ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗВЪПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ти ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)			
5.1.1 Основен ремонт (ОР) на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3 (9СQ) - за обследване и обособяване работа на 104%Nном.			
<i>Демонтаж на междинна капаци на улътняващия лагер</i>			
5.1.1.1.1	Демонтаж на елементите и улътняващия шнур	бр.	2
5.1.1.1.2	Демонтаж на междинни капаци	бр.	2
5.1.1.1.3	Събиране и прибиране (съхраняване) на крепежните елементи.	ч.ч	4
ОБЩО по т. 5.1.1.1.:			
<i>Демонтаж на улътняващия лагер</i>			
5.1.1.2.1	Демонтаж на двете половини на корпуса на улътняващия лагер	бр.	2
5.1.1.2.2	Проверка на радиалната и аксиалната центровка на корпуса на улътняващия лагер	бр.	8
5.1.1.2.3	Демонтаж на двете половини на корпуса на улътняващия лагер	бр.	2
5.1.1.2.4	Проверка радиалните-хлябини на улътняващия лагер по шийката на вала	бр.	2
5.1.1.2.5	Демонтаж на улътняващия лагер	бр.	1
5.1.1.2.6	Събиране и съхраняване на крепежните елементи	ч.ч	20
ОБЩО по т. 5.1.1.2.:			
5.1.1.3 Демонтаж маслостовелните на капаци на генератора			
5.1.1.3.1	Проверка радиалните хлябини на маслостовелите по вала	бр.	8
5.1.1.3.2	Демонтаж двете половини на маслостовелите	бр.	4
5.1.1.3.3	Събиране и съхраняване на крепежните елементи	ч.ч	5
5.1.1.3.4	Демонтаж предпазния шит на подухуфите РГ-РВ	бр.	2
5.1.1.3.5	Демонтаж маслостовелните на 10-ти лагер, замерване и центровка	бр.	2
ОБЩО по т. 5.1.1.3.:			
5.1.1.4 Демонтаж капациите на генератора			
5.1.1.4.1	Разолтаване капациите от корпуса на генератора	бр.	-
5.1.1.4.2	Отбъскване на капациите от корпуса на генератора.	бр.	2
5.1.1.4.3	Разоболтаване на капациите по разлом.	бр.	2
5.1.1.4.4	Монтаж на приспособяването за изваждане на капака.	бр.	2
5.1.1.4.5	Демонтаж на капак - горна половина	бр.	2
5.1.1.4.6	Монтаж на приспособяването за завъртане на 180° на капак - долна половина.	бр.	2
5.1.1.4.7	Завъртане на капак - долна половина - на 180°.	бр.	2
5.1.1.4.8	Монтаж на приспособяването за вдигане на капака	бр.	2
5.1.1.4.9	Демонтаж на капак - долна половина	бр.	2
5.1.1.4.10	Демонтаж на приспособяването за завъртане на 180° на капак - долна половина.	бр.	2
5.1.1.4.11	Събиране и съхраняване на крепежните елементи.	ч.ч	10
ОБЩО по т. 5.1.1.4.:			
5.1.1.5 Демонтаж на сегментите, затварящи въздушната междина ротор-статор			
5.1.1.5.1	Демонтаж на осигурителните шплендове.	бр.	32
5.1.1.5.2	Демонтаж на сегментите	бр.	2
5.1.1.5.3	Замерване на въздушна междина "ротор-статор" преди ремонт.	бр.	8
5.1.1.5.4	Събиране и съхраняване на крепежните елементи.	ч.ч	4
ОБЩО по т. 5.1.1.5.:			
5.1.1.6 Рекия на газоохладителите			
5.1.1.6.1	Демонтаж на лешята за обезвъздушване на охладителя	бр.	4
5.1.1.6.2	Демонтаж на връзката по вода на охладителя	бр.	4
5.1.1.6.3	Демонтаж на връзката на охладителя към корпуса. Огледа (провервяване) на гръбниките.	бр.	4
5.1.1.6.4	Изваждане на газоохладителя	бр.	4
5.1.1.6.5	Събиране и съхраняване на крепежните елементи.	ч.ч	8
ОБЩО по т. 5.1.1.6.:			

5.1.1.7	Разшиване на генератора		
5.1.1.7.1	Демонтаж на предпазните кожухи		бр
5.1.1.7.2	Демонтаж на гъвкавите връзки от изводите на фазите от шинопровода.		бр
5.1.1.7.3	Демонтаж на предпазните капаци на изводите на звездата		бр
5.1.1.7.4	Демонтаж на електрическите връзки на звездата		бр
5.1.1.7.5	Събиране и прибиране на шините и крепежните елементи		ч.ч
	ОБЩО по т. 5.1.1.7:		10
5.1.1.8	Подготовка и изваждане ротора на генератора		
5.1.1.8.1	Монтаж на приспособлението за повдигане ротора на генератора - страна възбудител		бр
5.1.1.8.2	Повдигане ротора на генератора - страна възбудител и застопоряване винта на приспособлението		бр
5.1.1.8.3	Разболяване стола на 10 ⁻¹⁶ лагер		бр
5.1.1.8.4	Демонтаж стола на 10 ⁻¹⁶ лагер		бр
5.1.1.8.5	Монтаж коритото за движение на малката количка в статора на генератора		бр
5.1.1.8.6	Монтаж на малката и голямата количка на ротора на генератора		бр
5.1.1.8.7	Монтаж на редсов път за движение на количката, укрепване		бр
5.1.1.8.8	Демонтаж парчетата на площалката срещу ротора на генератора		бр
5.1.1.8.9	Повдигане ротора на генератора - страна възбудител, освобождаване на приспособлението за повдигане на ротора, спускане ротора на редсовия път		бр
5.1.1.8.10	Демонтаж на приспособлението за повдигане на ротора		бр
5.1.1.8.11	Монтаж на приспособлението за изтегляне на ротора на генератора на мястото на 12 ⁻¹⁶ стол		бр
5.1.1.8.12	Повдигане на ротора на генератора - страна ЦНН-3 - за изваждане на 9 ⁻¹⁶ лагер		бр
5.1.1.8.13	Изтегляне на ротора на генератора към 12 ⁻¹⁶ лагер на около 1 метър		бр
5.1.1.8.14	Монтаж на демонтажен флашец към ротора на генератора - страна ЦНН-3		бр
5.1.1.8.15	Изтегляне на ротора на генератора до редсовия път		бр
5.1.1.8.16	Демонтаж на приспособлението за изтегляне на ротора от статора		бр
5.1.1.8.17	Монтаж и укрепване на алуминиевите клинове върху каналната част на ротора (под сапаните)	ч.ч	20
5.1.1.8.18	Спазиране ротора на генератора и центроване в хоризонтално положение	бр	?
5.1.1.8.19	Повдигане на ротора и изваждане от статора. Монтаж на ротора върху стойката	бр	?
5.1.1.8.20	Снемане на сапаните от ротора. Снемане на алуминиевите клинове от ротора	ч.ч	14
5.1.1.8.21	Демонтаж на демонтажните фланци - страна ЦНН-3 и страна възбудител	бр	?
5.1.1.8.22	Демонтаж на малка и голяма колички от ротора	бр	?
5.1.1.8.23	Изваждане на коритото от статора на генератора	бр	?
5.1.1.8.24	Възстановяване на парчетата на площалката	бр	
5.1.1.8.25	Демонтаж на редсов път	бр	
	ОБЩО по т. 5.1.1.8:		
5.1.1.9	Ремонт на статора		
5.1.1.9.1	Външен оглед на статора - стоманата, четните части и изводите		бр
5.1.1.9.2	Происъствие на статора, продухване със съветен въздух		бр
5.1.1.9.3	Динамично изпитане на статорната намотка на пълнота		бр
	ОБЩО по т. 5.1.1.9:		
5.1.1.10	Проверка заклиняването на статорната намотка		бр
5.1.1.11	Преаклиняване на статорната намотка (замаяна на повредени клинове и пренабиване) - при необходимост		ч.ч
5.1.1.12	Набиване на клиновете, подготовка и монтаж на нови прокладки, набиване на клиновете, проверка за 1 канал		= 70
5.1.1.13	Проверка укрепването на статорната намотка – четни части, съединителни шини, водни колектори и т.н.		бр
5.1.1.13.1	Подготовка на работната площалка		ч.ч
5.1.1.13.2	Гранспортиране на установката за проходимост на стержените		бр
5.1.1.13.3	Ревизия, комплектоване, зареждане с деснилат и подвързване по ток на установката		бр
5.1.1.13.4	Проверка проходимостта на 1 брой стержен		бр
	ОБЩО по т. 5.1.1.10-13:		

5.1.1.14	Възстановяване бандажите на четните части	ч.ч	≈ 40
5.1.1.15	Отстраняване на локални дефекти по стоманата на статора - при наличие	ч.ч	≈ 30
5.1.1.16	Подготовка на статора за изпитване на нагрев. Участие в навиването и развиването на временната намотка	бр.	1
5.1.1.17	Подмяна на думпите уплътнения на проходните изолятори на звездата		
5.1.1.17.1	Демонтаж на измерителния трансформатор	бр.	2
5.1.1.17.2	Монтаж на приспособенето за придържане на стержна	бр.	6
5.1.1.17.3	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	6
5.1.1.17.4	Поискване на проходния изолатор. Демонтаж на старите уплътнения	бр.	6
5.1.1.17.5	Монтаж на новите уплътнения. Монтаж на проходния изолатор	бр.	6
5.1.1.17.6	Демонтаж на приспособенето за придържане на стержна	бр.	6
5.1.1.17.7	Отстраняване на старата замазка между корпуса и изолатора	бр.	6
5.1.1.17.8	Полагане на нова замазка	м ²	0,5
5.1.1.17.9	Монтаж на измерителния трансформатор	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.1.4+17.:		
5.1.1.18	Подмяна на думпите уплътнения на проходните изолятори на фазата		
5.1.1.18.1	Отстраняване на замазката между проходния изолатор и корпуса на статора	бр.	3
5.1.1.18.2	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	3
5.1.1.18.3	Поискване на проходния изолатор. Демонтаж на старите уплътнения	бр.	3
5.1.1.18.4	Монтаж на новите уплътнения. Монтаж на проходния изолатор	бр.	3
5.1.1.18.5	Полагане на замазка между проходния изолатор и корпуса	м ²	0,5
	ОБЩО по т. 5.1.1.18.:		
5.1.1.19	Подмяна на думпите уплътнения на проходните изолятори на водопровода		
5.1.1.19.1	Демонтаж вставка от тръбопровода към водопровода	бр.	4
5.1.1.19.2	Отстраняване на старата замазка	бр.	4
5.1.1.19.3	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	4
5.1.1.19.4	Поискване на проходния изолатор. Демонтаж на старите уплътнения	бр.	4
5.1.1.19.5	Монтаж на новите уплътнения. Монтаж на проходния изолатор	бр.	4
5.1.1.19.6	Полагане на нова замазка	м ²	0,5
5.1.1.19.7	Монтаж вставка от тръбопровода към водопровода	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.19.:		
5.1.1.20	Контрол титановите пружини на статора		
5.1.1.20.1	Измерване налягане на пружината. Разконтряне на гайката	бр.	80
5.1.1.20.2	Разхлабване на гайката. Измерване на разстоянието при свободна пружина	бр.	80
5.1.1.20.3	Запяване на гайката до осигуряване на необходимия натяг	бр.	80
5.1.1.20.4	Закоптриване на гайката	бр.	80
	ОБЩО по т. 5.1.1.20.:		
5.1.1.21	Презуплътняване на средната част към крайната част на статора на генератора - страна "турбина"	ч.ч	≈ 250
5.1.1.22	Проверка на статичната плътност на статорната намотка		
5.1.1.22.1	Демонтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4
5.1.1.22.2	Монтаж на приспособенето	бр.	
5.1.1.22.3	Запяване на намотката с дестилат. обезвъздушаване	бр.	
5.1.1.22.4	Изпитване налягането в намотката с ръчна помпа	бр.	
5.1.1.22.5	Проверка за пропуски и понижаване на налягането	бр.	
5.1.1.22.6	Дрениране на намотката	бр.	
5.1.1.22.7	Демонтаж на приспособенето	бр.	
5.1.1.22.8	Монтаж вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.21,22.:		

5.1.1.23	Продуване на спаторната намотка за измерване на $R_{\text{изм}}$ след статични изпитания		
5.1.1.23.1	Демонтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4
5.1.1.23.2	Монтаж на приспособления за продуване на намотката	бр.	2
5.1.1.23.3	Продуване на намотката и измерване на $R_{\text{изм}}$	бр.	1
5.1.1.23.4	Демонтаж на приспособления за продуване на намотката	бр.	2
5.1.1.23.5	Монтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.23.:		
5.1.1.24	Лакиране на спатора и челните части на намотката		
5.1.1.24.1	Запигване на частите който не трябва да се лакират	бр.	2
5.1.1.24.2	Лакиране на естатора и челните части на намотката	бр.	1
5.1.1.24.3	Демонтаж на защитното покритие	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.24.:		
5.1.1.25	Ревия на капациите на генератора		
5.1.1.25.1	Кантоване на капак в хоризонтално положение	бр.	4
5.1.1.25.2	Почистване на повърхнините на прилягане	бр.	4
5.1.1.25.3	Очист на капак и заваряните шевове	бр.	4
5.1.1.25.4	Проверка и възстановяване на $R_{\text{изм}}$ на дифузора	бр.	4
5.1.1.25.5	Изправяне на капак във вертикално положение	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.25.:		
5.1.1.26	Ремонт на ротора		
5.1.1.26.1	Очист на ротора за видим дефекти	бр.	1
5.1.1.26.2	Подготовка на ротора за ел. изпитания	бр.	1
5.1.1.26.3	Проверка проходимостта на вентилационните канали на ротора		
5.1.1.26.3.1	Подготовка и разполагане на приспособления. Нарязване на талите на вентилационните канали и на челните части	бр.	1
5.1.1.26.3.2	Проверка проходимостта на вентилационните канали и челните части	бр.	1
5.1.1.26.3.3	Изваждане на талите прибиране на приспособленията	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.1.26.1-3.:		
5.1.1.26.4	Проверка ротора на газова плътност, монтаж на приспособления, изпитание, демонтаж на приспособления	бр.	1
5.1.1.26.5	Демонтаж на вентилаторите от ротора - при необходимост		
5.1.1.26.5.1	Навиване на индукционната намотка, повървяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.1.1.26.5.2	Монтаж на приспособления за изтегляне на вентилатора	бр.	2
5.1.1.26.5.3	Нарвяване на вентилатора и демонтаж на ротора	бр.	2
5.1.1.26.5.4	Развиване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.1.1.26.5.5	Демонтаж на приспособления за изтегляне на вентилатора	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.26.4-5.:		
5.1.1.26.6	Демонтаж на бандажните пръстени - при необходимост		
5.1.1.26.6.1	Навиване на индукционната намотка върху гайката, повървяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.1.1.26.6.2	Нарвяване на гайката и развиване от бандажния пръстен	бр.	2
5.1.1.26.6.3	Развиване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.1.1.26.6.4	Навиване на индукционната намотка върху бандажния пръстен, повървяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.1.1.26.6.5	Монтаж на приспособления за изтегляне на бандажния пръстен	бр.	2
5.1.1.26.6.6	Нарвяване на бандажния пръстен и изтегляне	бр.	2
5.1.1.26.6.7	Демонтаж на приспособления за изтегляне на бандажния пръстен	бр.	2
5.1.1.26.6.8	Развиване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.26.6.:		
5.1.1.26.7	Почистване на бандажните пръстени, гайките и вентилаторите за цветна дефектоскопия и метилография - ако се демонтират!		
5.1.1.26.7.1	Снемане на лаково покритие и шлайфане на външните повърхнини на гайката и бандажния пръстен	бр.	4
5.1.1.26.7.2	Снемане на лаково покритие и шлайфане на външните повърхнини на гайката и бандажния пръстен	бр.	4
5.1.1.26.7.3	Зачистване на дефектите от електрокорозия	бр.	4
5.1.1.26.7.4	Почистване на вентилатора за цветна дефектоскопия	бр.	2
5.1.1.26.7.5	Покриване на бандажните пръстени и гайката с лак. Изпичане на лака.	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.26.7.:		

5.1.1.26.8	Демонтаж на демиферната намотка и подбандажната изолация. Ревизия на челните части.		
5.1.1.26.8.1	Разкъсване на демиферната намотка	бр	2
5.1.1.26.8.2	Ревизия на клиновете	бр	2
5.1.1.26.8.3	Демонтаж на демиферната намотка	бр	2
5.1.1.26.8.4	Демонтаж на подбандажната изолация	бр	2
5.1.1.26.8.5	Оглед, почистване, укрепване и частичен ремонт на изолацията на челните части	бр	2
ОБЩО по т. 5.1.1.26.8.:			
5.1.1.26.9	Ревизия на тоководода		
5.1.1.26.9.1	Разкъсване на канала	бр	4
5.1.1.26.9.2	Объединяване на връзката между намотката и тоководода	бр	4
5.1.1.26.9.3	Оглед, ревизия, почистване на пластините на гъвкавите шини	бр	4
5.1.1.26.9.4	Проверка за плътност на уплътненията на тоководящите болтове	бр	4
5.1.1.26.9.5	Демонтаж на тоководящите болтове, подмяна на уплътненията, монтаж	бр	12
5.1.1.26.9.6	Проверка за плътност на уплътненията на тоководящите болтове след подмяната на уплътненията	бр	4
5.1.1.26.9.7	Издаване на изолационните кутини в канала на тоководода	бр	4
5.1.1.26.9.8	Издаване на изолационните кутини в канала на тоководода	бр	4
5.1.1.26.9.9	Заклещване на канали, осъществяване на необходимия натиск	бр	4
5.1.1.26.9.10	Повъсряване на контактните повърхнини на гъвкавите връзки	бр	4
ОБЩО по т. 5.1.1.26.9.:			
5.1.1.26.10	Монтаж на подбандажната изолация и демиферната намотка		
5.1.1.26.10.1	Почистване на сегментите на подбандажната изолация, проверка за дефекти	бр	2
5.1.1.26.10.2	Почистване на сегментите на демиферната намотка, проверка за дефекти	бр	2
5.1.1.26.10.3	Продукване на челната част	бр	2
5.1.1.26.10.4	Монтаж на сегментите на подбандажната изолация	бр	2
5.1.1.26.10.5	Монтаж на сегментите на демиферната намотка	бр	2
5.1.1.26.10.6	Заклещване на демиферната намотка с необходимата плътност	бр	2
ОБЩО по т. 5.1.1.26.10.:			
5.1.1.26.11	Монтаж на бандажни пръстени и гайки	бр	4
5.1.1.26.12	Монтаж на вентилаторите	бр	2
ОБЩО по т. 5.1.1.26.:			
5.1.1.27	Проверка и ремонт на контактната връзка РГ-РВ		
5.1.1.27.1	Почистване и оглед на контактните повърхнини на УГ	бр	2
5.1.1.27.2	Проверка по претър, изправяне на контактните повърхнини на РГ	бр	2
5.1.1.27.3	Почистване и оглед на контактните повърхнини на тоководящите клинове	бр	2
5.1.1.27.4	Проверка по претър, изправяне на контактните повърхнини на тоководящите клинове	бр	2
5.1.1.27.5	Проверка, прилягане и пасване на контактните повърхнини на тоководящите клинове към контактните повърхнини на РГ	бр	2
5.1.1.27.6	Повъсряване на контактните повърхнини на РГ	бр	2
ОБЩО по т. 5.1.1.27.:			
5.1.1.28	Лакиране ротора на генератора	м ²	≈50
5.1.1.29	Шлайфане на шийките на уплътняващи лагери	бр	?
5.1.1.30	Ремонт на самоохладителите		
5.1.1.30.1	Демонтаж на камерите на охладителите	бр	8
5.1.1.30.2	Почистване на камерите, грундиране	бр	8
5.1.1.30.3	Почистване на грийните дъски, грундиране	бр	8
5.1.1.30.4	Почистване тръбовете на охладителя, шомполиране, измиване с вода	бр	4
5.1.1.30.5	Подготовка на нови гумени уплътнения за камерите на охладителите	бр	8
5.1.1.30.6	Монтаж камерите на охладителите	бр	8
5.1.1.30.7	Подмяна на гумените лабеси за направляване на гаи	бр	16
5.1.1.30.8	Проверка охладителя на плътност, монтаж на приспособленията, запълване с вода, опресовка, дренiranje, демонтаж на приспособленията	бр	4
ОБЩО по т. 5.1.1.28+30.:			

5.1.1.31	Ремонт на уплътняващи лагери			
5.1.1.31.1	Почистване на сегментите, междинните капаци, корпусите на уплътняващия лагер, отстраняване на уплътняващите пасти		ч.ч	3С
5.1.1.31.2	Ревизия на крелска на уплътняващия лагер		ч.ч	2С
5.1.1.31.3	Проверка състоянието на обитовите повърхности на уплътняващия лагер, опресняване		бр.	2
5.1.1.31.4	Контролна "сборка" на уплътняващия лагер. Измерване на хлабините		бр.	2
5.1.1.31.5	Корекция на хлабините на уплътняващия лагер - при необходимост		бр.	2
5.1.1.31.6	Проверка корекция и ремонт на маслоуловителя - при необходимост		бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.31.:			
5.1.1.32	Състояние на генератора			
5.1.1.32.1	Подготовка и вкарване на ротора на генератора			
5.1.1.32.1.1	Монтаж коритото в статора		бр.	1
5.1.1.32.1.2	Монтаж приспособленията за изтегляне на ротора		бр.	1
5.1.1.32.1.3	Монтаж и укриване на релсовия път		бр.	1
5.1.1.32.1.4	Монтаж на демонтажните фланци на ротора на генератора		бр.	2
5.1.1.32.1.5	Монтаж колчиците на ротора на генератора		бр.	2
5.1.1.32.1.6	Монтаж алуминиевите клинове върху ротора на генератора, укрепване.		ч.ч	1б
5.1.1.32.1.7	Демонтаж парчетата на плочката		бр.	1
5.1.1.32.1.8	Повишане на ротора и вкарване в статора, докато колчиците се долепят до коритото и релсовия път		бр.	1
5.1.1.32.1.9	Сваляне на сапаните и алуминиевите клинове от РГ		бр.	1
5.1.1.32.1.10	Изтегляне на ротора в статора до края на коритото		бр.	1
5.1.1.32.1.11	Демонтаж на приспособленията за изтегляне на ротора		бр.	1
5.1.1.32.1.12	Повишане на ротора - страна ЦПНЗ и изтегляне към РННЗ		бр.	1
5.1.1.32.1.13	Демонтаж на демонтажен фланец		бр.	1
5.1.1.32.1.14	Повишане ротора и изтегляне до нормално положение		бр.	1
5.1.1.32.1.15	Монтаж на приспособленията за повдигане на ротора - страна възбудителя		бр.	1
5.1.1.32.1.16	Повишане на ротора - страна възбудителя, застопоряване винта на съпротивления		бр.	1
5.1.1.32.1.17	Демонтаж колчиците от ротора		бр.	1
5.1.1.32.1.18	Изваждане коритото от статора		бр.	1
5.1.1.32.1.19	Демонтаж релсов път		бр.	1
5.1.1.32.1.20	Повишане и почистване стола на 10 ¹⁰ лагер		бр.	1
5.1.1.32.1.21	Почистване на фундамента под 10 ¹⁰ лагер и изолационните подложки		бр.	1
5.1.1.32.1.22	Монтаж стола на 10 ¹⁰ лагер		бр.	1
5.1.1.32.1.23	Повишане на ротора и осъществяване винта на приспособленията за повдигане страна възбудителя		бр.	1
5.1.1.32.1.24	Демонтаж на приспособленията за повдигане на ротора страна възбудителя		бр.	1
5.1.1.32.1.25	Възстановяване парчетата на плочката		бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.1.:			
5.1.1.32.2	Измерване въздушната межнина ротор-статор		бр.	8
5.1.1.32.3	Монтаж сегментите, заварящи въздушната межнина ротор-статор, центровка, зашлепване		бр.	2
5.1.1.32.4	Монтаж на газоохладителите на генератора		бр.	4
5.1.1.32.5	Монтаж капаци на генератора			
5.1.1.32.5.1	Ревизия крелска на капачите на генератора		к-т	4
5.1.1.32.5.2	Почистване канала на гуменото уплътнение на корпуса на статора и заделване на ново уплътнение		бр.	4
5.1.1.32.5.3	Монтаж на приспособленията за завъртане на капак - долна половина - на 180°		бр.	2
5.1.1.32.5.4	Монтаж на капак - долна половина и захващане към приспособленията		бр.	2
5.1.1.32.5.5	Завъртане на капак - долна половина - на 180°		бр.	2
5.1.1.32.5.6	Демонтаж на приспособленията за завъртане на 180° на капак - долна половина		бр.	2
5.1.1.32.5.7	Монтаж на капак - горна половина		бр.	2
5.1.1.32.5.8	Заблестване и стягане на капачите по ръбът		бр.	2
5.1.1.32.5.9	Монтаж на болтовете и стягане на капачите към корпуса на генератора		к-т	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.2+5.:			

5.1.1.32.6	Монтаж маслостовите на кондензатора			
5.1.1.32.6.1	Монтаж на двете половини на маслостовителя		бр.	4
5.1.1.32.6.2	Събиране кондензатора на маслостовителя, центровка, проверка R _{контр.} (страна "Възбудител")		к-т	2
5.1.1.32.6.3	Ревизия маслостовителя на 10-ти лагер		бр.	2
5.1.1.32.6.4	Монтаж и центровка на маслостовителя на 10-ти лагер		бр.	2
5.1.1.32.6.5	Монтаж предпазният щит на подшипниците на РГ-РВ		бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.6.:			
5.1.1.32.7	Монтаж на ухлътняващи лагери			
5.1.1.32.7.1	Монтаж на долна и горна половина на корпуса на ухлътняващия лагер		бр.	4
5.1.1.32.7.2	Събиране корпуса на ухлътняващия лагер към капака, радиална и аксиална центровка, проверка R _{контр.} (страна "Възбудител")		бр.	4
5.1.1.32.7.3	Монтаж на ухлътняващи лагери, проверка на хлабини		бр.	2
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.7.:			
5.1.1.32.8	Монтаж на междинни капаци на ухлътняващия лагер			
5.1.1.32.8.1	Монтаж корпусите на междинните капаци, стягане, центровка		бр.	4
5.1.1.32.8.2	Монтаж на ухлътняващото и сегментно, прилягане		бр.	4
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.8.:			
5.1.1.32.9	Проверка на генератора за готовност, откриване на пропуски			
5.1.1.32.9.1	Търсене и отстраняване на пропуски по статора и генератора и газо-маслената система		бр.	1
5.1.1.32.9.2	Проверка и засиране на газоплътноста на статора		бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.1.32.9.:			
5.1.1.32.10	Отпояване на генератора			
5.1.1.32.10.1	Ревизия на връзката на съединителните шини		к-т	3
5.1.1.32.10.2	Монтаж ел. връзки на звездата		к-т	8
5.1.1.32.10.3	Монтаж предпазните капаци на изводите на звездата		к-т	2
5.1.1.32.10.4	Монтаж на гъвкавите връзки от изводите на изолаторите до шиннопровода, законстриране		к-т	12
5.1.1.32.10.5	Монтаж предпазните кожухи на изводите на фазите		к-т	2
	Общо по т. 5.1.1.32.10.:			
	ОБЩО за дейностите по ОР на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3:			
5.1.2	Основен ремонт (ОР) на възбудителен генератор тип БВД-4600-1500-АУ3 (9СБ)			
5.1.2.1	Разглобяване на възбудителя			
5.1.2.1.1	Демонтаж капачите на възбудителя и въртящия се и правител		ч.ч	50
5.1.2.1.2	Демонтаж маслостовителя на 1 ^{ва} лагер и замерване, центровка		бр.	1
5.1.2.1.3	Демонтаж маслостовителя на 2 ^{ва} лагер и замерване, центровка		бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.2.1.:			
5.1.2.2	Демонтаж и ремонт на охладителите на възбудителя			
5.1.2.2.1	Демонтаж на вертикалните охладители (разкачване по вода и от корпуса, и изваждане		бр.	4
5.1.2.2.2	Демонтаж на хоризонталните охладители (разкачване по вода и от корпуса, и изваждане		бр.	2
5.1.2.2.3	Ремонт и опресовка на охладителите на възбудителя		бр.	6
	ОБЩО по т. 5.1.2.2.:			
5.1.2.3	Демонтаж горна половина на маслената система			
5.1.2.3.1	Разкачване на ел. връзки между горна и долна половина		бр.	2
5.1.2.3.2	Разглобяване на горна половина на магнитната система		бр.	1
5.1.2.3.3	Демонтаж горна половина на магнитната система		бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.2.3.:			

5.1.2.4	Демонтаж ротора на възбудителя		
5.1.2.4.1	Издвекване ротора към 12-ти лагер и демонтаж тоководящите клинове	бр.	1
5.1.2.4.2	Демонтаж ротора на възбудителя и поставяне върху стойката	бр.	1
5.1.2.4.3	Демонтаж на лагерен стол №11 и замерване на подложките	бр.	1
5.1.2.4.4	Демонтаж на лагерен стол №12 и замерване на подложките	бр.	1
5.1.2.4.5	Разоболтаване и демонтаж на долна половина на магнитната система. Замерване на подложките.	бр.	1
5.1.2.4.6	Разоболтаване и демонтаж на рамата	бр.	1
	ОБЩО: по т. 5.1.2.4.:		
5.1.2.5	Почистване на възбудителя и детайлите към него		
5.1.2.5.1	Почистване подложки, лагерни столове и капаци на лагери	ч.ч	30
5.1.2.5.2	Продухване ротора на възбудителя с въздух, почистване със спирт	бр.	1
5.1.2.5.3	Продухване на магнитната система с въздух, почистване със спирт	бр.	1
5.1.2.5.4	Двакратно ротора и статора на възбудителя	бр.	2
5.1.2.5.5	Почистване капачите на възбудителя и въртящия изправител	ч.ч	1-
5.1.2.5.6	Проверка и ревизия резбовите отвори на рамата и магнитната система	ч.ч	25
5.1.2.5.7	Проверка контактите връзки между намотката на ротора и изправителя. Разболтаване, почистване, възстановяване	ч.ч	20
5.1.2.5.8	Шлайфане лагерните шийки на ротора	бр.	2
5.1.2.5.9	Пометване и оглед на контактите повърхнини на РВ	бр.	2
5.1.2.5.10	Проверка по принцип изпирване на контактите повърхнини на РВ	бр.	2
5.1.2.5.11	Почистване и оглед на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр.	2
5.1.2.5.12	Проверка по принцип изпирване на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр.	2
5.1.2.5.13	Проверка, прилягане и пасване на контактите повърхнини на тоководящите клинове към контактите повърхнини на РВ	бр.	2
5.1.2.5.14	Проверка, почистване и ремонт на тоководящите връзки към контактите пръстени във вала - при необходимост (по експертна оценка съгласно резултатите от измерването на Риз.)	ч.ч	≈63
5.1.2.5.15	Посредстване на контактите повърхнини на РВ	ч.ч	≈28
	ОБЩО по т. 5.1.2.5.:		
5.1.2.6	Прилягане на рамата и столовете на възбудителя		
5.1.2.6.1	Прилягане на възбудителя към плитата - при необходимост	ч.ч	≈21
5.1.2.6.2	Прилягане на 11-ти и 12-ти стол по траежката маса	дм ²	?
5.1.2.6.3	Прилягане на 11-ти и 12-ти стол към рамата	дм ²	?
	ОБЩО по т. 5.1.2.6.:		
5.1.2.7	Монтаж на възбудителя		
5.1.2.7.1	Монтаж фундамента на възбудителя на място	бр.	1
5.1.2.7.2	Монтаж подложки и лагерен стол №11. Замерване на R _{вкл}	бр.	1
5.1.2.7.3	Монтаж подложки и лагерен стол №12. Замерване на R _{вкл}	бр.	1
5.1.2.7.4	Монтаж долна половина на магнитната система и зоболтаване	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.2.7.:		
5.1.2.8	Монтаж ротора на възбудителя		
5.1.2.8.1	Монтаж ротора на възбудителя върху лагерите	бр.	1
5.1.2.8.2	Замерване и центровка на аксиалното положение на ротора спрямо лагерите и статора	бр.	1
5.1.2.8.3	Корекция и центровка РВ-РГ с рама и столове	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.1.2.8.:		

5.1.2.9	Измерване и корекция на въздушната междина ротор-статор на възбудителя			
5.1.2.9.1	Повдигане ротора на възбудителя и поставяне на пластелина. Спускане ротора на лагери	бр.		1
5.1.2.9.2	Монтаж горна половина на магнитната система и стягане	бр.		1
5.1.2.9.3	Демонтаж горна половина на магнитната система и измерване на пластелина	бр.		1
5.1.2.9.4	Повдигане на РВ и измерване на пластелина	бр.		1
5.1.2.9.5	Корекция на въздушната междина. Разболтване и повдигане долна половина на магнитната система. Монтаж или демонтаж на подложки. Преместване на долна половина на магнитната система. Стягане към рамата	бр.		1
5.1.2.9.6	Монтаж ротора на възбудителя	бр.		1
5.1.2.9.7	Монтаж горна половина на магнитната система. Стягане към долна половина. Подвързване на ел. връзки на намотката	бр.		1
5.1.2.9.8	Притягане контактите клинове	бр.		2
	ОБЩО по т. 5.1.2.9.:			
5.1.2.10	Монтаж въздухоохладителите на възбудителя			
5.1.2.10.1	Монтаж на хоризонталните охладители. Подвързване по вода.	бр.		2
5.1.2.10.2	Монтаж на вертикалните охладители. Подвързване по вода.	бр.		4
	ОБЩО по т. 5.1.2.10.:			
5.1.2.11	Монтаж капациите на възбудителя			
5.1.2.11.1	Проверка и настройка лачичите на въртящия изправител	бр.		6
5.1.2.11.2	Монтаж капациите на възбудителя и въртящия изправител	ч.ч		50
	ОБЩО по т.1.2.11.:			
	ОБЩО за дейностите по ОР на възбудителен генератор БВД-4600-1500-АУЗ:			
5.1.3	ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДЕЙНОСТИ (включително т. 2.265.1 от III)			
5.1.3.1	Ревизия на вентили $D_{1/2}$; $D_{1/6}$; $D_{1/6}$ – при необходимост	бр.		18
5.1.3.2	Ревизия на вентили $D_{1/2}$; $D_{1/6}$; $D_{1/6}$ – при необходимост	бр.		7
5.1.3.3	Изработване на улътивяващи лагери за турбогенератора	бр.		2
5.1.3.4	Почистване на ремонтната площадка	ч.ч		≈ 14
5.1.3.5	Заклонищелни работи			
5.1.3.6	Учистие в развъртане на валовата линия			
5.1.3.6.1	Отлед на свързванията при развъртането.	ч.ч		≈ 4
5.1.3.7	Корекция на тръбната разводка на водопроводите			
5.1.3.7.1	Корекция на тръбната разводка	ч.ч		180
5.1.3.7.2	Изработване на нови фланци	ч.ч		234
5.1.3.7.3	Заваряване след корекция	ч.ч		140
5.1.3.8	Посребряване на демиферната намотка (при необходимост)	бр.		1
5.1.3.9	Подобриване охладяването на въртящия изправител (т. 2.265.1 от III)	бр.		1
	Общо по т. 5.1.3 (допълнителни дейности):			
	ОБЩО за т. 5.1.1+3 (9С0 и 9СЕ):			

5.1.4 Основен ремонт на 1 брой ел. двигател (ЕД) тип 2АЗМ800/6000УХЛ4 (5ТК21А02) – без изваждане на ротора		
5.1.4.1	Разглобяване на електродвигателя (ЕД):	
5.1.4.1.1	Разваждане на кабелна глава и заземителна шина	бр
5.1.4.1.2	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД	л
5.1.4.1.3	Разваждане на флащевите съединения по вода	бр
5.1.4.1.4	Разбогтяване от фундамента	бр
5.1.4.1.5	Демонтиране на въздухоохладителите на корпуса на ЕД	бр
5.1.4.1.6	Изваждане на подмуфта	бр
5.1.4.1.7	Замерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт	бр
5.1.4.1.8	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите	бр
5.1.4.1.9	Демонтаж на капашите	бр
5.1.4.1.10	Проверка на заземителен възел	бр
5.1.4.1.11	Почистване и промяна на охлаждащите	бр
5.1.4.1.12	Ползяна на гумени уплътнения*	бр
5.1.4.1.13	Опресовка на охлаждащите	бр
	ОБЩО: по т. 5.1.4.1.:	
5.1.4.2	Ремонт на статора:	
5.1.4.2.1	Почистване и оглед чедни части на Ст. намотка	бр
5.1.4.2.2	Резвяция на изводно у-во и ремонт (при необходимост)	бр
	ОБЩО: по т. 5.1.4.2.:	
5.1.4.3	Ремонт на ротора:	
5.1.4.3.1	Замерване на лагерни шийки	бр
	ОБЩО: по т. 5.1.4.3.:	
5.1.4.4	Стлобяване на ЕД:	
5.1.4.4.1	Почистване на елементи и възли от ЕД	х
5.1.4.4.2	Монтаж на капашите	бр
5.1.4.4.3	Почистване и промяна на картерите на лагерите	бр
5.1.4.4.4	Почистване на нивомерните стъкла (поляна при необходимост)	бр
5.1.4.4.5	Монтаж на корпусите и лагерите	бр
5.1.4.4.6	Замерване на маслени хлабини и натязи след ремонт	бр
5.1.4.4.7	Паливане свежо масло в лагерните възли	л
5.1.4.4.8	Монтаж на въздухоохладителите на корпуса на ЕД	бр
5.1.4.4.9	Ползяна гумени уплътнения на флащевите съединения*	бр
5.1.4.4.10	Полстедняване на флащевите съединения по вода	л
5.1.4.4.11	Монтаж на подмуфта и укрепване за въртене	бр
5.1.4.4.12	Електрическо измерване на статорната намотка (R13 и Rom)	бр
5.1.4.4.13	Полстедняване на кабелна глава и заземителна шина	бр
5.1.4.4.14	Божписване на ЕД*	м ²
	ОБЩО: по т. 5.1.4.4.:	
	ОБЩО за т. 5.1.4.:	

Среден ремонт (СР) на 2 броя ел. двигатели тип ZKY6180/2 (5TX10A01 и 5TQ13A01)		
5.1.5	Среден ремонт (СР) на 2 броя ел. двигатели тип ZKY6180/2 (5TX10A01 и 5TQ13A01)	
5.1.5.1	Работене на кабелна глава и заземителна шина	бр.
5.1.5.1.1	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД	л
5.1.5.1.2	Замяне на маслени хлабини и патизи преди ремонт	бр.
5.1.5.1.3	Демонтиране на лагерите	бр.
5.1.5.1.4	Проверка на заземителния кабел	бр.
5.1.5.1.5	Работене на фланцевите съединения по вода	бр.
5.1.5.1.6	Демонтиране на охлаждащите на лагерите	бр.
5.1.5.1.7	Демонтиране на охлаждащите на корпус на ЕД	бр.
5.1.5.1.8	Почистване и промиване на охлаждащите	бр.
5.1.5.1.9	Подмяна на гумени уплътнения*	бр.
5.1.5.1.10	Грундиране дъната на въздухоохладителите	м ²
5.1.5.1.11	Опресовка на охлаждащите	бр.
5.1.5.1.12	Общо за разглобяване на ЕД:	
5.1.5.2	Сглобяване на ЕД:	
5.1.5.2.1	Почистване на елементите и възли от ЕД	х
5.1.5.2.2	Почистване и промиване на картерите на лагерите	бр.
5.1.5.2.3	Почистване на нивомерните стъкла (подмяна при необходимост)	бр.
5.1.5.2.4	Монтаж на лагерите	бр.
5.1.5.2.5	Замяне на маслени хлабини и патизи след ремонт	бр.
5.1.5.2.6	Монтаж на охлаждащите на лагерите	бр.
5.1.5.2.7	Пазване свежо масло в лагерите възли	л
5.1.5.2.8	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД	бр.
5.1.5.2.9	Подмяна гумени уплътнения на фланцевите съединения	бр.
5.1.5.2.10	Подвеждаване на фланцевите съединения по вода	бр.
5.1.5.3	Ревизия на пилотино устройство и ремонт	бр.
5.1.5.4	Електромерване на старторната намотка (Rn, R0m)	бр.
5.1.5.5	Подвеждаване на кабелна глава и заземителна шина	бр.
5.1.5.6	Укрепване на полумуфата за въртене	бр.
5.1.5.7	Боядисване на ЕД*	м ²
	Общо за сглобяване на ЕД:	
	Общо за СР на 1 брой ЕД тип ZKY6180/2 :	
	Общо за 2 броя ЕД:	
5.1.6	Среден ремонт на 3 броя ЕД тип 2A3M-1600/6000-УХЛ4 (SRM41.42.43A01)	
5.1.6.1	Работене на ЕД:	
5.1.6.1.1	Източване на кабелна глава и заземителна шина	бр.
5.1.6.1.2	Източване на фланцевите съединения по масло	бр.
5.1.6.1.3	Източване на фланцевите съединения по вода	бр.
5.1.6.1.4	Демонтиране на лагерите	бр.
5.1.6.1.5	Демонтиране на въздухоохладителите	бр.
5.1.6.1.6	Замяне на маслени хлабини и патизи преди ремонт	бр.
5.1.6.1.7	Демонтиране на лагерите	бр.
5.1.6.1.8	Почистване и промиване на охлаждащите	бр.
5.1.6.1.9	Подмяна на гумени уплътнения*	бр.
5.1.6.1.10	Грундиране дъната на въздухоохладителите	м ²
5.1.6.1.11	Опресовка на охлаждащите	бр.
	Общо за разглобяване на ЕД:	

5.1.6.2	Ремонт на статора:			
5.1.6.2.1	Резервиз на извонно устройство и ремонт*		бр.	1
Общо за ремонт на статора:				
5.1.6.3	Ст.обяване на електроинвентаря:		x	x
5.1.6.3.1	Полистване на елементи и възди от ЕД		бр.	2
5.1.6.3.2	Полистване и промиване на картите на лагерите		бр.	2
5.1.6.3.3	Монтаж на лагерите		бр.	2
5.1.6.3.4	Захарване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр.	4
5.1.6.3.5	Монтаж на въздухоохладителите на корпуса на ЕД		бр.	4
5.1.6.3.6	Монтаж на капачите на въздухоохладителите		бр.	8
5.1.6.3.7	Подмяна гъмени уплътнения на флашевите съединения		бр.	8
5.1.6.3.8	Полсвединяване на флашевите съединения по вода		бр.	4
5.1.6.3.9	Полсвединяване на флашевите съединения по масле		бр.	1
5.1.6.4	Ел измерване на статорната намотка (Rиз, Rom)		бр.	1
5.1.6.5	Полсвединяване на кабелна глава и заземителна шина		бр.	1
5.1.6.6	Укриване на полумуфата за въртене		бр.	1
5.1.6.7	Боядисване на ЕД*		м ²	16
Общо за ст.обяване на ЕД:				
Общо за среден ремонт на 1 брой ЕД:				
Общо за среден ремонт на 3 броя ЕД:				

5.1.7	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2A3M800/6000УХ.14 (5TQ12A01)			
5.1.7.1	Разкриване на кабелна глава и заземителна шина		бр.	1
5.1.7.2	Външен оглед на електроавтателя (ЕД)		бр.	1
5.1.7.3	Изполване на маслото от картите на ЕД		бр.	2
5.1.7.4	Демонтиране на лагерите. Замерване на дупфове и натязи.		бр.	2
5.1.7.5	Демонтиране на охладителите		бр.	2
5.1.7.6	Полистване на охладителите		бр.	2
5.1.7.7	Подмяна уплътненията на охладителите *		бр.	4
5.1.7.8	Монтиране на охладителите		бр.	2
5.1.7.9	Полистване детайлите на ЕД: канали, вентилатори, картери, маслосъбиратели, фундаменти и др.		часа	≈ 4
5.1.7.10	Замерване лагерните шийки на вала на ротора		бр.	2
5.1.7.11	Монтиране на лагерите, замерване маслени хлабини и натязи, и загваряне на лагерите		бр.	2
5.1.7.12	Полсвединяване на кабелна глава и заземителна шина		часа	≈ 4
5.1.7.13	Укриване на полумуфата за въртене		бр.	1
5.1.7.14	Боядисване на ЕД*		м ²	≈ 12
5.1.7.15	Участие в проба на ЕД след ремонт		ч/ч	≈ 4
Общо за среден ремонт на 1 брой ЕД:				
Общо за 5TQ12A01				

5.1.8	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2АЗМ500/6000УХД4 (5ТQ11А01)		
5.1.8.1	Разкачане на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.1.8.2	Външен оглед на електродвигателя (ЕД)	бр	1
5.1.8.3	Изготвяне на маслото от картите на ЕД	бр	2
5.1.8.4	Демонтиране на лагерите. Замерване на люфтове и люлязи.	бр	2
5.1.8.5	Демонтиране на охладителите	бр	2
5.1.8.6	Помиване на охладителите	бр	2
5.1.8.7	Подмяна хлорфториста на охладителите *	бр	4
5.1.8.8	Монтиране на охладителите	бр	2
5.1.8.9	Почистване детайлите на ЕД, канали, вентилатори, картери, маслоуловители, фундамент и др.	часа	≈14
5.1.8.10	Замерване лагерните шийки на вала на ротора	бр	2
5.1.8.11	Монтиране на лагерите, замерване маслени хлабини и люлязи, и затваряне на лагерите	бр	2
5.1.8.12	Полъскване на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.1.8.13	Укриване на подмуфата за въртене	бр	1
5.1.8.14	Боядисване на ЕД*	м ²	10
5.1.8.15	Участие в проба на ЕД след ремонт	часа	≈4
	ОБЩО за среден ремонт на 1 брой ЕД:		
	ОБЩО за 5ТQ11А01:		

5.1.9	Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори		
5.1.9.1	Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори	бр	15
	ОБЩО за т. 1.9.:		

5.1.10	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по електрооборудване		
5.1.10.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	к ³	1100
	ОБЩО за т. 1.10.:		

5.1.11	Опосвен ремонт на 1 брой трансформатор тип ТМ-250/6 (5ВZ51)		
5.1.11.1	Разшиване на изводи ВН и НН, оглед и ревизия на контактните повърхности, притегателни болтове/ шинна система и изводи ВН и НН.	ч.ч	15
5.1.11.2	Демонтаж на трансформатора от фундамента. Товарене и транспортиране до ремонтна площадка. Разтоварване.	ч.ч	84
5.1.11.3	Изчистване и обезмасляване на трансформатора.	ч.ч	14
5.1.11.4	Съставяне на констативен протокол от външен оглед, дефектовка и комплектност на съоръжението.	ч.ч	2
5.1.11.5	ЕД измървяния преди ремонт.	ч.ч	48
5.1.11.6	Ревизия на активната част на трансформатора, изтисване на маслото, разболтване на фланцовата рамка, изваждане на активната част от казана и поставяне в масло сборна ванна.	ч.ч	24
	Оглед на:		
	- магнитопровод;		
	- притегателна система на магнитопровода;		
	- намотки;		
	- притегателна система на намотките;		
	- отводи на намотките;		
	- елементи на напълваема изолация;		
	- контактна съединения, подвижни и неподвижни и регулатора на напрежение;		
	- прилягането на активната част;		
	- ед измървяния по време на ремонта.		
5.1.11.8	Почистване на тялото на казана на трансформатора.	ч.ч	12
5.1.11.9	Вземане проба и анализ за влагосъдържание в твърда изолация преди и след сушене.	ч.ч	40
5.1.11.10	Подготовка и монтаж на активната част на трансформатора във вакуумна сушилня.	ч.ч	42
5.1.11.11	Сушене изолационната система на трансформатора във вакуумна камера	ч.ч	288
5.1.11.12	Окомплектоване и монтиране на активната част в казана на трансформатора.	ч.ч	70
5.1.11.13	Вземане проба и анализ на маслото след обработка	ч.ч	40
5.1.11.14	Доставка на масло от ЕП-2 за заливане на трансформатора, обработка, заливане и обезвъздушаване	ч.ч	28
5.1.11.15	Изработка и подмяна на всички гумени уплътнения на трансформатора	ч.ч	70
5.1.11.16	Ревизия на разширител- помпистане и проверка на маслоуказател.	ч.ч	4
5.1.11.17	Изключаване на корозионно устойчивото покритие на трансформатора	ч.ч	28
5.1.11.18	Вземане проба и анализ на маслото след ремонт.	ч.ч	80
5.1.11.19	Ед измървяния след ремонт	ч.ч	28

5.1.11.20	Говарене и транспортиране на трансформатора до мястото му в ЕН-2. Монтаж на трансформатора на фундамент.	ч.ч	84
5.1.11.21	Ошиповане на изводи ВН и ПН	бр.	16
5.1.11.22	Полистване на клетката, корекция боя по шинната система и трансформатора.	м ²	16
5.1.11.23	Изготвяне на отчетна документация за ремонта.	ч.ч	28
ОБЩО за основен ремонт на 1 бр. Трансформатор:			
5.2	ДЕПЮСЪТЪ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ ПО ВРЕМЕ НА ПР-2012 НА 6-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК (6 ЕБ)		
5.2.1	Основен ремонт (ОР) на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3 (10GQ)		
5.2.1.1	<i>Демонтаж на междинни капаци на улътняващи лагери</i>		
5.2.1.1.1	Демонтаж на сегментите и улътняващия шнур	бр	2
5.2.1.1.2	Демонтаж на междинни капаци	бр	2
5.2.1.1.3	Събиране и приборане (съхраняване) на крепежните елементи.	бр	4
ОБЩО по т. 5.2.1.1.:			

5.2.1.2	Демонтаж на ухлътняващи лагери		
5.2.1.2.1	Демонтаж на две по ловини на корпуса на ухлътняващия лагер	бр.	2
5.2.1.2.2	Проверка на радиалната и аксиалната центровка на кс-руса на ухлътняващия лагер	бр.	8
5.2.1.2.3	Демонтаж на две по ловини на корпуса на ухлътняващия лагер	бр.	2
5.2.1.2.4	Проверка радиалните хлабини на ухлътняващия лагер по шийката на вала	бр.	2
5.2.1.2.5	Демонтаж на ухлътняващия лагер	бр.	1
5.2.1.2.6	Събиране и съхраняване на крепежните елементи.	часа	20
	ОБЩО по т. 5.2.1.2.:		
5.2.1.3	Демонтаж маслоловителите на капачите на генератора		
5.2.1.3.1	Проверка радиалните хлабини на маслоловителя по вала	бр.	8
5.2.1.3.2	Демонтаж двете половини на маслоловителя	бр.	4
5.2.1.3.3	Събиране и съхраняване на крепежните елементи	ч.ч	5
5.2.1.3.4	Демонтаж предпазния щит на полумуфите РГ-РВ	бр.	2
5.2.1.3.5	Демонтаж маслоловителите на 10-ти лагер, замерване и центровка	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.1.3.:		
5.2.1.4	Демонтаж капачите на генератора		
5.2.1.4.1	Работване капачите от корпуса на генератора	бр.	4
5.2.1.4.2	Отблъскване на капачите от корпуса на генератора	бр.	4
5.2.1.4.3	Работване на капачите по разъм	бр.	2
5.2.1.4.4	Монтаж на приспособлението за изваждане на капак 1	бр.	2
5.2.1.4.5	Демонтаж на капак - горна половина	бр.	2
5.2.1.4.6	Монтаж на приспособленията за завъртане на 180° на капак - долна половина	бр.	2
5.2.1.4.7	Завъртане на капак - долна половина - на 180°	бр.	2
5.2.1.4.8	Монтаж на приспособленията за влигане на капача	бр.	2
5.2.1.4.9	Демонтаж на капак - долна половина	бр.	2
5.2.1.4.10	Демонтаж на приспособленията за завъртане на 180° на капак - долна половина.	бр.	2
5.2.1.4.11	Събиране и съхраняване на крепежните елементи.	ч.ч	10
	ОБЩО по т. 5.2.1.4.:		
5.2.1.5	Демонтаж на съединителите, заварящи въздушната междинна ротор-статор		
5.2.1.5.1	Демонтаж на осигурителните шпелетове	бр.	32
5.2.1.5.2	Демонтаж на осемте	бр.	2
5.2.1.5.3	Замерване на въздушна междинна "ротор-статор" при ремонт	бр.	8
5.2.1.5.4	Събиране и съхраняване на крепежните елементи	ч.ч	4
	ОБЩО по т. 5.2.1.5.:		
5.2.1.6	Ревалвия на газоохладителите		
5.2.1.6.1	Демонтаж на линията за обезвъздушаване на охладителя	бр.	4
5.2.1.6.2	Демонтаж на връзката по вода на охладителя	бр.	2
5.2.1.6.3	Демонтаж на връзката на охладителя към корпуса (Глед (просветяване) на трийниките	бр.	4
5.2.1.6.4	Изваждане на газоохладителя	бр.	4
5.2.1.6.5	Събиране и съхраняване на крепежните елементи	ч.ч	8
	ОБЩО по т. 5.2.1.6.:		
5.2.1.7	Разширяване на генератора		
5.2.1.7.1	Демонтаж на предпазните кожуси	бр.	2
5.2.1.7.2	Демонтаж на главните връзки от изводите на фазите от шинопровода	бр.	12
5.2.1.7.3	Демонтаж на предпазните капачи на изводите на звездата	бр.	2
5.2.1.7.4	Демонтаж на електрическите връзки на звездата	бр.	10
5.2.1.7.5	Събиране и прибиране на шините и крепежните елементи	ч.ч	10
	ОБЩО по т. 5.2.1.7.:		

5.2.1.8	Подготовка и изваждане ротора на генератора		
5.2.1.8.1	Монтаж на приспособлението за повдигане ротора на генератора - страна възбудител	бр.	1
5.2.1.8.2	Повдигане ротора на генератора - страна възбудител и застопоряване вилта на приспособлението	бр.	1
5.2.1.8.3	Разобличаване стола на 10 th лагер	бр.	1
5.2.1.8.4	Демонтаж стола на 10 th лагер	бр.	1
5.2.1.8.5	Монтаж коритото за движение на малката количка на ротора на генератора	бр.	2
5.2.1.8.6	Монтаж на малката и голямата количка на ротора на генератора	бр.	1
5.2.1.8.7	Монтаж на редсов път за движение на количката, усрещване	бр.	1
5.2.1.8.8	Демонтаж паралепа на площавката срещу ротора на генератора	бр.	1
5.2.1.8.9	Повдигане ротора на генератора - страна възбудител, освобождаване на приспособлението за повдигане на редсовия път	бр.	1
5.2.1.8.10	Демонтаж на приспособлението за повдигане на ротора	бр.	1
5.2.1.8.11	Монтаж на приспособлението за изтегляне на ротора на генератора на мястото на 12 th стол	бр.	1
5.2.1.8.12	Повдигане на ротора на генератора - страна ЦНН-3 - за изваждане на 9 th лагер	бр.	1
5.2.1.8.13	Изтегляне на ротора на генератора към 12 th лагер на около 1 метър	бр.	1
5.2.1.8.14	Монтаж на демонтиран фланец към ротора на генератора - страна ЦНН-3	бр.	1
5.2.1.8.15	Изтегляне на ротора на генератора до редсовия път	бр.	1
5.2.1.8.16	Демонтаж на приспособлението за изтегляне на ротора от статора	бр.	1
5.2.1.8.17	Монтаж и укрепване на алуминиевите клинове върху каналната част на ротора (под саваните)	ч.ч	20
5.2.1.8.18	Сваляване ротора на генератора и центроване в хоризонтално положение	бр.	2
5.2.1.8.19	Повдигане на ротора и изваждане от статора. Монтаж на ротора върху стойката	бр.	1
5.2.1.8.20	Събиране на саваните от ротора - Събиране на алуминиевите клинове от ротора	бр.	2
5.2.1.8.21	Демонтаж на демонтираните фланци - страна ЦНН-3 и страна възбудител	бр.	2
5.2.1.8.22	Демонтаж на малка и голяма колички от ротора	бр.	1
5.2.1.8.23	Изваждане на коритото от статора на генератора	бр.	1
5.2.1.8.24	Възстановяване на паралепа на площавката	бр.	1
5.2.1.8.25	Демонтаж на редсов път	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.1.8:		
5.2.1.9	Ремонт на статора		
5.2.1.9.1	Възнен оглед на статора - стоманата, челните част и изводите	бр.	1
5.2.1.9.2	Почистване на статора, продухване със събствен въздух	бр.	1
5.2.1.9.3	Динамично изпитание на статорната намотка на празнот	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.1.9:		
5.2.1.10	Проверка заклинването на статорната намотка	бр.	60
5.2.1.11	Презаклинване на статорната намотка (замяна на повредени клинове и преобиване) - при необходимост	ч.ч	= 70
5.2.1.12	Избиране на клиновете, подготовка на нови прокладки, набиване на клиновете, проверка за 1 канал	бр.	1
5.2.1.13	Проверка укрепването на статорната намотка – челни части, свединителни шайби, водни колектори и т.н.	бр.	2
5.2.1.13.1	Подготовка на работната площавка	бр.	1
5.2.1.13.2	Транспортиране на установката за проходимост на стержените	бр.	1
5.2.1.13.3	Ревизия, окомплектоване, запълване с дестрилат и подвързване по ток на установката	бр.	1
5.2.1.13.4	Проверка проходимостта на 1 брой стержен	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.1.10+13:		
5.2.1.14	Възстановяване бандажите на челните части	ч.ч	= 40
5.2.1.15	Отстраняване на локални дефекти по стоманата на статора - при наличие	ч.ч	= 30
5.2.1.16	Подготовка на статора за изпитание на парев. Участие в навиването и развиването на временната намотка.	бр.	1
5.2.1.17	Повишаване на зумиране уплътнения на проходните изолатори на звездата		
5.2.1.17.1	Демонтаж на измерителния трансформатор	бр.	2
5.2.1.17.2	Монтаж на приспособлението за придържане на стержена	бр.	6
5.2.1.17.3	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	6
5.2.1.17.4	Почистване на проходния изолатор, демонтаж на сержите уплътнения	бр.	6
5.2.1.17.5	Монтаж на новите уплътнения - монтаж на проходния изолатор	бр.	6
5.2.1.17.6	Демонтаж на приспособлението за придържане на стержена	бр.	6
5.2.1.17.7	Отстраняване на старата замазка между корпус и изолатора	м ²	0,5
5.2.1.17.8	Поставяне на нова замазка	м ²	0,5
5.2.1.17.9	Монтаж на измерителния трансформатор	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.1.14+17:		

5.2.1.18	Помяна на увеличаване на проходимите изолатори на фазата			
5.2.1.18.1	Отстраняване на капака между проходния изолатор и корпуса на статора	м ²	0,4	
5.2.1.18.2	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	3	
5.2.1.18.3	Почистване на проходния изолатор, демонтаж на старите уплътнения	бр.	3	
5.2.1.18.4	Монтаж на новите уплътнения, монтаж на проходния изолатор	бр.	3	
5.2.1.18.5	Поначално на капака между проходния изолатор и корпуса	м ²	0,4	
	ОБЩО по т. 5.2.1.18.:			
5.2.1.19	Помяна на увеличаване на проходимите изолатори на водопровода			
5.2.1.19.1	Демонтаж вставка от тръбопровода към водопровода	бр.	4	
5.2.1.19.2	Отстраняване на старата замазка	м ²	0,5	
5.2.1.19.3	Демонтаж на проходния изолатор	бр.	4	
5.2.1.19.4	Почистване на проходния изолатор, демонтаж на старите уплътнения	бр.	4	
5.2.1.19.5	Монтаж на новите уплътнения, монтаж на проходния изолатор	бр.	4	
5.2.1.19.6	Полане на нова замазка	м ²	0,5	
5.2.1.19.7	Монтаж вставка от тръбопровода към водопровода	бр.	4	
	ОБЩО по т. 5.2.1.19.:			
5.2.1.20	Контрол липсващите пружини на статора			
5.2.1.20.1	Измерване налягане на пружината, разконтряне на гайката	бр.	80	
5.2.1.20.2	Разхлабване на гайката, измерване на разстоянието при свободна пружина	бр.	80	
5.2.1.20.3	Завягане на гайката до осигуряване на необходимия наляг	бр.	80	
5.2.1.20.4	Законтряне на гайката	бр.	80	
	ОБЩО по т. 5.2.1.20.:			
5.2.1.21	Проучване на средната част към крайната част на статора на генератора - страна "турбина"	ч ч	≈350	
5.2.1.22	Проверка на статичната изтъняване на статорната намотка			
5.2.1.22.1	Демонтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4	
5.2.1.22.2	Монтаж на приспособленията	бр.	1	
5.2.1.22.3	Завягане на намотката с дестилат, обезвъздушаване	бр.	1	
5.2.1.22.4	Повишаване налягането в намотката с ръчна помпа	бр.	1	
5.2.1.22.5	Проверка за пропуски и понижаване на налягането	бр.	1	
5.2.1.22.6	Дрениране на намотката	бр.	1	
5.2.1.22.7	Демонтаж на приспособленията	бр.	1	
5.2.1.22.8	Монтаж вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4	
	ОБЩО по т. 5.2.1.21, 22.:			
5.2.1.23	Проучване на статорната намотка за измерване на R_{изол.} след статични изпитания			
5.2.1.23.1	Демонтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4	
5.2.1.23.2	Монтаж на приспособленията за проучване на намотката	бр.	2	
5.2.1.23.3	Проучване на намотката и измерване на R _{изол.}	бр.	1	
5.2.1.23.4	Демонтаж на приспособленията за проучване на намотката	бр.	2	
5.2.1.23.5	Монтаж на вставките между тръбопроводите и водопроводите	бр.	4	
	ОБЩО по т. 5.2.1.23.:			
5.2.1.24	Лакриране на статора и четните части на намотката			
5.2.1.24.1	Защипване на четните кофто не трябва да се лакират	бр.	2	
5.2.1.24.2	Лакриране на статора и четните части на намотката	бр.	2	
5.2.1.24.3	Демонтаж на защитното покритие	бр.	2	
	ОБЩО по т. 5.2.1.24.:			
5.2.1.25	Ревизия на капаките на генератора			
5.2.1.25.1	Кантоване на капака в хоризонтално положение	бр.	4	
5.2.1.25.2	Почистване на повърхнините на прилягане	бр.	4	
5.2.1.25.3	Отлес на капака и заваръчните шевове	бр.	4	
5.2.1.25.4	Проверка и възстановяване на R _{изол.} на дифузора	бр.	4	
5.2.1.25.5	Изправяне на капака във вертикално положение	бр.	4	
	ОБЩО по т. 5.2.1.25.:			

5.2.1.26	Ремонт на ротора		
5.2.1.26.1	Оглед на ротора за видими дефекти	бр.	1
5.2.1.26.2	Подготовка на ротора за ел. изпитания	бр.	1
5.2.1.26.3	Проверка проходимостта на вентилационните канали на ротора		
5.2.1.26.3.1	Подготовка и разположение на приспособленията. Нарязване на талпите на вентилационните канали и на челните части	бр.	1
5.2.1.26.3.2	Проверка проходимостта на вентилационните канали и челните части	бр.	1
5.2.1.26.3.3	Извършване на талпите прибиране на приспособленията	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.1-3.3:		
5.2.1.26.4	Проверка ротора на гъзова плътност, монтаж на приспособленията, изпитанне, демонтаж на приспособленията	бр.	1
5.2.1.26.5	Демонтаж на вентилаторите от ротора - при необходимост		
5.2.1.26.5.1	Навиване на индукционната намотка, подвързване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.2.1.26.5.2	Монтаж на приспособленията за изтегляне на вентилатора	бр.	2
5.2.1.26.5.3	Направяване на вентилатора и демонтаж на ротора	бр.	2
5.2.1.26.5.4	Равняване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.2.1.26.5.5	Демонтаж на приспособленията за изтегляне на вентилатора	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.4-5.5:		
5.2.1.26.6	Демонтаж на бандажните пръстени - при необходимост		
5.2.1.26.6.1	Навиване на индукционната намотка върху гайката, подвързване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.2.1.26.6.2	Направяване на гайката и развиване от бандажния пръстен	бр.	2
5.2.1.26.6.3	Равняване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.2.1.26.6.4	Навиване на индукционната намотка върху бандажния пръстен, подвързване по ел. захранване и вода	бр.	2
5.2.1.26.6.5	Монтаж на приспособленията за изтегляне на бандажния пръстен	бр.	2
5.2.1.26.6.6	Направяване на бандажния пръстен и изтегляне	бр.	2
5.2.1.26.6.7	Демонтаж на приспособленията за изтегляне на бандажния пръстен	бр.	2
5.2.1.26.6.8	Равняване на индукционната намотка, отсъединяване по ел. захранване и вода	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.6.1-8:		
5.2.1.26.7	Почистване на бандажните пръстени, гайките и вентилаторите за цветна дефектоскопия и металлография - ако се демонтират!		
5.2.1.26.7.1	Счепване на лаково покритие и шлифане на външните повърхнини на гайката и бандажния пръстен	бр.	4
5.2.1.26.7.2	Счепване на лаково покритие и шлифане на външните повърхнини на гайката и бандажния пръстен	бр.	4
5.2.1.26.7.3	Зачистване на дефектите от електрокорозия	бр.	4
5.2.1.26.7.4	Почистване на вентилатора за цветна дефектоскопия	бр.	2
5.2.1.26.7.5	Покриване на бандажните пръстени и гайката с лак. Изпичане на лака	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.7.1-5:		
5.2.1.26.8	Демонтаж на демиферната намотка и подобножаната изолация. Ревизия на челните части.		
5.2.1.26.8.1	Разкъсване на демиферната намотка	бр.	2
5.2.1.26.8.2	Ревизия на клиновете	бр.	2
5.2.1.26.8.3	Демонтаж на демиферната намотка	бр.	2
5.2.1.26.8.4	Демонтаж на подобножаната изолация	бр.	2
5.2.1.26.8.5	След почистване, закрепване и честичен ремонт на изолацията на челните части	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.8.1-5:		
5.2.1.26.9	Ревизия на тоководода		
5.2.1.26.9.1	Разкъсване на кабела	бр.	4
5.2.1.26.9.2	Отсъединяване на връзката между намотката и тоководода	бр.	4
5.2.1.26.9.3	След ревизия, почистване на падните на гъвките шини	бр.	4
5.2.1.26.9.4	Проверка за плътност на уплътненията на тоководода	бр.	4
5.2.1.26.9.5	Демонтаж на токовододните болтове, помяна на уплътненията, монтаж	бр.	12
5.2.1.26.9.6	Проверка за плътност на уплътненията на токовододните болтове след подмяната на уплътненията	бр.	4
5.2.1.26.9.7	Изъстепяване на връзката между намотката и тоководода	бр.	4
5.2.1.26.9.8	Печалване на изолационните кутии в канала на тоководода	бр.	4
5.2.1.26.9.9	Зачистване на канала, осъществяване на необходимия натиск	бр.	4
5.2.1.26.9.10	Посредстване на контактите повърхнини на гъвките връзки	часа	≈35
	ОБЩО по т. 5.2.1.26.9.1-10:		

5.2.1.26.10	Монтаж на подбандажната изолация и демпферната намотка		
5.2.1.26.10.1	Пониставяне на сегментите на подбандажната изолация, проверка за дефекти	бр	2
5.2.1.26.10.2	Пониставяне на сегментите на демпферната намотка, проверка за дефекти	бр	2
5.2.1.26.10.3	Продукване на челната част	бр	2
5.2.1.26.10.4	Монтаж на сегментите на подбандажната изолация	бр	2
5.2.1.26.10.5	Монтаж на сегментите на демпферната намотка	бр	2
5.2.1.26.10.6	Заклещване на демпферната намотка с необходимата плътност	бр	2
ОБЩО по т. 5.2.1.26.10:			
5.2.1.26.10.7	Монтаж на бандажни пръстени и гайки	бр	4
5.2.1.26.10.8	Монтаж на вентилаторите	бр	2
ОБЩО по т. 5.2.1.26.1:			
5.2.1.27	Проверка и ремонт на контактите връзка РГ-РВ		
5.2.1.27.1	Пониставяне и оглед на контактите повърхнини на РГ	бр	2
5.2.1.27.2	Проверка по претир. изправяне на контактите повърхнини на РГ	бр	2
5.2.1.27.3	Пониставяне и оглед на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр	4
5.2.1.27.4	Проверка по претир. изправяне на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр	4
5.2.1.27.5	Проверка, прилягане и пасване на контактите повърхнини на тоководящите клинове към контактите повърхнини на РГ	бр	2
5.2.1.27.6	Извервяване на контактите повърхнини на РГ	часа	≈35
ОБЩО по т. 5.2.1.27.1:			
5.2.1.28	Цикване ротора на генератора	m ²	≈50
5.2.1.29	Шлайфане на шийките на уплътняващи лагери	бр	2
5.2.1.30	Ремонт на газоохладителите		
5.2.1.30.1	Демонтаж на камерите на охладителите	бр	8
5.2.1.30.2	Пониставяне на камерите, грундиране	бр	8
5.2.1.30.3	Пониставяне на тръбите, ласки, грундиране	бр	8
5.2.1.30.4	Пониставяне тръбовете на охладителите, шомполиране, измиване с вода	бр	4
5.2.1.30.5	Подготовка на нови гумени уплътнения за камерите на охладителите	бр	8
5.2.1.30.6	Монтаж камерите на охладителите	бр	8
5.2.1.30.7	Подмяна на гумените лабени за направляване на газ	бр	16
5.2.1.30.8	Проверка охладителя на плътност, монтаж на приспособления, запълване с вода, опресовка, трениране, демонтаж на приспособления	бр	4
ОБЩО по т. 5.2.1.28+30.1:			
5.2.1.31	Ремонт на уплътняващи лагери		
5.2.1.31.1	Пониставяне на сегментите, междинните капани, когдусите на уплътняващия лагер, отстраняване на уплътняващите пасти	ч.ч	30
5.2.1.31.2	Ревизия на крепежа на уплътняващия лагер	ч.ч	20
5.2.1.31.3	Проверка състоянието на бабитовите повърхности на уплътняващия лагер, опресвяване	бр	2
5.2.1.31.4	Контролна "сборка" на уплътняващия лагер. Измерване на хлабините	бр	2
5.2.1.31.5	Корекция на хлабините на уплътняващия лагер - при необходимост	бр	2
5.2.1.31.6	Проверка корекция и ремонт на маслоуловителя - при необходимост	бр	2
ОБЩО по т. 5.2.1.31.1:			
5.2.1.32	Сглобяване на генератора		
5.2.1.32.1	Подготовка и вкарване на ротора на генератора		
5.2.1.32.1.1	Монтаж коритото в статора	бр	1
5.2.1.32.1.2	Монтаж приспособления за изтегляне на ротора	бр	1
5.2.1.32.1.3	Монтаж и укрепване на резовия път	бр	1
5.2.1.32.1.4	Монтаж на демонтажните флашки на ротора на генератора	бр	2
5.2.1.32.1.5	Монтаж количките на ротора на генератора	бр	2
5.2.1.32.1.6	Монтаж алуминиевите клинове върху ротора на генератора, укрепване	ч.ч	16
5.2.1.32.1.7	Демонтаж паралела на плочадката	бр	1
5.2.1.32.1.8	Повдигане на ротора и вкарване в статора, докато количките се долепят до коритото и резовия път	бр	1
5.2.1.32.1.9	Сваляне на сапуните и алуминиевите клинове от РГ	бр	1
5.2.1.32.1.10	Изтегляне на ротора в статора до края на коритото	бр	1
5.2.1.32.1.11	Демонтаж на приспособления за изтегляне на ротора	бр	1
5.2.1.32.1.12	Повдигане на ротора - страна ПННЗ и изтегляне към РННЗ	бр	1
5.2.1.32.1.13	Демонтаж на демонтажен флаш	бр	1
5.2.1.32.1.14	Повдигане ротора и изтегляне до нормално положение	бр	1
5.2.1.32.1.15	Монтаж на приспособления за повдигане на ротора - страна възбудител	бр	1
5.2.1.32.1.16	Повдигане на ротора - страна възбудител, застопоряване винта на съротилния	бр	1
5.2.1.32.1.17	Демонтаж количките от ротора	бр	2
5.2.1.32.1.18	Изваждане коритото от статора	бр	1

5.2.1.32.1.19	Демонтаж редовен път		бр.	1
5.2.1.32.1.20	Повдигане и почистване стола на 10 ¹⁰ лагер		бр.	1
5.2.1.32.1.21	Почистване на филдаментал под 10 ¹⁰ лагер и изолационните подложки		бр.	1
5.2.1.32.1.22	Монтаж стола на 10 ¹⁰ лагер		бр.	1
5.2.1.32.1.23	Повдигане на ротора и осмобождаване вилта на присъединението за повдигане страна възбудител		бр.	1
5.2.1.32.1.24	Демонтаж на приспособлението за повдигане на ротора страна възбудител		бр.	1
5.2.1.32.1.25	Въвеждане параметра на площалката		бр.	1
ОБЩО по т. 5.2.1.32.1.:				
5.2.1.32.2	Измерване въздушната межлина ротор-статор		бр.	8
5.2.1.32.3	Монтаж сегментите, затварящи въздушната межлина: ротор-статор, центровка, зашлентване		бр.	2
5.2.1.32.4	Монтаж на газоохладителите на генератора		бр.	4
5.2.1.32.5	Монтаж капациите на генератора			
5.2.1.32.5.1	Ревия крележа на капациите на генератора		к-т	4
5.2.1.32.5.2	Почистване капача за гумното уплътнение на корпуса на статора и запелване на ново уплътнение		бр.	4
5.2.1.32.5.3	Монтаж на приспособлението за завъртане на капак - долна половина - на 180°		бр.	2
5.2.1.32.5.4	Монтаж на капак - долна половина и захвашане към приспособлението		бр.	2
5.2.1.32.5.5	Завъртане на капак - долна половина - на 180°		бр.	2
5.2.1.32.5.6	Демонтаж на приспособлението за завъртане на 180° на капак - долна половина		бр.	2
5.2.1.32.5.7	Монтаж на капак - горна половина		бр.	2
5.2.1.32.5.8	Заботване и стягане на капациите по разком		бр.	2
5.2.1.32.5.9	Монтаж на болтовете и стягане на капациите към корпуса на генератора		к-т	4
ОБЩО по т. 5.2.1.32.2-5.:				
5.2.1.32.6	Монтаж маслослужителите на капациите на генератора			
5.2.1.32.6.1	Монтаж на лявте половици на маслослужителя		бр.	4
5.2.1.32.6.2	Стягане крележа на маслослужителя, центровка, проверка R _{квалит} (страна "Възбудител")		к-т	2
5.2.1.32.6.3	Ревия маслослужителя на 10-ти лагер		бр.	2
5.2.1.32.6.4	Монтаж и центровка на маслослужителя на 10-ти лагер		бр.	2
5.2.1.32.6.5	Монтаж предпазния щит на подхуфите на Р1-РВ		бр.	2
ОБЩО по т. 5.2.1.32.6.:				
5.2.1.32.7	Монтаж на уплътняващи лагер			
5.2.1.32.7.1	Монтаж на долна и горна половина на корпуса на уплътняващия лагер		бр.	4
5.2.1.32.7.2	Стягане корпуса на уплътняващия лагер към капача радиална и аксиална центровка, проверка R _{квалит} (страна "Възбудител")		бр.	4
5.2.1.32.7.3	Монтаж на уплътняващи лагери, проверка на Улаби и		бр.	2
ОБЩО по т.5.2.1.32.7.:				
5.2.1.32.8	Монтаж на междинни капаци на уплътняващия лагер			
5.2.1.32.8.1	Монтаж корпусите на междинните капаци, стягане, центровка		бр.	4
5.2.1.32.8.2	Монтаж на уплътнението и сегмент, притягане		бр.	4
ОБЩО по т. 5.2.1.32.8.:				
5.2.1.32.9	Проверка на генератора за газоплътност, отстраняване на пропуски			
5.2.1.32.9.1	Търсене и отстраняване на пропуски по статора и генератора и газо-маслената система		бр.	1
5.2.1.32.9.2	Проверка и засилване на газоплътността на статора		бр.	1
ОБЩО по т. 5.2.1.32.9.:				
5.2.1.32.10	Очистване на генератора			
5.2.1.32.10.1	Гевзия на крележа на съединителните шини		к-т	3
5.2.1.32.10.2	Монтаж ст. връзки на звездата		к-т	3
5.2.1.32.10.3	Монтаж предпазните капаци на изводите на звездата		к-т	2
5.2.1.32.10.4	Монтаж на гъвкавите връзки от изводите на изолат трите до шинпровода, законтряне		к-т	12
5.2.1.32.10.5	Монтаж предпазните кожухи на изводите на фазите		к-т	2
ОБЩО по т.2.1.32.10.:				
ОБЩО за дейностите по ОР на турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3:				

5.2.2. Основен ремонт (ОР) на възбудителен генератор тип БВД-4600-1500-АУЗ (10GE)		
5.2.2.1	Разглобяване на възбудителя	
5.2.2.1.1	Демонтаж капачице на възбудителя и въртящия се изправител	ч.ч
5.2.2.1.2	Демонтаж маслотоварителя на I ^{10в} лагер и замерване, центровка	бр
5.2.2.1.3	Демонтаж маслотоварителя на I ^{2в} лагер и замерване, центровка	бр
	ОБЩО по т. 5.2.2.1.:	
5.2.2.2	Демонтаж и ремонт на охлаждащите на възбудителя	
5.2.2.2.1.	Демонтаж на вертикалните охлаждатели (разкъсване по вода и от корпуса, и изваждане	бр
5.2.2.2.1.	Демонтаж на хоризонталните охлаждатели (разкъсване по вода и от корпуса, и изваждане	бр
5.2.2.2.1.	Ремонт и опресовка на охлаждащите на възбудителя	бр
	ОБЩО по т. 5.2.2.2.:	
5.2.2.3	Демонтаж горна половина на магнитната система	
5.2.2.3.1	Разкъсване на ел. връзки между горна и долна половина	бр
5.2.2.3.2	Разобличаване на горна половина на магнитната система	бр
5.2.2.3.3	Демонтаж горна половина на магнитната система	бр
	ОБЩО по т. 5.2.2.3.:	
5.2.2.4	Демонтаж ротора на възбудителя	
5.2.2.4.1	Изключване ротора към I ^{2в} лагер и демонтаж тоководящите клинове	бр
5.2.2.4.2	Демонтаж ротора на възбудителя и поставяне върху стойката	бр
5.2.2.4.3	Демонтаж на лагерен стол №11 и замерване на подложките	бр
5.2.2.4.4	Демонтаж на лагерен стол №12 и замерване на подложките	бр
5.2.2.4.5	Разобличаване и демонтаж на долна половина на магнитната система. Замерване на подложките.	бр
5.2.2.4.6	Разобличаване и демонтаж на рамата	бр
	ОБЩО по т. 5.2.2.4.:	
5.2.2.5	Почистване на възбудителя и детайлите към него	
5.2.2.5.1	Почистване подложки, лагерни столове и канали на лагери	ч.ч
5.2.2.5.2	Продухване ротора на възбудителя с въздух, почистване със спирт	бр
5.2.2.5.3	Продухване на магнитната система с въздух, почистване със спирт	бр
5.2.2.5.4	Лакиране ротора и статора на възбудителя	м ²
5.2.2.5.5	Почистване капачице на възбудителя и въртящия изправител	ч.ч
5.2.2.5.6	Проверка и ревизия резбовите отвори на рамата и магнитната система	ч.ч
5.2.2.5.7	Проверка контактите връзки между намотката на ротора и изправителя. Разболтване, почистване, възстановяване	ч.ч
5.2.2.5.8	Шлайфане лагерните шийки на ротора	бр
5.2.2.5.9	Почистване и оглед на контактите повърхнини на РВ	бр
5.2.2.5.10	Проверка по притяг. изправяне на контактите повърхнини на РВ	бр
5.2.2.5.11	Почистване и оглед на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр
5.2.2.5.12	Проверка по притяг. изправяне на контактите повърхнини на тоководящите клинове	бр
5.2.2.5.13	Проверка, прилягане и пасване на контактите повърхнини на тоководящите клинове към контактите повърхнини на РВ	бр
5.2.2.5.14	Проверка, почистване и ремонт на тоководящите връзки към контактите пръстени във вала - при необходимост (по експертна оценка съгласно резултатите от измерването на РВ.)	ч.ч
5.2.2.5.15	Посрбяване на контактите повърхнини на РВ	ч.ч
	ОБЩО по т. 5.2.2.5.:	≈ 28
5.2.2.6	Прилягане на рамата и столовете на възбудителя	
5.2.2.6.1	Прилягане на възбудителя към пилтата - при необходимост	ч.ч
5.2.2.6.2	Прилягане на I ^{10в} и I ^{2в} стол по гресажна маса	дм ²
5.2.2.6.3	Прилягане на I-ти и I2-ти стол към рамата	дм ²
	ОБЩО по т. 5.2.2.6.:	

5.2.2.7	Монтаж на възбудителя		
5.2.2.7.1	Монтаж фундаментната рама на възбудителя на място	бр.	1
5.2.2.7.2	Монтаж подложки и лагерен стол №11. Замерване на R _{квал}	бр.	1
5.2.2.7.3	Монтаж подложки и лагерен стол №12. Замерване на R _{квал}	бр.	1
5.2.2.7.4	Монтаж долна половина на магнитната система и избулване	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.2.7.:		
5.2.2.8	Монтаж ротора на възбудителя		
5.2.2.8.1	Монтаж ротора на възбудителя върху лагерите	бр.	1
5.2.2.8.2	Замерване и пенровка на аксиалното положение на ротора спрямо лагерите и статора	бр.	1
5.2.2.8.3	Корекция и пенровка РВ-РГ с рама и столове	бр.	1
	ОБЩО по т. 5.2.2.8.:		
5.2.2.9	Замерване и корекция на въздушната междинна ротор-статор на възбудителя		
5.2.2.9.1	Проверка ротора на възбудителя и поставяне на пластелина. Слъскане ротора на лагери	бр.	1
5.2.2.9.2	Монтаж горна половина на магнитната система и стягане	бр.	1
5.2.2.9.3	Демонтаж горна половина на магнитната система и стягане	бр.	1
5.2.2.9.4	Проверка на РВ и измерване на пластелина	бр.	1
5.2.2.9.5	Корекция на въздушната междинна. Разработване и поставяне долна половина на магнитната система. Монтаж или демонтаж на подложки. Преместване на долна половина на магнитната система. Стягане към рамата	бр.	1
5.2.2.9.6	Монтаж ротора на възбудителя	бр.	1
5.2.2.9.7	Монтаж горна половина на магнитната система. Стягане към долна половина. Подвързване на сл. връзки на намотката	бр.	1
5.2.2.9.8	Проверяване контактите клинове	бр.	2
	ОБЩО по т. 5.2.2.9.:		
5.2.2.10	Монтаж въздухоохладителите на възбудителя		
5.2.2.10.1	Монтаж на хоризонталните охладители. Подвързване по вода	бр.	2
5.2.2.10.2	Монтаж на вертикалните охладители. Подвързване по вода	бр.	4
	ОБЩО по т. 5.2.2.10.:		
5.2.2.11	Монтаж капациите на възбудителя		
5.2.2.11.1	Проверка и пенровка датчиците на въртящия изправител	бр.	6
5.2.2.11.2	Монтаж капациите на възбудителя и въртящия изправител	ч.ч	50
	ОБЩО по т. 5.2.2.11.:		
	ОБЩО за дейностите по ОР на възбудителен генератор БВТ-4600-1500-АУЗ:		

5.2.3.	ДОПЪЛНИТЕЛНИ ДЕЙНОСТИ (включително т. 2.265.1 от ИП)		
5.2.3.1	Ревизия на вентили Dv25, Pv16 – при необходимост	бр.	18
5.2.3.2	Ревизия на вентили Dv30, Pv16 – при необходимост	бр.	7
5.2.3.3	Изработване на изпитвателни лагери за турбогенератора	бр.	2
5.2.3.4	Помощване на ремонтната площадка	ч.ч	= 14
5.2.3.5	Заклучителни работи		
5.2.3.6	Участие в развъртане на валовата линия		
5.2.3.6.1	Следяне на съвързванията при развъртането.	ч.ч	= 4
5.2.3.7	Корекция на гръбната разволка на валоповодите		
5.2.3.7.1	Корекция на гръбната разволка	ч.ч	180
5.2.3.7.2	Изработване на нови фланци	ч.ч	204
5.2.3.7.3	Заваряване след корекция	ч.ч	140
5.2.3.8	Посрбяване на демферната намотка (при необходимост)	бр	1
5.2.3.9	Подобряване охлаждането на въртящия изправител (т. 2.265.1 от ИП)	бр	1
	Общо по т. 5.2.3 (допълнителни дейности):		
	ОБЩО за т. 5.2.1 + 5.2.3 (10GQ и 10GE):		

5.2.4	Основен ремонт на 3 броя сл. двигатели (ЕД) тип 4АЗМ800/6000УХ.14 (6ТQ12A01, 6ТК21A02, 6RL52A01) - без изваждане на ротора		
5.2.4.1	Разиобяване на ЕД		бр
5.2.4.1.1	Разкачане на кабелна глава и заземителна шина		1
5.2.4.1.2	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД		1
5.2.4.1.3	Разкачане на фланцовите съединения по вода		6
5.2.4.1.4	Разкачане от фундамента		бр
5.2.4.1.5	Демонтиране на охладителите на лагерите		бр
5.2.4.1.6	Демонтиране на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр
5.2.4.1.7	Замерване на маслени хлабини и налязи преди ремонт		бр
5.2.4.1.8	Изваждане на полумухфата		бр
5.2.4.1.9	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите		бр
5.2.4.1.10	Демонтаж на капацитъ		бр
5.2.4.1.11	Почистване на охладителите		бр
5.2.4.1.12	Подмяна на гумени уплътнения (при необходимост)		бр
5.2.4.1.13	Грундиране дъната на въздухоохладителя		бр
5.2.4.1.14	Опресовка на охладителите		бр
	Общо за разглобяване на ЕД:		3
5.2.4.2	Ремонт на статора		
5.2.4.2.1	Почистване и оглед чедни части на Ст.намотка		бр
5.2.4.2.2	Ревиния на изводно у-во и ремонт (при необходимост)		бр
	Общо за ремонт на статора:		
5.2.4.3	Ремонт на ротора		
5.2.4.3.1	Замерване на лагерни шийки		бр
	Общо за ремонт на ротора:		
5.2.4.4	Ст.обяване на ЕД		
5.2.4.4.1	Почистване на елементи и възли от ЕД		ч.ч
5.2.4.4.2	Монтаж на капацитъ		бр
5.2.4.4.3	Почистване и промиване на картерите на лагерите		бр
5.2.4.4.4	Почистване на нивомерните стъкла (подмяна при необходимост)		бр
5.2.4.4.5	Монтаж на корпусите и лагерите		бр
5.2.4.4.6	Замерване на маслени хлабини и налязи след ремонт		бр
5.2.4.4.7	Монтаж на охладителите на лагерите		бр
5.2.4.4.8	Наливане свежо масло в лагерните възли		л
5.2.4.4.9	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр
5.2.4.4.10	Подмяна гумени уплътнения на фланцовите съединения		бр
5.2.4.4.11	Подселиняване на фланцовите съединения по вода		6
5.2.4.4.12	Монтаж на полумухфата и укрепване за въртене		бр
5.2.4.5	Е.п.измерване на Ст.намотка (Rиз, Rom и ВВН)		бр
5.2.4.6	Подселиняване на кабелна глава и заземителна шина		бр
5.2.4.7	Боядисване на ЕД (при необходимост)		м ²
5.2.4.8	Транспортни разходи по ремонта на ЕД		км
5.2.4.9	Техническо ръководство		ч.ч
	Общо за 1 брой ЕД тип 4АЗМ800/6000УХ.14:		
	Общо за 3 броя ЕД:		

5.2.5 Основен ремонт на 1 брой ЕД тип ZKY6180/2 (6TQ13A01) - без изваждане на ротора			
5.2.5.1	Раг-лобяване на ЕД	бр	1
5.2.5.1.1	Ракваване на кабелна глава и заземителна шина	л	4.7
5.2.5.1.2	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД	бр	6
5.2.5.1.3	Ракваване на фланцовите съединения по вода	бр	4
5.2.5.1.4	Работно пилане от фундамента	бр	2
5.2.5.1.5	Демонтиране на охладителите на лагерите	бр	1
5.2.5.1.6	Демонтиране на въздухоохладителя на корпуса на ЕД	бр	1
5.2.5.1.7	Изваждане на подкухурата	бр	1
5.2.5.1.8	Замерване на маслени хлабини и налязи преди ремонт	бр	2
5.2.5.1.9	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите	бр	2
5.2.5.1.10	Демонтаж на кашаите	бр	3
5.2.5.1.11	Почистяване и промиване на охладителите	бр	2
5.2.5.1.12	Подмяна гумени уплътнения (при необходимост)	бр	2
5.2.5.1.13	Грундиране дъната на въздухоохладителя	м ²	2
5.2.5.1.14	Опресовка на охладителите	бр	3
	Общо за ратг-лобяване на ЕД:		
5.2.5.2	Ремонт на статора		
5.2.5.2.1	Почистяване и оглед челици части на Ст намотка	бр	2
5.2.5.2.2	Ревизия на изводно х-во и ремонт (при необходимост)	бр	1
	Общо за ремонт на статора:		
5.2.5.3	Ремонт на ротора		
5.2.5.3.1	Замерване на лагерни люфти	бр	2
	Общо за ремонт на ротора:		
5.2.5.4	Ст-лобяване на ел. двигателя.		
5.2.5.4.1	Почистяване на елементи и възли от ЕД	чч	
5.2.5.4.2	Монтаж на кашаите	бр	2
5.2.5.4.3	Почистяване и промиване на картерите на лагерите	бр	2
5.2.5.4.4	Почистяване на шивохерните стъкла (подмяна при необходимост)	бр	2
5.2.5.4.5	Монтаж на корпусите и лагерите	бр	2
5.2.5.4.6	Замерване на маслени хлабини и налязи след ремонт	бр	2
5.2.5.4.7	Монтаж на охладителите на лагерите	бр	2
5.2.5.4.8	Пазване свежо масло в лагерите възли	л	4.7
5.2.5.4.9	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД	бр	1
5.2.5.4.10	Подмяна гумени уплътнения на фланцовите съединения	бр	6
5.2.5.4.11	Подсъединяване на фланцовите съединения по вода	бр	6
5.2.5.5	Монтаж на подкухурата и укрепване за въртене	бр	1
5.2.5.6	Ел-измерване на Ст намотка (Rиз Ром и ВВН)	бр	1
5.2.5.7	Подсъединяване на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.2.5.8	Боядисване на ЕД (при необходимост)	м ²	12
	Общо за ст-лобяване на ЕД:		
	ОБЩО за 1 брой ЕД тип ZKY6180/2 (6TQ13A01):		

5.2.6	Основни ремонт на 1 брой ЕД тип 4АЗМ1500/6000УХ.14 (6ТQ11A01) - без изваждане на ротора		
5.2.6.1	Разглобяване на ЕД		бр
5.2.6.1.1	Разкачане на кабелна глава и заземителна шина		л
5.2.6.1.2	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД		бр
5.2.6.1.3	Разкачане на фланцовите съединения по вода		бр
5.2.6.1.4	Работене от фундамента		бр
5.2.6.1.5	Демонтиране на охладителите на лагерите		бр
5.2.6.1.6	Демонтиране на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр
5.2.6.1.7	Зачерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт		бр
5.2.6.1.8	Изваждане на подкухфата		бр
5.2.6.1.9	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите		бр
5.2.6.1.10	Демонтаж на капачице		бр
5.2.6.1.11	Почистване на охладителите		бр
5.2.6.1.12	Помяна на гумени уплътнения (при необходимост)		бр
5.2.6.1.13	Грундиране дълата на въздухоохладителя		л
5.2.6.1.14	Опресовка на охладителите		л
	Общо за разглобяване на ЕД:		
5.2.6.2	Ремонт на статора		
5.2.6.2.1	Почистване и оглед чели части на Ст намотка		бр
5.2.6.2.2	Ревизия на изводно У-во и ремонт (при необходимост)		бр
	Общо за ремонт на статора:		
5.2.6.3	Ремонт на ротора		
5.2.6.3.1	Зачерване на лагерни шийки		бр
	Общо за ремонт на ротора:		
5.2.6.4	Сглобяване на ЕД		
5.2.6.4.1	Полчистване на елементи и възли от ЕД		л
5.2.6.4.2	Монтаж на капачице		бр
5.2.6.4.3	Почистване и промяна на картерите на лагерите		бр
5.2.6.4.4	Почистване на шиммерните стъкла (помяна при необходимост)		бр
5.2.6.4.5	Монтаж на корпусите и лагерите		бр
5.2.6.4.6	Зачерване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр
5.2.6.4.7	Монтаж на охладителите на лагерите		бр
5.2.6.4.8	Пазване свежо масло в лагерните възли		л
5.2.6.4.9	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр
5.2.6.4.10	Помяна гумени уплътнения на фланцовите съединения		бр
5.2.6.4.11	Поземелияване на фланцовите съединения по вода		бр
5.2.6.5	Монтаж на подкухфата и закрепване за въртеле		бр
5.2.6.6	Измерване на Ст намотка (Rиз Rom и ВВН)		бр
5.2.6.7	Поземелияване на кабелна глава и заземителна шина на		бр
5.2.6.8	Измерване на ЕД (при необходимост)		л
5.2.6.9	Транспортни разходи по ремонта на ЕД		л
5.2.6.10	Техническо ръководство		л
	ОБЩО за 1 брой ЕД тип 4АЗМ1500/6000УХ.14 (6ТQ11A01):		
5.2.7	Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 4АЗМ1800/6000УХ.14 (6RL51A01)		
5.2.7.1	Разглобяване на електродвигателя (ЕД):		
5.2.7.1.1	Разкачане на кабелна глава и заземителна шина		бр
5.2.7.1.2	Източване на маслото от картерите на лагерите на ЕД		л
5.2.7.1.3	Зачерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт		бр
5.2.7.1.4	Демонтаж на лагерите		бр
5.2.7.1.5	Разкачане на фланцевите съединения по вода		бр
5.2.7.1.6	Демонтиране на охладителите на лагерите		бр
5.2.7.1.7	Демонтиране на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр
5.2.7.1.8	Почистване и промяна на охладителите		бр
5.2.7.1.9	Помяна на гумени уплътнения (при необходимост)*		бр
5.2.7.1.10	Грундиране дълата на въздухоохладителя		л
5.2.7.1.11	Опресовка на охладителите (на лагерите - въздухоохладителя)		л
	Общо за разглобяване на ЕД:		

5.2.7.2	Службаване на ЕД:			
5.2.7.2.1	Понистване на елементи и възли от ЕД		X	X
5.2.7.2.2	Понистване и промиване на картите на лагерите		бр	2
5.2.7.2.3	Понистване на нивомерните стъкла (по възможност)*		бр	2
5.2.7.2.4	Монтаж на лагерите		бр	2
5.2.7.2.5	Замерване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр	2
5.2.7.2.6	Монтаж на охладителите на лагерите		бр	2
5.2.7.2.7	Наличие свежо масло в лагерните възли		л	5
5.2.7.2.8	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр	1
5.2.7.2.9	Подмяна гумени уплътнения на фланцевите съединения*		бр	6
5.2.7.2.10	Подсвъртване на фланцевите съединения по вода		бр	6
5.2.7.3	Ревизия на извозно устройство и ремонт*		бр	1
5.2.7.4	Ел и измерване на статорната намотка (Rn1, Rn2)		бр	1
5.2.7.5	Подсвъртване на кабелна глава и заземителна шина		бр	1
5.2.7.6	Укриване на подкумуфата за въртене		бр	1
5.2.7.7	Изчисляване на ЕД*		м ²	12
Общо за службаване на ЕД:				
ОБЩО за СР на I брой ЕД тип 4АЗМ800/6000УХ.14 (6RL51A01):				

5.2.8	Среден ремонт на I брой ЕД тип 4АЗМ500/6000УХ.14 (6TQ31A01)			
5.2.8.1	Подготвителни дейности:		часа	≈ 2
5.2.8.2	Визуелен оглед на електродвигателя (ЕД)		часа	≈ 1
5.2.8.3	Проверка състоянието на лагерите (замерване на дължините и натязи)		бр	2
5.2.8.4	Проверка на късена кутия и звъзда		бр	1
5.2.8.5	Проверка на заземителен възел		бр	1
5.2.8.6	Демонтиране на охладителите		бр	3
5.2.8.7	Почистване на охладителите		бр	3
5.2.8.8	Измяна уплътненията на охладителите - при необходимост.*		бр	6
5.2.8.9	Спресовка на охладителите		бр	3
5.2.8.10	Монтиране на охладителите		бр	3
5.2.8.11	Запиране на лагерите		бр	3
5.2.8.12	Изчисляване на ЕД (при необходимост)		бр	3
5.2.8.13	Подсвъртване на захранващия кабел и заземителната шина		м ²	10
Общо за СР на I брой ЕД тип 4АЗМ500/6000УХ.14 (6TQ31A01):				

5.2.9	Основен ремонт на I брой ЕД тип 2АЗМ-1600/6000 УХ.14 (6RМ41A01)			
5.2.9.1	Разчистване на електроинвентаря (ЕД):			
5.2.9.1.1	Разчистване на кабелна глава и заземителна шина		бр	1
5.2.9.1.2	Разчистване на фланцовите съединения по масло		бр	4
5.2.9.1.3	Разчистване на фланцовите съединения по вода		бр	8
5.2.9.1.4	Разобтваряне от фул лампа		бр	4
5.2.9.1.5	Демонтиране капаните на въздухоохладителите		бр	4
5.2.9.1.6	Демонтиране на въздухоохладителите		бр	4
5.2.9.1.7	Изваждане на подкумуфата		бр	1
5.2.9.1.8	Демонтаж на капаните		бр	2
5.2.9.1.9	Замерване на въздушна междина (ротор-статор) преди ремонт		бр	1
5.2.9.1.10	Замерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт		бр	2
5.2.9.1.11	Демонтиране на лагерите		бр	2
5.2.9.1.12	Демонтиране на лагерните стелове		бр	2
5.2.9.1.13	Изваждане на ротора		бр	1
5.2.9.1.14	Понистване и промиване на охладителите		бр	4
5.2.9.1.15	Промяна на гумени уплътнения *		бр	8
5.2.9.1.16	Изчисляване дължината на въздухоохладителя		м ²	2
5.2.9.1.17	Спресовка на охладителите		бр	4
Общо за разчистване на ЕД:				
5.2.9.2	Ремонт на статори:			
5.2.9.2.1	Понистване на статорната намотка		бр	1
5.2.9.2.2	Презакриване на статорната намотка*		бр	1

5.2.9.2.3	Изработване на шев против изпадане на клинвете(при необходимост)		бр.	1
5.2.9.2.4	Изработване на нови бандажи* (при необходимост)		бр.	1
5.2.9.2.5	Предлагане на старорната намотка* (при необходимост)		бр.	1
5.2.9.2.6	Ремонтия на извозно усройство и ремонт*		бр.	1
5.2.9.2.7	Ел.измерване на старорната намотка (Риз. Ром.)		бр.	1
5.2.9.2.8	Поиск тване на старорната намотка*		бр.	1
5.2.9.2.9	Презаклинване на старорната намотка*		бр.	1
5.2.9.2.10	Изработване на шев против изпадане на клинвете*		бр.	1
Общо за ремонт на статора:				
5.2.9.3	Ремонт на ротора:			
5.2.9.3.1	Почистване на ротора. Замерване на лагерни шийки.		бр.	3
5.2.9.3.2	Трикопотиране на ротора за баланс - до 1000 метра		км	1
5.2.9.3.3	Баланс и ремонт на ротора		бр.	1
5.2.9.3.4	Лакване на ротора*		м ²	4
Общо за ремонт на ротора:				
5.2.9.4	Сглобяване на електродвигателя:			
5.2.9.4.1	Почистване на елементи и възли от електродвигателя		х	х
5.2.9.4.2	Почистване и промиване на картерите на лагерите		бр.	2
5.2.9.4.3	Монтаж на ротора		бр.	1
5.2.9.4.4	Монтиране на лагерните стелове		бр.	2
5.2.9.4.5	Монтаж на лагерите		бр.	1
5.2.9.4.6	Замерване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр.	2
5.2.9.4.7	Замерване на въздушна межнина (ротор-статор) след ремонт		бр.	1
5.2.9.4.8	Монтаж на капашите на електродвигателя		бр.	2
5.2.9.4.9	Монтаж на въздухоохладителите на корпуса на електродвигателя		бр.	4
5.2.9.4.10	Монтаж на капашите на въздухоохладителите		бр.	4
5.2.9.4.11	Подмяна гумени уплътнения на флапцевите съединения*		бр.	8
5.2.9.4.12	Подсвърняване на флапцевите съединения по вода		бр.	8
5.2.9.5	Подсвърняване на флапцевите съединения по масло		бр.	4
5.2.9.6	Монтаж на полумухфата и укрепване за въртене		бр.	1
5.2.9.7	Е.л. измерване на старорната намотка (Риз. Ром и В 3И)		бр.	1
5.2.9.8	Подсвърняване на кабелна глава и заземителна шина		бр.	1
5.2.9.9	Боядисване на електродвигателя*		м ²	16
Общо за сглобяване на ЕД:				
ОБЩО за ОР на I брой ЕД тип АЗМ-16000/6000-УХЛ4 (БРМ41А01):				

5.2.10 С реден ремонт на I брой ЕД тип АЗМ-1600/6000-УХЛ4 (БРМ42А01)				
5.2.10.1	Разглобяване на електродвигателя (ЕД):			
5.2.10.1.1	Разкачане на кабелна глава и заземителна шина		бр.	1
5.2.10.1.2	Разкачане на флапцевите съединения по масло		бр.	4
5.2.10.1.3	Разкачане на флапцевите съединения по вода		бр.	8
5.2.10.1.4	Демонтиране капашите на въздухоохладителите		бр.	4
5.2.10.1.5	Демонтиране на въздухоохладителите		бр.	4
5.2.10.1.6	Замерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт		бр.	2
5.2.10.1.7	Демонтиране на лагерите		бр.	2
5.2.10.1.8	Почистване и промиване на охладителите		бр.	4
5.2.10.1.9	Подмяна на гумени уплътнения		бр.	8
5.2.10.1.10	Грундиране дълата на въздухоохладителите		м ²	2
5.2.10.1.11	Опресовка на охладителите		бр.	4
Общо за разглобяване на ЕД:				
5.2.10.2	Сглобяване на електродвигателя:			
5.2.10.2.1	Почистване на елементи и възли от ЕД		х	х
5.2.10.2.2	Почистване и промиване на картерите на лагерите		бр.	2
5.2.10.2.3	Монтаж на лагерите		бр.	2
5.2.10.2.4	Замерване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр.	2
5.2.10.2.5	Монтаж на въздухоохладителите на корпуса на ЕД		бр.	4
5.2.10.2.6	Монтаж на капашите на въздухоохладителите		бр.	4

5.2.10.2.7	Помяна гумени уплътнения на фланцевите съединения	бр	8
5.2.10.2.8	Подселивяване на фланцевите съединения по вода	бр	8
5.2.10.2.9	Подселивяване на фланцевите съединения по масло	бр	4
5.2.10.3	Ел измерване на статорната намотка (Rиз., Rom и BV1)	бр	1
5.2.10.4	Подселивяване на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.2.10.5	Укрепване на полумуфата за въртене	бр	1
5.2.10.6	Боядисване на ЕД*	м ²	16
Общо за сълюбяване на ЕД:			
ОБЩО за СР на I брой ЕД тип 2АЗМ1600/6000-УХ.14 (6RM42A01) :			

5.2.11 Среден ремонт на I брой ЕД тип 4АЗМ1600/6000УХ.14 (6RM43A01)			
5.2.11.1 Разгубяване на електродвигателя (ЕД):			
5.2.11.1.1	Разкъсване на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.2.11.1.2	Изтоване на маслото от картерите на лагерите на ЕД	л	5
5.2.11.1.3	Разкъсване на фланцевите съединения по вода	бр	6
5.2.11.1.4	Демонтиране на въздухоохладителя от корпуса на ЕД	бр	1
5.2.11.1.5	Завершване на маслени слабини и натязи преди ремонт	бр	2
5.2.11.1.6	Демонтиране на лагерите	бр	2
5.2.11.1.7	Почистване и промиване на охладителите (въздухоохладителя и охладителите на лагерите)	бр	3
5.2.11.1.8	Подмяна на гумени уплътнения*	бр	6
5.2.11.1.9	Грундиране дъната на въздухоохладителя	м ²	2
5.2.11.1.10	Опресовка на охладителите	бр	3
Общо за разгубяване на ЕД:			
5.2.11.2	Сълюбяване на електродвигателя:		
5.2.11.2.1	Почистване на елементите и възли от ЕД	х	х
5.2.11.2.2	Почистване на нивомерните стъкла (подмяна при необходимост)*	бр	2
5.2.11.2.3	Почистване и промиване на картерите на лагерите	бр	2
5.2.11.2.4	Монтаж на лагерите	бр	2
5.2.11.2.5	Замяване на маслени слабини и натязи след ремонт	бр	2
5.2.11.2.6	Монтаж на охладителите на лагерите	бр	2
5.2.11.2.7	Пазване свежо масло в лагерите възли	л	5
5.2.11.2.8	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД	бр	1
5.2.11.2.9	Подмяна гумени уплътнения на фланцевите съединения	бр	6
5.2.11.2.10	Подселивяване на фланцевите съединения по вода	бр	6
5.2.11.3	Ревизия на извездно устройство и ремонт*	бр	
5.2.11.4	Ел измерване на статорната намотка (Rиз., Rom)	бр	1
5.2.11.5	Подселивяване на кабелна глава и заземителна шина	бр	1
5.2.11.6	Укрепване на полумуфата за въртене	бр	1
5.2.11.7	Боядисване на ЕД*	м ²	16
Общо за сълюбяване на ЕД:			
ОБЩО за СР на I брой ЕД тип 4АЗМ1600/6000УХ.14 (6RM43A01) :			

5.2.12 Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори			
5.2.12.1	Вземане на проби и пълен газ-хроматографски анализ на маслото от силови трансформатори	бр	15
ОБЩО за т. 5.2.12. :			
5.2.13 Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по електрооборудване			
5.2.13.1	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле	м ³	1100
ОБЩО за т. 5.2.13. :			

5.2.14 Основен ремонт на 1 брой трансформатор тип ТМ-250/6 (БВ752)			
5.2.14.1	Равниловане на изводни високо напрежение (ВН) и ниско напрежение (НН), оглед и ревизия на контактните повърхности, притегателни болтове/ шинна система и изводи ВН и НН.	ч ч	16
5.2.14.2	Демонтаж на трансформатора от фундамента. Товарене и транспортиране до ремонтна площадка в Разтоварване.	ч ч	84
5.2.14.3	Измиване и обезмасляване на трансформатора.	ч ч	14
5.2.14.4	Съставяне на постоянен протокол от всички огледни дефектовка и комплектност на съоръжението.	ч ч	4
5.2.14.5	Е.д. измервания преди ремонт.	ч ч	48
5.2.14.6	Ревизия на активната част на трансформатора, изготвяне на маслото, разбутване на фланцовата рамка, изваждане на активната част от казана и поставяне в масло сборна вана	ч ч	24
	Оглед на: - магнитопровод, - притегателна система на магнитопровода, - намотки, - притегателна система на намотките; - отводи на намотките; - елементи на главна изолация; - елементи на надлъжна изолация; - контактни съединения, подвижни и неподвижни на регулатора на напрежение; - притегателно на активната част. - ед. измервания по време на ремонта.	ч ч	34
5.2.14.8	Почистване на лъното на казана на трансформатора	ч ч	12
5.2.14.9	Вземане проба и анализ за влагосъдържание в твърда изолация преди и след сушене.	ч ч	40
5.2.14.10	Подготовка и монтаж на активната част на трансформатора във вакуумна сушилка.	ч ч	42
5.2.14.11	Сушене изолационната система на трансформатора във вакуумна камера	ч ч	288
5.2.14.12	Оконтурване и монтиране на активната част в казана на трансформатора	ч ч	70
5.2.14.13	Вземане проба и анализ на маслото след обработка.	ч ч	40
5.2.14.14	Доставка на масло ст.ЕП-2 за заливане на трансформатора, обработка, заливане и обезвъздушаване.	ч ч	28
5.2.14.15	Изработка и подмяна на всички гумени уплътнения на трансформатора	ч ч	70
5.2.14.16	Ревизия на разширител-попиване и проверка на маслоказател	ч ч	4
5.2.14.17	Възстановяване на корозионно устойчивото покритие на трансформатора	ч ч	28
5.2.14.18	Вземане проба и анализ на маслото след ремонт.	ч ч	80
5.2.14.19	Ед. измервания след ремонт.	ч ч	48
5.2.14.20	Товарене и транспортиране на трансформатора до частото му в ЕП-2. Монтаж на трансформатора на фундамент.	ч ч	84
5.2.14.21	Обилноване на изводи ВН и НН	бр	16
5.2.14.22	Попиване на клетката, корекция боя по шинната система и трансформатора.	м ²	16
5.2.14.23	Изготвяне на отчетна документация за ремонта.	ч ч	28
ОБЩО за основен ремонт на 1 бр. Трансформатор :			

5.3 ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗВЪНШЕН ПЕРИОДИЧЕН РЕМОНТ ЗА ШТР-2012 НА 5-ТИ И 6-ТИ ЕНЕРГТИЙНИ Б.ЛОКОВЕ			
5.3.1 Основен ремонт на 1 брой ЕД тип АВТ749/16к за 56УС1+13D01.02			
5.3.1.1	Външен оглед на електродвигателя (ЕД).	бр	1
5.3.1.2	Преместване на ЕД	бр	1
5.3.1.3	Транспортиране на статора до ремонтната площадка	бр	1
5.3.1.4	Продухване със съветен въздух и оглед на четните части на намотката и изводите.	бр	1
5.3.1.5	Изработка на шев против изпадане на клинове (2 бр.) – <i>при необходимост</i>	бр	1
5.3.1.6	Състояние изолацията на връзките и изводи – <i>при необходимост</i>	бр	1
5.3.1.7	Разновяване на връзките и изводи – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1
5.3.1.8	Пондигане на стъпката – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1
5.3.1.9	Изрязване и демонтиране на стария бандаж – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1
5.3.1.10	Демонтиране на 144 броя секции – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1
5.3.1.11	Демонтиране на 2 броя укрепващи пръстени – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1
5.3.1.12	Попиване на статора.	бр	1
5.3.1.13	Лакриране на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр	1
5.3.1.14	Изрязване на 2 броя укрепващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр	1
5.3.1.15	Укрепване на 2 броя укрепващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр	1
5.3.1.16	Изработване на стъклотекстолитови клинове – <i>при необходимост от пренавяване.</i>	бр	1

5.3.1.17	Разкрояване на подложки и трухчета.		
5.3.1.18	Пречакпшване на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.1.19	Споиване на връзки и изводи на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.1.20	Изолiranje на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.1.21	Бандажиране на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.1.22	Измерване на R_{sc} и R_{sc2} (отстраняване на забележки от проверките).	бр.	1
5.3.1.23	Високоволяно изпитване (ВВИ)	бр.	1
5.3.1.24	Почиставане, продухване със съгъстен въздух и лакиране на новата статорна намотка.	бр.	1
5.3.1.25	Преместване и обръщане на статора за изпълняване на технологични операции.	бр.	1
5.3.1.26	Продухване на ротора със съгъстен въздух. Почиставане.	бр.	1
5.3.1.27	Лакиране на ротора.	м ²	4
5.3.1.28	Транспортиране на статора от ремонтната площадка до мястото на монтаж	км	2
5.3.1.29	Транспортиране на компресора до ЦПС-3 и обратно	км	2
5.3.1.30	Почиставане корпуса на ЕД	бр.	1
5.3.1.31	Боядисване (при необходимост).	м ²	18
ОБЩО за ОР на I брой ЕД тип АВ1749/16к за 5.6УС11+13D01.02.:			

5.3.2. Основен ремонт и пренавиване на статорната намотка на I брой ЕД тип АВ-1539-10УХ.ЛЧ за 5QF11+31D01.02			
5.3.2.1	Външен оглед на електродвигателя (ЕД)	бр.	1
5.3.2.2	Преместване на ЕД	бр.	1
5.3.2.3	Транспортиране на статора до ремонтната площадка	бр.	1
5.3.2.4	Продухване със съгъстен въздух и оглед на четните части на намотката и изводите.	бр.	1
5.3.2.5	Изработване на шев против изпадане на клинове – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.6	Снемане изолацията на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.7	Разпоиване на връзки и изводи – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.8	Повдигане на стъпката – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.9	Изрязване и демонтажиране на стария бандаж – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.10	Демонтиране на секции – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.11	Демонтиране на укрепващи пръстени – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.12	Почиставане на статора.	бр.	1
5.3.2.13	Лакиране на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.14	Изчисляване на укрепващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.15	Укрепване на укрепващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.16	Изработване на епоксидестолитови клинове – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.2.17	Разкрояване на подложки и трухчета.	бр.	1
5.3.2.18	Пречакпшване на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.19	Споиване на връзки и изводи на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.20	Изолiranje на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.21	Бандажиране на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.2.22	Измерване на R_{sc} и R_{sc2} (отстраняване на забележки от проверките).	бр.	1
5.3.2.23	Високоволяно изпитване (ВВИ)	бр.	1
5.3.2.24	Почиставане, продухване със съгъстен въздух и лакиране на новата статорна намотка.	бр.	1
5.3.2.25	Преместване и обръщане на статора за изпълняване на технологични операции.	бр.	1
5.3.2.26	Продухване на ротора със съгъстен въздух. Почиставане.	бр.	1
5.3.2.27	Лакиране на ротора.	м ²	3
5.3.2.28	Транспортиране на статора от ремонтната площадка до мястото на монтаж	км	1
5.3.2.29	Почиставане корпуса на ЕД	бр.	1
5.3.2.30	Боядисване (при необходимост).	м ²	16
ОБЩО за I бр.:			

5.3.3. Основен ремонт и пренавиване на статорната намотка на I брой ЕД тип ВАН 118/51-10УЗ за 6QF11+31D01.02			
5.3.3.1	Външен оглед на електродвигателя (ЕД)	бр.	1
5.3.3.2	Преместване на ЕД	бр.	1
5.3.3.3	Транспортиране на статора до ремонтната площадка	бр.	1
5.3.3.4	Продухване със съгъстен въздух и оглед на четните части на намотката и изводите.	бр.	1
5.3.3.5	Изработване на шев против изпадане на клинове – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.6	Снемане изолацията на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.7	Разпоиване на връзки и изводи – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1

5.3.3.8	Повдигане на стъпката – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.3.9	Изравяване и демонтиране на стария бандаж – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.3.10	Демонтиране на секции – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.3.11	Демонтиране на украсващи пръстени – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.3.12	Почистване на статора.	бр.	1
5.3.3.13	Лакиране на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.14	Изолтиране на украсващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.15	Укрепване на украсващи пръстени – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.16	Изработване на съгласително-топлови клинове – <i>при необходимост от пренавиване.</i>	бр.	1
5.3.3.17	Разкрояване на подложки и трънчета.	бр.	1
5.3.3.18	Презакливане на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.19	Спояване на връзки и изводи на статорната намотка – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.20	Изолтиране на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.21	Бандажиране на връзки и изводи – <i>при необходимост</i>	бр.	1
5.3.3.22	Измерване на $R_{\text{ст}}$ и $R_{\text{за}}$ (отстраняване на забележки от проверките).	бр.	1
5.3.3.23	Високовоково-изпитване (ВВИ).	бр.	1
5.3.3.24	Почистване, продухване със стъстен въздух и лакиране на новата статорна намотка.	бр.	1
5.3.3.25	Преместване и обръщане на статора за изпълняване на технологични операции.	бр.	1
5.3.3.26	Продуване на ротора със стъстен въздух. Почистване.	бр.	1
5.3.3.27	Лакиране на ротора.	м ²	5
5.3.3.28	Транспортиране на статора от ремонтната площадка до мястото на монтаж.	км	
5.3.3.29	Почистване корпуса на ЕД.	бр.	
5.3.3.30	Боя изсяване (при необходимост).	м ²	16
ОБЩО за 1 бр.:			

5.3.4. Основен ремонт на 2 броя резервни ЕД тип 4АМ 800/6000УХ.14 за 6ТQ12.22.32D01 и 6RI.51.52D01			
5.3.4.1	Разглобяване на електродвигателя (ЕД):		
5.3.4.1.1	Разкачане на кабел на глава и заземителна шина	бр.	1
5.3.4.1.2	Изгонване на маслото от картерите на лагерите на ЕД	л	5
5.3.4.1.3	Разкачане на фланцевите съединения по вода	бр.	6
5.3.4.1.4	Разоболтаване от фундамента	бр.	4
5.3.4.1.5	Демонтиране на охлаждащите на лагерите	бр.	2
5.3.4.1.6	Демонтиране на въдухоохладителя на корпуса на ЕД	бр.	1
5.3.4.1.7	Изваждане на подмуфта	бр.	1
5.3.4.1.8	Замерване на маслени хлабини и натязи преди ремонт	бр.	2
5.3.4.1.9	Демонтаж на лагерите и корпусите на лагерите	бр.	2
5.3.4.1.10	Демонтаж на капаните	бр.	2
5.3.4.1.11	Изваждане на ротора при необходимост	бр.	1
5.3.4.1.12	Почистване и промиване на охлаждащите.	бр.	3
5.3.4.1.13	Подмяна на гумени уплътнения*	бр.	2
5.3.4.1.14	Грундиране дълата на въздухоохладителя	м ²	2
5.3.4.1.15	Опресовка на охлаждащите (на лагерите – въздухоохладителя)	бр.	3
Общо за т. 5.3.4.1.:			
5.3.4.2	Ремонт на статора:		
5.3.4.2.1	Почистване на статорната намотка	бр.	1
5.3.4.2.2	Презакливане на статорната намотка*	бр.	1
5.3.4.2.3	Изработване на шев против изпадане на клиновете.	бр.	1
5.3.4.2.4	Изработване на нови бандажи*	бр.	1
5.3.4.2.5	Презакливане на статорната намотка*	бр.	1
5.3.4.2.6	Ревизия на изводно устройство и ремонт*	бр.	1
5.3.4.2.7	ЕД измерване на статорната намотка (R _{ст} , R _{ом} и (ВВИ)	бр.	1
Общо за т. 5.3.4.2.:			
5.3.4.3	Ремонт на ротора:		
5.3.4.3.1	Почистване на ротора. Замерване на лагерни шийки	бр.	2
5.3.4.3.2	Транспортиране на ротора за балансиране – до 1000 метра	т	1
5.3.4.3.3	Балансиране и ремонт на ротора*	бр.	1
5.3.4.3.4	Лакиране на ротора	м ²	2
Общо за т. 5.3.4.3.:			

5.3.4.4	Стлобяване на ЕД			
5.3.4.4.1	Почистване на елементите и възли от ЕД		X	X
5.3.4.4.2	Монтаж на ротора		бр.	1
5.3.4.4.3	Монтаж на капачице		бр.	2
5.3.4.4.4	Почистване и промиване на картерите на лагерите		бр.	2
5.3.4.4.5	Почистване на повърхнините стъкла (подмяна при не обходимост)*		бр.	2
5.3.4.4.6	Монтаж на корпусите и лагерите		бр.	2
5.3.4.4.7	Замръзване на маслени хлабини и натязи след ремонт		бр.	2
5.3.4.4.8	Монтаж на охлаждащите на лагерите		бр.	2
5.3.4.4.9	Наливане свежо мас но в лагерите възли		л	5
5.3.4.4.10	Монтаж на въздухоохладителя на корпуса на ЕД		бр.	1
5.3.4.4.11	Подмяна гумени уплътнения на фланцевите съединения		бр.	6
5.3.4.4.12	Подселиване на фланцевите съединения по вода		бр.	6
5.3.4.4.13	Монтаж на полумуфата и укрепване за въртене		бр.	1
5.3.4.4.14	Ел измерване на статорната намотка (Rиз, Ром и В-3И)		бр.	
5.3.4.4.15	Получаване на кабелна глава и заземителна шина		бр.	1
5.3.4.4.16	Боя изсване на ЕД		м ²	12
Общо за т. 5.3.4.4.:				
ОБЩО за 1 брой двигател тип 4A3M 800/6000УХ.14:				
ОБЩО за 2 броя двигатели тип 4A3M 800/6000УХ.14:				

5.3.5. Основен ремонт на 1 брой ЕД тип BA1536 – 8AMУ-2 за 5,6RM11+13D01				
5.3.5.1	Оборудване на работното място		ч. часа	≈4
5.3.5.2	Източване на маслото от горна маслена вана		л	120
5.3.5.3	Източване на маслото от долна маслена вана		л	30
5.3.5.4	Демонтаж на гръбпороводни охлаждаща вода		бр.	6
5.3.5.5	Шомиране и промиване на гръбпороводни охлаждаща вода		бр.	6
5.3.5.6	Демонтаж на маслоохладителите на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.7	Разглобяване на маслоохладителите на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.8	Почистване на маслоохладителите на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.9	Направка на нови гарантурни на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.10	Стлобяване на маслоохладителите на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.11	Опресовка на охлаждащите на горна маслена вана		бр.	4
5.3.5.12	Демонтаж на капак над горни бабитови лагери на ЕД		бр.	1
5.3.5.13	Почистване на капачка		бр.	1
5.3.5.14	Направка на нови гарантурни		бр.	≈20
5.3.5.15	Демонтаж на горни бабитови лагери на ЕД		бр.	3
5.3.5.16	Демонтаж на горен капак на долни бабитови лагери на ЕД		бр.	1
5.3.5.17	Демонтаж на долни бабитови лагери на ЕД		бр.	2
5.3.5.18	Демонтаж на опорна планка на долни бабитови лагери на ЕД		бр.	1
5.3.5.19	Демонтаж на горна маслка кръстачка		бр.	1
5.3.5.20	Демонтаж капачице на ЕД		бр.	4
5.3.5.21	Демонтаж ротора на ЕД		бр.	1
5.3.5.22	Почистване на ротора		бр.	1
5.3.5.23	Почистване на статора		бр.	1
5.3.5.24	Демонтаж на долна маслена вана		бр.	1
5.3.5.25	Почистване на долна маслена вана		бр.	1
5.3.5.26	Стлобяване на долна маслена вана		бр.	1
5.3.5.27	Направка на нови гарантурни		бр.	4
5.3.5.28	Опресовка на серпентината		бр.	1
5.3.5.29	Развиване болтовете на полумуфите между междулен вал и помпа		бр.	2
5.3.5.30	Демонтаж междинен вал		бр.	1
5.3.5.31	Извличане на помпата		бр.	1
5.3.5.32	Монтаж на междинен вал		бр.	1
5.3.5.33	Подготовка дъното на долна маслена вана (серпентина) за монтаж		бр.	1
5.3.5.34	Монтаж ротора на ЕД		бр.	1
5.3.5.35	Монтаж на горна кръстачка на ЕД		бр.	1
5.3.5.36	Ревизия на възловителните болтове, мезините пластини за аксиалните колодки и Т-образните болтове		ч.ч	≈7
5.3.5.37	Монтаж на маслка кръстачка		бр.	1

5.3.5.38	Подготовка на ЕД за центровка	бр.	1
5.3.5.39	Замерване на въздушната хлабина и корекция	бр.	2
5.3.5.40	Отвесиране ротора на ЕД	бр.	1
5.3.5.41	Зафланцаване междинния вал и ротора на ЕД	бр.	1
5.3.5.42	Груб вкарване в център на ЕД спрямо помпата	бр.	1
5.3.5.43	Центровка на ротора на ЕД с точност 0,02 mm	бр.	1
5.3.5.44	Центровка на междинен вал с точност 0,03 mm	бр.	1
5.3.5.45	Центровка на ЕД спрямо помпата	бр.	1
5.3.5.46	Закончване болговете на полумуфите	бр.	2
5.3.5.47	Закончване на аксвалните колодки	бр.	6
5.3.5.48	Шабрене на 4 бр. долни радиални колодки	бр.	4
5.3.5.49	Шабрене на 4 бр. горни радиални колодки	бр.	4
5.3.5.50	Ретуширане на долни радиални колодки на ЕД с точност 0,09-0,12 mm	бр.	4
5.3.5.51	Ретуширане на горни радиални колодки на ЕД с точност 0,09-0,12 mm	бр.	4
5.3.5.52	Монтаж на долна маслена вана	бр.	1
5.3.5.53	Монтаж капак на долна маслена вана	бр.	1
5.3.5.54	Монтаж на предпазните капази на ЕД	бр.	4
5.3.5.55	Монтаж маслоохладителите на горна маслена вана	бр.	4
5.3.5.56	Монтаж на маслоотбънен капак	бр.	1
5.3.5.57	Повървяване Тръбопровода охлаждаща вода на помпата на ЕД	бр.	6
5.3.5.58	Проверка функциониранието на охлаждащата вода	ч.ч	≈(,5
5.3.5.59	Наливане на масло в горна маслена вана	л	120
5.3.5.60	Наливане на масло в долна маслена вана	л	30
5.3.5.61	Боядисване (при необходимост)	м ²	16

ОБЩО за 1 брой ЕД тип ВА1536-8АМУ-2 (SRM11A01):

5.3.6.	Ревизия на резервен ротор за турбогенератор тип ТВВ-1000-4У3		
5.3.6.1	Демонтаж на капака на дървения сапдък	бр.	1
5.3.6.2	Монтаж на носещи греди и стойки за ремонт на ротора на ЦНН на турбина К-1000 в транспортен коридор на Машинна зала 5 блок	к-т	1
5.3.6.3	Подготвителни работи за изваждане на ротора от сапдъка	бр.	1
5.3.6.4	Монтаж и укрепване на дървиневите клинове върху каналната част на ротора (под сапаните)	к-т	1
5.3.6.5	Спаширане ротора и центроване в хоризонтално положение	бр.	1
5.3.6.6	Изваждане и поставяне на ротора на стойките	бр.	1
5.3.6.7	Снемане на сапаните от ротора. Снемане на алуминевите клинове от ротора	бр.	1
5.3.6.8	Разпомакване на лагерните шийки и шийки на уплътняващ лагер на ротора	бр.	1
5.3.6.9	Облед на лагерните шийки, шийки на уплътняващ лагер и полумуфи за наличие на корозия	бр.	1
5.3.6.10	Разконсервиране на лагерните шийки, шийки на уплътняващ лагер, полумуфи - при наличие на корозия	бр.	1
5.3.6.11	Зачистване на дефектните повърхнини - при необходимост	mm ²	
5.3.6.12	Измерване с микрометрична скоба с обхват от 500-мм до 800мм на лагерните шийки и шийки на уплътняващ лагер на три повърхнини със замери в две перпендикулярни равнини на всяка шийка	бр.	12
5.3.6.13	Снемане на всички необходими геометрични размери на полумуфите (страна турбина и страна възбудител) и съставяне на обем от необходимите дейности за монтирането му на 5ЕБ.	бр.	1

5.3.6.14	Рационаване на активната част на ротора	бр.	1
5.3.6.15	Оглеждане на вентилационните гребени за механични повреди, корозия и паличиче на чужди тела - почистване	бр.	1
5.3.6.16	Продължаване с азот на вентилационните канали	бр.	1
5.3.6.17	Подготовка и разглобяване на приспособленията за проверка проходимостта на вентилационните канали и на челните части	бр.	1
5.3.6.18	Проверка проходимостта на вентилационните канали - челните части	бр.	1
5.3.6.19	Изваждане на тините приборване на приспособленията	бр.	1
5.3.6.20	Политране на контактите повърхнини на тоководя - при необходимост	бр.	2
5.3.6.21	Проверка ротора на газова плътност, монтаж на приспособленията	бр.	1
5.3.6.22	Пълна консервация на ротора		
5.3.6.22.1	Да се нанесе консервационна смазка NISOLUBE-20 върху лагерните шийки и подумфите и да се завият с парафинена хартия	бр.	1
5.3.6.22.2	Възстановяване на заводската опаковка (консервация) на активната част на ротора	бр.	1
5.3.6.22.3	Поставяне на торбички с нов силикагел по дължината на ротора на такова разстояние както са били поставени в завода произволител.	к-т	1
5.3.6.22.4	Да се напълнят сандъчетата под ротора с нов силика гел	бр.	1
5.3.6.22.5	Да се почистват окачовъчните сандъци на ротора от странични перимети	бр.	1
5.3.6.22.6	Монтаж и укрепване на алуминиените клинове върху каналната част на ротора (под сапаните)	бр.	1
5.3.6.22.7	Слабиране ротора и центровка в хоризонтално положение	бр.	1
5.3.6.22.8	Витане и поставяне на ротора в сандъка	бр.	1
5.3.6.22.9	Снемане на сапаните от ротора. Снемане на алуминиените клинове от ротора	бр.	1
5.3.6.22.10	Монтаж на капака и възстановяване на целостта на сандъка	бр.	1
5.3.6.22.11	Изясняне на оборудването и почистване на работната площадка	бр.	1
5.3.6.22.12	Съставяне на отчетна документация - протоколи от измервания, акт за извършена работа, констативни протоколи, формуляри и други при изпълнение на дейността	бр.	1
5.3.6.23	Допълнителни дейности за изпълнение, но не включени в основния обем.		
5.3.6.23.1	Демонтаж на вентилаторите от ротора	бр.	2
5.3.6.23.2	Демонтаж на бандажите пръстени	бр.	2
5.3.6.23.3	Почистване на бандажите пръстени,тайките и вентилаторите за цветна дефектоскопия и металография	бр.	2
5.3.6.23.4	Демонтаж на демиферна намотка и подбандажна изолация.Ревизия на челните части	бр.	1
5.3.6.23.5	Ревизия на тоководя	бр.	1
5.3.6.23.6	Монтаж на подбандажна изолация и демиферна намотка	бр.	2
5.3.6.23.7	Монтаж на бандажни пръстени и тайки	бр.	2
5.3.6.23.8	Монтаж на бандажи орните	бр.	4
5.3.6.23.9	Снемане на геометрични размери на резервния ротор на генератора, на полумфата на РННЗ страна генератор, на полумфа на РВ страна генератор и др.	ч.ч	х
5.3.6.23.10	Подготовка на ротора за ел изпитания	бр.	1
5.3.6.23.11	Ел изпитания	бр.	1
5.3.6.23.12	Измерване на Ром	ч.ч	0,5
5.3.6.23.13	Измерване на Z	ч.ч	0,5
5.3.6.23.14	Измерване (ВВН) на роторните намотки на ВН-1000V за 1 мин.	ч.ч	0,5
5.3.6.23.15	Измерване на Rтот. с метер 500V презли и след ВВН	ч.ч	0,5

ОБЩО за т. 5.3.6:

5.3.7	Демонтаж на 6U11B01, гръбпроводи, вентили и навес, изрязване и оформяне на експлоатационния вид на площадката		
5.3.7.1	Демонтаж на метален навес	м ²	12
5.3.7.2	Демонтаж на носеща конструкция и площадка за обслужване	кг.	1 800
5.3.7.3	Демонтаж евървания на гръбпроводи	бр.	5
5.3.7.4	Демонтаж на вентили	бр.	6
5.3.7.5	Демонтаж на прелиазен клапан	бр.	1
5.3.7.6	Демонтаж на резервир 6U11B01 (20 m3)	кг.	2 200
5.3.7.7	Почистване на площадката на 6U11B01	х	х
5.3.7.8	Демонтаж на метални конструкции в помещение на маслоохлаждане	кг.	20
ОБЩО за т. 5.3.7:			

5.3.8	Ремонт (презаване) на пъзгачни лагери на помпи и електродвигатели		
5.3.8.1	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип 2АЗМ500 6000УХД4 (5.6ТQ11.21.31А01)	бр.	6
5.3.8.2	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип ZKV6180 2 (5.6ТХ10.20.30А01 и 5.6ТQ13.23.33А01)	бр.	6
5.3.8.3	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип 2АЗМ800 6000УХД4 (5.6ТК21.22.23А02)	бр.	6
5.3.8.4	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип АВ17-49-16К (5.6УС11.12.13А01.02)	к-т	4
5.3.8.5	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип ВА1536-8АМУ-2 (5.6RМ11.12.13А01)	к-т	4
5.3.8.6	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип 2АЗМ-1600 6000.УХД4 (5RМ41.42.43А01 и 6RМ41.42А01)	бр.	6
5.3.8.7	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип 4АЗМ 800 6000УХД4 (6RЛ51.52А01 и 6ТQ11.21.31А01)	бр.	6
5.3.8.8	Ремонт пъзгачни лагери на ЕД тип 4АЗМ 800 6000УХД4 (6RМ43А01)	бр.	6
5.3.8.9	Ремонт на помпи RM41.42.43D01	бр.	6
5.3.8.10	Ремонт на помпи RL51.52D01	бр.	4
ОБЩО за т. 5.3.8. :			

5.3.9	Бляжно боядисване на отремонттирано оборудване и метални повърхности		
5.3.9.1	Боядисване на отремонттирано оборудване и метални повърхности	м ²	3000
ОБЩО по т. 5.3.9.:			

5.3.10	Укрепване на ресвери ZH и ZN на ресверна площадка - 20 бр.		
5.3.10.1	Операции за 1 бр. ресвер		
5.3.10.1.1	Развиване на гайка М36	бр	20
5.3.10.1.2	Рязане на шпилка О 36 безкисрово на ниво горен фланец	бр	20
5.3.10.1.3	Разширяване съединяващия отвор О46 на горния фланец с боркорона за метал О60. Дебелината на фланеца е 40,45мм	бр	20
5.3.10.1.4	Рязане на шпилка О 36 безкисрово на ниво долен фланец	бр	20
5.3.10.1.5	Разширяване съединяващия отвор О46 на долния фланец с боркорона за метал О60. Дебелината на фланеца е 160мм	бр	20
5.3.10.1.6	Пробяване на отвор Ø57 с боркорона (L = 1000мм.) в бетон с дълбочина 700мм. с цел изваждане на анкера	бр.	20
5.3.10.1.7	Монтаж на шпилка М36 с L = 1000мм. в отвор Ø57 с дълбочина 700мм. с строително лепило HIT-RE 500	бр	20
5.3.10.1.8	Монтаж подложна платка 100 100/10 с завиване на гака М36 с шайба	бр	20
ОБЩО за 1 бр. ресвер:			
ОБЩО за 20 бр. ресвери:			

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

5.4. ГРАФИК за изпълнение на дейностите по "ЕСО"

ДЕЙНОСТ	ПЕРИОД ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (след сключване на договора)																						
	Месец 1		Месец 2		Месец 3		Месец 4		Месец 5		Месец 6		Месец 7		Месец 8		Месец 9		Месец 10				
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	
Период на ПГР																							
Основен ремонт (ОР) на турбинен генератор тип ТВВ-1000-4У3 (ОСО) - заобхваляване и обслужване работи на ПГР, 8000																							
Основен ремонт (ОР) на въздушен генератор тип БВ-1-4000-1500-У3 (ОСД)																							
Допълнителни работи по обхваляване и обслужване на ПГР																							
Основен ремонт на 1 брой ел. двигател (ЕД) тип 2 УЗМ800 6000ХЛ4 (5° К2 А 2) без изваждане на ротора																							
Среден ремонт (СР) на 2 броя ел. вилдари тип ZKA6180 2 (5ТХ10А)1 (5ТQ 3А01)																							
Среден ремонт на 3 броя ЕД тип 2 УЗМ-1000 6000ХЛ4 (5R14) 4-43 001																							
Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2 УЗМ800 6000ХЛ4 (5ТQ2 А01)																							
Среден ремонт на 1 брой ЕД тип 2 УЗМ500 6000ХЛ4 (5ТQ1 А01)																							
Възник на провита и пълен а-с-сремодифекци анализ на махото от същото трансформатор																							
Монтаж и демонтаж на трибк. система за обслужване на ремонтни дейности по ел.к трансформация																							
Основен ремонт на 1 брой трансформатор тип ТУЕ-2576 (СВ/51)																							
Период на ПГР																							
Основен ремонт (ОР) на турбинен генератор тип ТВВ-1000-4У3 (ОСО)																							
Основен ремонт (ОР) на въздушен генератор тип БВ-1-4000-1500-У3 (ОСД)																							
Допълнителни работи по обхваляване и обслужване на ПГР																							
Основен ремонт на 3 броя ел. двигател тип 2 УЗМ800 6000ХЛ4 (5ТQ2 А01)																							
6ТК21 А02, 6РЛ52 А01) - без изваждане на ротора																							

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	Мярка	Количество
VI. ДЕЙНОСТИ ПО ОБОРУДВАНЕ НА СЕКТОР "ПНС"			
6.1. ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗВЪНШЕНЕ ПО ВРЕМЕ НА ПГР-2012 НА 5-ТИ ЕНЕРГИЕН БЛОК (5 ЕБ)			
6.1.1	Доставка и подмяна на прогнвопожарни тръбопроводи в реакторно отделение (РО) на 5-ти блок		
6.1.1.1	Демонтаж на тръба - Ф219х6	м	10
6.1.1.2	Демонтаж на тръба - Ф159х6	м	10
6.1.1.3	Демонтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.1.1.4	Демонтаж на тръба - Ф89х3	м	10
6.1.1.5	Демонтаж на тръба - Ф57х3	м	5
6.1.1.6	Демонтаж на коляно 90° Ф219х6	бр.	5
6.1.1.7	Демонтаж на коляно 90° Ф159х6	бр.	5
6.1.1.8	Демонтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	5
6.1.1.9	Демонтаж на коляно 90° Ф89х3	бр.	5
6.1.1.10	Демонтаж на коляно 90° Ф57х3	бр.	5
6.1.1.11	Доставка и монтаж на тръба - Ф219х6	м	10
6.1.1.12	Доставка и монтаж на тръба - Ф159х6	м	10
6.1.1.13	Доставка и монтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.1.1.14	Доставка и монтаж на тръба - Ф89х3	м	10
6.1.1.15	Доставка и монтаж на тръба - Ф57х3	м	5
6.1.1.16	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф219х6	бр.	5
6.1.1.17	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф159х6	бр.	5
6.1.1.18	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	5
6.1.1.19	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф89х3	бр.	5
6.1.1.20	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф57х3	бр.	5
6.1.1.21	Доставка и подмяна на тръбопровод за подаване на вода от противопожарен автомобил за пожарогасене на 5ГАЗ11		
6.1.1.21.1	Щупер 20Б; (С785-83	бр.	1
6.1.1.21.2	Коляно Ф89х4	бр.	1
6.1.1.21.3	Тръба Ф89х4	м	3
6.1.1.21.4	Възрастен клапан диеков Dх80 Рх1.6MPa комплект с ко графлаши	бр.	1
6.1.1.21.5	Щупер М20х1.5	бр.	1
6.1.1.22	Демонтаж на ВПК в помещение 5АВ910/2		
6.1.1.22.1	Демонтаж на ВПК	бр.	1
6.1.1.22.2	Демонтаж на кран 2"	бр.	1
6.1.1.22.3	Демонтаж на тръба Ф57х3	м	15
6.1.1.22.4	Доставка и монтаж на тана 2"	бр.	1
6.1.1.22.5	Подмазване и боядисване с боя епоксидна (цветт зелен)	м²	1
ОБЩО за точка 6.1.1.:			

6.1.2	Ремонт на спирателна арматура в реакторно отделение (РО)	
6.1.2.1	Ремонт на ръчна спирателна арматура Ду150 Ру25	бр. 3
6.1.2.1.1	Демонтаж и монтаж на канала и работният орган	бр. 3
6.1.2.1.2	Прегриване на удебелените повърхности на корпус и работен орган	бр. 3
6.1.2.1.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия	бр. 3
6.1.2.2	Ремонт на ст. арматура Ду150 от системни СУ J11.12.13	
6.1.2.2.1	Демонтаж и монтаж на канала и работният орган	бр. 8
6.1.2.2.2	Прегриване на удебелените повърхности на корпус и работен орган	бр. 8
6.1.2.2.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия	бр. 8
ОБЩО за точка 6.1.2.:		

6.1.3	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в машинна зала (МЗ) на 5-ти блок	
6.1.3.1	Демонтаж на тръба - Ф325x8	м. 15
6.1.3.2	Демонтаж на тръба - Ф273x8	м. 10
6.1.3.3	Демонтаж на тръба - Ф219x6	м. 10
6.1.3.4	Демонтаж на тръба - Ф159x6	м. 10
6.1.3.5	Демонтаж на тръба - Ф108x4	м. 10
6.1.3.6	Демонтаж на тръба - Ф89x3	м. 10
6.1.3.7	Демонтаж на тръба - Ф57x3	м. 10
6.1.3.8	Демонтаж на коляно 90° Ф325x6	бр. 5
6.1.3.9	Демонтаж на коляно 90° Ф273x8	бр. 3
6.1.3.10	Демонтаж на коляно 90° Ф219x6	бр. 3
6.1.3.11	Демонтаж на коляно 90° Ф159x6	бр. 4
6.1.3.12	Демонтаж на коляно 90° Ф108x4	бр. 4
6.1.3.13	Демонтаж на коляно 90° Ф89x3	бр. 4
6.1.3.14	Демонтаж на коляно 90° Ф57x3	бр. 4
6.1.3.15	Доставка и монтаж на тръба - Ф325x8	м. 15
6.1.3.16	Доставка и монтаж на тръба - Ф273x8	м. 10
6.1.3.17	Доставка и монтаж на тръба - Ф219x6	м. 10
6.1.3.18	Доставка и монтаж на тръба - Ф159x6	м. 10
6.1.3.19	Доставка и монтаж на тръба - Ф108x4	м. 10
6.1.3.20	Доставка и монтаж на тръба - Ф89x3	м. 10
6.1.3.21	Доставка и монтаж на тръба - Ф57x3	м. 10
6.1.3.22	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф325x6	м. 10
6.1.3.23	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф273x6	бр. 3
6.1.3.24	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф219x6	бр. 3
6.1.3.25	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф159x6	бр. 3
6.1.3.26	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108x4	бр. 4
6.1.3.27	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф89x3	бр. 4
6.1.3.28	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф57x3	бр. 4
ОБЩО за точка 6.1.3.:		

6.1.4	Ремонт на спирателна арматура в МЗ		
6.1.4.1	Ремонт на ръчния спирател на арматура Dх300 от система 5UJ10		
6.1.4.1.1	Демонтаж и монтаж на капачка и работният орган	бр.	1
6.1.4.1.2	Преправяне на удебелителна повърхност на корпус и работен орган	бр.	1
6.1.4.1.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия	бр.	1
6.1.4.1.4	Подмяна салинково удебеление и гресирване на винтов механизъм	бр.	1
	ОБЩО за точка 6.1.4.:		

6.1.5	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в дизел-генераторните станции (ДГС) на 5-ти блок		
6.1.5.1	Демонтаж на тръба - Ф108х4	м.	10
6.1.5.2	Доставка и монтаж на тръба - Ф108х4	м.	10
6.1.5.3	Демонтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	4
6.1.5.4	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	4
	ОБЩО за точка 6.1.5.:		

6.1.6	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по противопожарни системи		
6.1.6.1	Монтаж и демонтаж на скеле	м ²	1500
	ОБЩО за точка 6.1.6.:		

6.1.7	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в циркулационна помпена станция №3 (ЦПС-3)		
6.1.7.1	Демонтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.1.7.2	Демонтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	5
6.1.7.3	Доставка и монтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.1.7.4	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	5
6.1.7.5	Демонтаж на тръба - Ф159х6	м	15
6.1.7.6	Демонтаж на коляно 90° Ф159х6	бр.	5
6.1.7.7	Доставка и монтаж на тръба - Ф159х6	м	15
6.1.7.8	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф159х6	бр.	5
	ОБЩО за точка 6.1.7.:		

6.1.8	Монтаж на дренаж към сухотръбисто на 5UJ06S31		
6.1.8.1	Доставка и монтаж на кран 1/2	бр.	1
6.1.8.2	Доставка и монтаж на холелдър 1/2	бр.	1
6.1.8.3	Доставка и монтаж на триъълник 1/2	бр.	1
6.1.8.4	Доставка и монтаж на тръба 1/2	м	1
6.1.8.5	Изработване и монтаж на нивер 1/2	бр.	1
6.1.8.6	Нарязване на резба 1/2	бр.	5
	ОБЩО за точка 6.1.8.:		

6.1.9	Преварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматура и тръбопроводи от система UJ в РО, МЗ и ДГС на 5-ти блок и ЦПС-3		
6.1.9.1	Преварителна механична подготовка на повърхностите за боядисване	м ²	700
6.1.9.2	Грундиране на повърхности за боядисване	м ²	200
6.1.9.3	Боядисване с червен автомайлак Ral 3020	м ²	500
6.1.9.4	Боядисване с боя червена алкидна Ral 3020	м ²	700
6.1.9.5	Боядисване с боя сива алкидна Ral 7000	м ²	500
6.1.9.6	Боядисване с боя черна алкидна Ral 9017	м ²	500
6.1.9.7	Боядисване с боя жълта алкидна Ral 1018	м ²	80
	ОБЩО за точка 6.1.9.:		

6.1.10	Изграждане на площадка в МЗ до колона 10Б, кота 15,00		
6.1.10.1	Стойана - листовка рифелна - F3	м ²	1,5
6.1.10.2	П профил №8	м	6
6.1.10.3	Г профил 50х50	м	6
6.1.10.4	Труд	ч/ч	16
	ОБЩО за точка 6.1.10.:		

6.1.11	Цялостна подмяна на антикорозионното покритие на вътрешната повърхност на резервоар 5U11B01		
6.1.11.1	Безпирхово пясъкоструене в затворен съд	м ²	104
6.1.11.2	Нанасяне на антикорозионно покритие (по утвърдена технология)	м ²	104
6.1.11.3	Пренос на ерозионни материали до 100 метра	т	1,3
ОБЩО за точка 6.1.11.:			
6.1.12	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с газ FM200		
6.1.12.1	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки от система за газово пожарогасене с FM200		
6.1.12.1.1	Демонтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	8
6.1.12.1.2	Демонтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar -762mm	бр.	30
6.1.12.1.3	Демонтаж на гъвкав маркуч 2"NPT дъл.788mm	бр.	30
6.1.12.1.4	Демонтаж на електрическа контролна глава	бр.	6
6.1.12.1.5	Демонтаж на бутилки с FM200	бр.	23
6.1.12.1.6	Транспортиране на бутилки с електрическа количка до помещение на пълначна станция (до 100м; 140 кг)	бр.	23
6.1.12.1.7	Транспортиране на бутилки до мястото на извършване на хидравлични изпитания	бр.	50
6.1.12.1.8	Извършване на хидравлични изпитания на бутилките с подаване на протокол за извършените изпитания	бр.	50
6.1.12.1.9	Транспортиране на бутилки от мястата на извършване на хидравлични изпитания до помещение на пълначна станция	бр.	50
6.1.12.1.10	Транспортиране на бутилки с електрическа количка от помещение на пълначна станция до технологични помещения на 5 блок (до 100м; 140 кг)	бр.	23
6.1.12.1.11	Монтаж на бутилки с FM200	бр.	23
6.1.12.1.12	Доставка на електрическа контролна глава	бр.	8
6.1.12.1.13	Монтаж на електрическа контролна глава	бр.	6
6.1.12.1.14	Доставка на гъвкав маркуч 2"NPT дъл.788mm	бр.	25
6.1.12.1.15	Монтаж на гъвкав маркуч 2"NPT дъл.788mm	бр.	23
6.1.12.1.16	Доставка на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar -762mm	бр.	37
6.1.12.1.17	Монтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar	бр.	35
6.1.12.1.18	Доставка на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	10
6.1.12.1.19	Монтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	8
6.1.12.1.20	Доставка на ремонтен комплект за бързодействащ вентил тип B04690100 на цилиндри за газ FM200 Uidde deugra/42	бр.	55
6.1.12.1.21	Доставка на бързодействащ вентил тип B04690100 на цилиндри за газ FM200 Kidde deugra/42	бр.	2
6.1.12.1.22	Доставка на Комплект за електрическа контролна глава(комплект)	бр.	5
ОБЩО за точка 6.1.12.:			

6.2. ЦЕЛНОСТИ ЗА ИЗВЪНШЕНЕ ПО ВРЕМЕ НА ПИТ-2012 Н. и ЕНЕРГЕН БЛОК (6 ЕБ)			
6.2.1 Доставка и подмяна на прогнвопожарни трийбопроводи в реакторно отделение (РО) на 6-ти блок			
6.2.1.1	Демонтаж на гръба - Ф219х6		м
6.2.1.2	Демонтаж на гръба - Ф159х6		м
6.2.1.3	Демонтаж на гръба - Ф108х4		м
6.2.1.4	Демонтаж на гръба - Ф89х3		м
6.2.1.5	Демонтаж на гръба - Ф57х3		м
6.2.1.6	Демонтаж на коляно 90° Ф219х6		бр.
6.2.1.7	Демонтаж на коляно 90° Ф159х6		бр.
6.2.1.8	Демонтаж на коляно 90° Ф108х4		бр.
6.2.1.9	Демонтаж на коляно 90° Ф89х3		бр.
6.2.1.10	Демонтаж на коляно 90° Ф57х3		бр.
6.2.1.11	Доставка и монтаж на гръба - Ф219х6		м
6.2.1.12	Доставка и монтаж на гръба - Ф159х6		м
6.2.1.13	Доставка и монтаж на гръба - Ф108х4		м
6.2.1.14	Доставка и монтаж на гръба - Ф89х3		м
6.2.1.15	Доставка и монтаж на гръба - Ф57х3		м
6.2.1.16	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф219х6		бр.
6.2.1.17	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф159х6		бр.
6.2.1.18	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108х4		бр.
6.2.1.19	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф89х3		бр.
6.2.1.20	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф57х3		бр.
		ОБЩО за точка 6.2.1.:	

6.2.2 Ремонт на спрягателна арматура в РО			
6.2.2.1	Ремонт на с.арматура Ду150 от системи 6У11.12.13		
6.2.2.1.1	Демонтаж и монтаж на кашпак и работният орган		бр
6.2.2.1.2	Претриване на ухлътните на повърхност на корпус и работен орган		бр
6.2.2.1.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия		бр.
		ОБЩО за точка 6.2.2.:	

а загла (МЗ) на 6-ти блок			
6.2.3	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в мац		
6.2.3.1	Демонтаж на тръба - Ф325x8	м	10
6.2.3.2	Демонтаж на тръба - Ф273x8	м	10
6.2.3.3	Демонтаж на тръба - Ф219x6	м	10
6.2.3.4	Демонтаж на тръба - Ф159x6	м	10
6.2.3.5	Демонтаж на тръба - Ф108x4	м	10
6.2.3.6	Демонтаж на тръба - Ф89x3	м	10
6.2.3.7	Демонтаж на тръба - Ф57x3	м	10
6.2.3.8	Демонтаж на коляно 90° Ф325x6	бр.	5
6.2.3.9	Демонтаж на коляно 90° Ф273x8	бр.	3
6.2.3.10	Демонтаж на коляно 90° Ф219x6	бр.	3
6.2.3.11	Демонтаж на коляно 90° Ф159x6	бр.	3
6.2.3.12	Демонтаж на коляно 90° Ф108x4	бр.	4
6.2.3.13	Демонтаж на коляно 90° Ф89x3	бр.	4
6.2.3.14	Демонтаж на коляно 90° Ф57x3	бр.	4
6.2.3.15	Доставка и монтаж на тръба - Ф325x8	м	10
6.2.3.16	Доставка и монтаж на тръба - Ф273x6	м	10
6.2.3.17	Доставка и монтаж на тръба - Ф219x6	м	10
6.2.3.18	Доставка и монтаж на тръба - Ф159x6	м	10
6.2.3.19	Доставка и монтаж на тръба - Ф108x4	м	10
6.2.3.20	Доставка и монтаж на тръба - Ф89x3	м	10
6.2.3.21	Доставка и монтаж на тръба - Ф57x3	м	10
6.2.3.22	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф325x6	бр.	5
6.2.3.23	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф273x6	бр.	3
6.2.3.24	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф219x6	бр.	3
6.2.3.25	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф159x6	бр.	3
6.2.3.26	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108x4	бр.	4
6.2.3.27	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф89x3	бр.	4
6.2.3.28	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф57x3	бр.	4
ОБЩО за точка 6.2.3.:			

6.2.4	Ремонт на спирателна арматура в МЗ		
6.2.4.1	Ремонт на ръчна спирателна арматура Ду300 от система 6U110		
6.2.4.1.1	Демонтаж и монтаж на канала и работният орган	бр.	1
6.2.4.1.2	Пребриване на ухлътните на повърхност на корпус и работен орган	бр.	1
6.2.4.1.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия	бр.	1
6.2.4.1.4	Подмяна салниково ухлътнение и тресирание на впитов механизъм	бр.	1
ОБЩО за точка 6.2.4.:			

6.2.5	Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в дизел-генераторните станции (ДГС) на 6-ти блок		
6.2.5.1	Демонтаж на тръба - Ф108x4	м	8
6.2.5.2	Доставка и монтаж на тръба - Ф108x4	м	8
6.2.5.3	Демонтаж на коляно 90° Ф108x4	бр.	4
6.2.5.4	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108x4	бр.	4
ОБЩО за точка 6.2.5.:			

6.2.6	Монтаж и демонтаж на тръбно скеле за обезпечаване на ремонтни дейности по противопожарни системи		
6.2.6.1	Монтаж и демонтаж на скеле	м ³	1+00
ОБЩО за точка 6.2.6.:			

6.2.7 Доставка и подмяна на противопожарни тръбопроводи в циркулационна помпена станция №4 (ЦПС-4)

6.2.7.1	Демонтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.2.7.2	Демонтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	3
6.2.7.3	Доставка и монтаж на тръба - Ф108х4	м	10
6.2.7.4	Доставка и монтаж на коляно 90° Ф108х4	бр.	3
ОБЩО за точка 6.2.7.:			

6.2.8 Ремонт на спирателна арматура в ЦПС-4

6.2.8.1	Ремонт на ръчна спирателна арматура Ду200 в ЦПС-4		
6.2.8.1.1	Демонтаж и монтаж на капачка и работният орган	бр.	2
6.2.8.1.2	Прегряване на уплътнителна повърхност на корпус и работен орган	бр.	2
6.2.8.1.3	Почистване на корпус и работен орган от продукти на корозия	бр.	2
6.2.8.1.4	Подмяна на шикво уплътнение и респране на винтов механизъм	бр.	2
ОБЩО за точка 6.2.8.:			

6.2.9 Демонтаж на спринклерна система в кабелни полетажи в ЦПС-4

6.2.9.1	Демонтаж на тръбопровод Ф32х2.5	м	280
6.2.9.2	Демонтаж на електрична глава	бр.	62
ОБЩО за точка 6.2.9.:			

6.2.10 Изграждане на площалка в помещение 6A819/1

6.2.10.1	Стома на дървова рифелна - F3	м2	1.5
6.2.10.2	Пирефилт N:8	м	5
6.2.10.3	Г профил 50х50	м	5
6.2.10.4	Трул	ч/ч	16
ОБЩО за точка 6.2.10.:			

6.2.11 Изработване и монтаж на метална опора за укрепване на UJ тръбопровод до 64UJ10S33R

6.2.11.1	Г профил 50х50 L= 500	бр.	1
6.2.11.2	Трул	ч/ч	8
ОБЩО за точка 6.2.11.:			

6.2.12 Предварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматури и тръбопроводи от система UJ в РО, МЗ и ДГС на 6-ти блок

6.2.12.1	Предварителна механична подготовка на повърхностите за боядисване		
6.2.12.2	Грундиране на повърхности за боядисване	м ²	700
6.2.12.3	Боядисване с червен автоемайл Глак Ral 3020	м ²	200
6.2.12.4	Боядисване с боя червена алкидна Ral 3020	м ²	500
6.2.12.5	Боядисване с боя синя алкидна Ral 7000	м ²	700
6.2.12.6	Боядисване с боя черна алкидна Ral 9017	м ²	500
6.2.12.7	Боядисване с боя жълта алкидна Ral 1018	м ²	80
ОБЩО за точка 6.2.12.:			

6.2.13 Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с газ FM200

6.2.13.1	Демонтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	8
6.2.13.2	Демонтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar - 762mm	бр.	30
6.2.13.3	Демонтаж на гъвкав маркуч 2" NPT дъл. 788mm	бр.	30
6.2.13.4	Демонтаж на електрическа контролна глава	бр.	6
6.2.13.5	Демонтаж на бутилки с FM200	бр.	23
6.2.13.6	Транспортиране на бутилки с електрическа количка до помещение на пълначна станция (на 200м. 140 кг)	бр.	23
6.2.13.7	Транспортиране на бутилки до мястото на извършване на хидравлични изпитания	бр.	50
6.2.13.8	Извършване на хидравлични изпитания на бутилките с излизане на протокол за извършените изпитания	бр.	50
6.2.13.9	Транспортиране на бутилки от мястата на извършване на хидравлични изпитания до помещение на пълначна станция	бр.	50
6.2.13.10	Транспортиране на бутилки с електрическа количка от помещение на пълначна станция до технологични помещениа на 6 блок (на 200м. 140 кг)	бр.	23
6.2.13.11	Монтаж на бутилки с FM200	бр.	23
6.2.13.12	Доставка на електрическа контролна глава	бр.	8

6.2.13.13	Монтаж на електрическа контролна глава	бр.	6
6.2.13.14	Доставка на гъвкав маркуч 2"NPT дъл.788мм	бр.	25
6.2.13.15	Монтаж на гъвкав маркуч 2"NPT дъл.788мм	бр.	23
6.2.13.16	Доставка на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar -762мм	бр.	37
6.2.13.17	Монтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 42bar	бр.	35
6.2.13.18	Доставка на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	10
6.2.13.19	Монтаж на гъвкав маркуч 1/4" - 300bar	бр.	8
6.2.13.20	Доставка на ремонтен комплект за бързодействиещ вентил тип B04690100 на цилиндри за газ FM200 Uidde deugra/42	бр.	55
6.2.13.21	Доставка на бързодействиещ вентил тип B04690100 на цилиндри за газ FM200 Kidde deugra/42	бр.	2
ОБЩО за точка 6.2.13.:			

6.3	ДЕЙНОСТИ ЗА ИЗПЪ, ПЕШЕНЕ, ИЗВЪН ПЕРИОДИТЕ ЗА ПИ	012 НА 5-ТИ И 6-ТИ ЕПЕРГТИШНИ БЛОКОВЕ	
6.3.1	Демонтаж на спринклерна система в кабелен полужаг на обединен спомогателен корпус (ОСК)		
6.3.1.1	Демонтаж на тръба ф 32x2.5	м	253
6.3.1.2	Демонтаж на електрикерна глава	бр.	75
	ОБЩО за точка 6.3.1.:		

6.3.2	Предварителна подготовка, грундиране и боядисване на арматури и тръбопроводи от система УЛ в ОСК, СК-3 и НМС		
6.3.2.1	Предварителна механична подготовка на повърхностите за боядисване	м ²	200
6.3.2.2	Грундиране на повърхности за боядисване	м ²	200
6.3.2.3	Боядисване с червен автоемайллак Ral 3020	м ²	100
6.3.2.4	Боядисване с боя червена алкидна Ral 3020	м ²	700
6.3.2.5	Боядисване с боя сива алкидна Ral 7000	м ²	700
6.3.2.6	Боядисване с боя черна алкидна Ral 9017	м ²	800
6.3.2.7	Боядисване с боя жълта алкидна Ral 1018	м ²	80
	ОБЩО за точка 6.3.2.:		

6.3.3	Извършване на хидравлични изпитания на бутилки с СО₂ за пожарогасене на ХРАО - СК-3		
6.3.3.1	Монтаж на ограничителен лифт на пневматичен вентил	бр.	4
6.3.3.2	Разкачане на електрическа връзка на вентил е електропневматичен	бр.	8
6.3.3.3	Демонтаж на електромагнитен клапан от вентил	бр.	32
6.3.3.4	Доставка и монтаж на капачка (капа) към колектор 1/2"	бр.	32
6.3.3.5	Демонтаж на главкав маркуч	бр.	56
6.3.3.6	Демонтаж на шпилки от кангарен механизъм	бр.	32
6.3.3.7	Демонтаж на булка от батерия	бр.	32
6.3.3.8	Демонтаж на укревяваща гайка от бутылка	бр.	32
6.3.3.9	Транспортиране на бутылки до мястото на извършване на хидравлични изпитания	бр.	32
6.3.3.10	Извършване на хидравлични изпитания на бутилките с поставяне на протокол за извършените изпитания	бр.	32
6.3.3.11	Транспортиране на бутылки от мястата на извършване на хидравлични изпитания до помещение С153	бр.	32
6.3.3.12	Монтаж на укревяваща гайка към бутылка	бр.	32
6.3.3.13	Монтаж на бутылка към батерия	бр.	32
6.3.3.14	Монтаж на шпилки към кангарен механизъм	бр.	32
6.3.3.15	Демонтаж на капачка (капа) от колектор 1/2"	бр.	32
6.3.3.16	Монтаж на главкав маркуч	бр.	32
6.3.3.17	Демонтаж на ограничителен шифт от пневматичен вентил	бр.	32
6.3.3.18	Монтаж на електромагнитен клапан към вентил	бр.	8
6.3.3.19	Възстановяване електрическа връзка на вентил електропневматичен	бр.	4
	ОБЩО за точка 6.3.3.:		

6.3.4	Доставка и подмяна на пожарни тръбопроводи в СК-3 и ОСК		
6.3.4.1	Демонтаж на тръба Ø57x5	бр.	2
6.3.4.2	Доставка и монтаж на тръба – Ø57x5	м	30
6.3.4.3	Доставка и монтаж на тройник равнопроходен 50-4 06 ост 34-42-673-84 - 1бр	бр.	2
	ОБЩО за точка 6.3.4.:		

ДО
“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД
ГР. КОЗЛОДУЙ

ОФЕРТА

за участие в процедура на договаряне с обявление с обект:

“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”

Обособена позиция:.....

УВАЖАЕМИ ГОСПОДА,

След запознаване с всички документи и образци от документацията за участие в процедурата, получаването на които потвърждаваме с настоящото, предлагаме да изпълним обекта на настоящата обществена поръчка: **“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”**, обособена позиция:.....

.....
в съответствие с посочената документация за участие в процедура на договаряне с обявление за сумата посочена в количествено-стойностната сметка, част от Предлаганата цена, която е неразделна част от офертата.

Необходимите материали и резервни части, чиято доставка е наше задължение съгласно количествено-стойностната сметка, ще доставим при условие на доставка DDP АЕЦ Козлодуй съгласно “INCOTERM’S 2010”.

Задължаваме се, в случай, че нашата оферта се приеме да извършим ремонтните дейности съгласно график част от техническата ни оферта.

Гаранционните срокове, които предлагаме по отделни съоръжения, машини и оборудване са съгласно приложения списък в техническата ни оферта и са валидни от датата на окончателно приемане на извършените работи съгласно условията на договора.

Гаранционните срокове, които предлагаме за доставеното от нас оборудване е описан в гореспоменатия списък.

В случай на рекламация ще изпратим наш представител в местонахождението на Възложителя до часа от получаване на рекламация от Възложителя за уточняване причините за рекламацията, евентуалното време и срокове за отстраняване на дефектите.

Средноаритметичния гаранционен срок за ремонтираното от нас оборудване е години (изчислен чрез следната формула $G = \frac{\sum \text{гаранционни срокове по ремонтирано оборудване}}{\sum \text{брой оборудване}}$).

Средноаритметичния гаранционен срок за новодоставеното от нас оборудване е години (изчислен чрез следната формула $G = \frac{\sum \text{гаранционни срокове по новодоставеното оборудване в години}}{\sum \text{брой оборудване}}$).

В случай на необходимост от отстраняване на несъответствия, възникнали по време на изпълнение на ремонтните и монтажни дейности, изискващи използване на машинно-строителна и електроремонтна база, необходима за обработка или термообработка на детайли и възли ще мобилизираме наш екип и ще имаме готовност в срок от часа от получаване на вашето писменото искане да започнем отстраняването.

Ако бъдем избрани за Изпълнител на обществената поръчка ние сме съгласни да представим парична/банкова¹ гаранция за изпълнение на задълженията по договора в размер на 3% от стойността на договора.

Ние ще гарантираме изпълнението на ангажиментите ни по гаранционните срокове с²:

1. Допълнителни застрахователни полици по чл. 173, ал.2 от ЗУТ всяка от които в размер на 3% от стойността на обема работи, извършвани на съответния енергоблок или общоблочно оборудване, със срок на валидност до изтичане на гаранционния срок, покриващи материални вреди, причинени на Възложителя в рамките на гаранционния срок. Всяка полица ще представим до 5 работни дни от датата на приемане на извършените работи за съответния блок.

2. Банкови гаранции, всяка от които да е в размер на 3% от стойността на обема работи, извършвани на съответния енергоблок или общоблочно оборудване, със срок на валидност до изтичане на гаранционния срок, покриващи материални вреди, причинени на Възложителя в рамките на гаранционния срок. Всяка гаранция ще представим до 5 работни дни от датата на приемане на извършените работи за съответния блок.

Ние потвърждаваме, че настоящата оферта е съобразена с изискванията посочени в документацията за участие в процедурата.

Ние сме съгласни валидността на нашата оферта да бъде 90 календарни дни от крайния срок за получаване на офертите.

До подготвянето на официален договор, тази оферта заедно с писменото приемане от Ваша страна и известие за сключване на договор ще формират обвързващо споразумение между двете страни.

Нашата оферта включва:

I. Предложение за изпълнение на поръчката

I.1. Количествена сметка /без цени/ на видовете работи, само в човечески часове за единица мярка с указани източници на разходни норми на труд („Ведомствени трудови норми за ремонт на турбогенератори в „АЕЦ Козлодуй“, София, 1981. „Ведомствени трудови норми за основен ремонт на електросъоръжения в „АЕЦ Козлодуй“, София, 1987. УСН, ТНС и ЕТНС);

I.2. График за ремонт на съоръженията, съставен по съоръжения и видове дейности;

I.3. Декларация за спазване на минималната цена на труда – включително от подизпълнителите;

I.4. Списък с гаранционните срокове на ремонтираното оборудване по съоръжения, машинни и оборудване от количествената сметка и новодоставеното такова (ако е предвидено), гаранционни условия, валидни от успешното преминаване на 72 часови контролни проби на 100 % мощност на всеки енергоблок или приемане на останалите обекти чието изпълнение е предвидено извън рамките на ПГР 2012. Условия за гаранционно обслужване.

I.5. Концепция за организацията и изпълнението на ремонтните и строителни работи включваща: **организация на работа** на основните ремонтни дейности, при отчитане на спецификата и приоритетите им: **разпределението във времето** на човешките и технически ресурси, съобразени с условията на площадката и графика за изпълнение на ПГР: **вида, последователност и координация на работните звена: организация на**

¹ Неужното се зачертава

² Неужното се зачертава

работната площадка: **описание на възможните** рискове за неспазване на графика за НР и качествено изпълнение на лота и **предложени мерки** за преодоляването им: **мерки за управление на отпадъците**, получени в резултат на изпълнение на дейностите; **мерки за минимизиране** на радиоактивните отпадъци; **време за реакция** при отстраняване на несъответствия, възникнали по време на изпълнение на ремонтните и монтажни дейност, изискващи използване на машинно-строителна и електроремонтна база, необходима за обработка или термообработка на детайли и възли и време за реакция при получена рекламация в гаранционния срок;

I.6. Друга информация, ако Кандидатите смятат за необходимо да представят:

II.Предлагана цена

II.1. Количествено-стойностни сметки и рекапитулация;

II.2. Показатели за ценообразуване;

II.3. Анализи на цените за всяка позиция от количествено - стойностната сметка /в случай, че анализите са еднакви за различни позиции от количествено-стойностната сметка те се означават за кои позиции се отнасят-представят се на (компактдиск) CD;

II.4. Разделителна ведомост за обема работа и цената, която основния изпълнител и подизпълнителя/ите ще си разпределят (в случай, че има подизпълнители);

II.5. Попълнен и парафиран проект на договор;

II.6. Предложения за изменение и допълнение на проекта за договор;

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (наименование на Участника)

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

ЗА УЧАСТИЕ В ПРОЦЕДУРА НА ДОГОВАРЯНЕ С ОБЯВЛЕНИЕ

С ОБЕКТ: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г."

Обособена позиция:.....
.....

№	Наименование на вида работа	мярка	К-во	Ч/ч за 1-ца мярка ³	Всичко ч/ч	Шифър	Източник
1	2	3	4	5	6	5	6

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия Участника)

_____ (наименование на Участника)

³ Колони 5 и 6 се отнасят само за дейности измерими в човечасове, не и за доставки

ОБРАЗЕЦ

**НА КОЛИЧЕСТВЕНО-СТОЙНОСТНА СМЕТКА НА ВИДОВЕТЕ РАБОТА
ОТ ОБРАЗЕЦА НА ОФЕРТА, ЧАСТ ОТ ПРЕДЛАГАНАТА ЦЕНА**

**КОЛИЧЕСТВЕНО – СТОЙНОСТНА СМЕТКА
ЗА УЧАСТИЕ В ПРОЦЕДУРА НА ДОГОВАРЯНЕ С ОБЯВЛЕНИЕ**

С ОБЕКТ: “Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”

Обособена позиция:.....
.....

№	Наименование на вида работа/доставка	Марка	К-во	Единична цена	Обща цена
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>6</i>	<i>7</i>

Рекapитyляция на дейностите по ремонта ⁴

№		Стойност без ДДС
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
	Обща цена без ДДС	

Рекapитyляция на дейностите по ремонта по видове разходи

№		Стойност без ДДС
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
	Разходи произтичащи от труд	
	Допълнителни разходи върху труда	
	Разходи за механизация	
	Допълнителни разходи от механизация	
	Доставки	
	Доставно складови разходи	
	Печалба	
	Обща цена без ДДС	

Финансови условия

1. Предлаганата цена е в Български лева и не включва ДДС;
2. Предлаганата цена за доставка на оборудването е формирана при условие на доставка DDP Козлодуй (Incoterm's 2010) и включва всички разходи за доставка до склад на Възложителя, опаковка, транспорт, такси и други дължими суми.

⁴ Попълва се съобразно Приложенията към техническото задание. Общи сборове се правят за всяко от приложенията (частта влизаща в обособената позиция).

ОБРАЗЕЦ
НА КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ОТ ОБРАЗЕЦА НА ОФЕРТА. ЧАСТ ОТ ТЕХНИЧЕСКАТА ОФЕРТА

3. Начин на плащане:

Разплащането за изпълнените видове работи, ще се извърши поетапно, след изпълнението и приемането на отделен обем работа, в срок до 15 (петнадесет) работни дни след представяне на необходимите отчетни документи, съгласно условията на договора.

Или

.....
.....
.....

(описват се вариант за плащане включващ авансово такова като се конкретизират времето за предоставяне на авансовото плащане (еднократно, двукратно или др.) обезпечението което ще бъде предоставено на възложителя, начина на погасяване от страна на изпълнителя на авансовото плащане и др. (избира се само един от начините на плащане))

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (наименование на Участника)

**ОБРАЗЕЦ
НА ПОКАЗАТЕЛИ ЗА ЦЕНООБРАЗУВАНЕ
ОТ ОБРАЗЕЦА НА ОФЕРТА, ЧАСТ ОТ ПРЕДЛАГАНАТА ЦЕНА**

**ОСНОВНИ ПОКАЗАТЕЛИ ЗА ЦЕНООБРАЗУВАНЕТО
НА ПРЕДВИДЕНИТЕ РАБОТИ ПО ПРОЦЕДУРА НА ДОГОВАРЯНЕ С
ОБЯВЛЕНИЕ С ОБЕКТ: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване
и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на
планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и
подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за
надежно електропроизводство през 2012г.", ДИФЕРЕНЦИРАНИ ПО ВИДОВЕ
РАБОТА:**

Наименование	Стойност
1	2
Часова ставка диференцирана по видове работа – лева	
Вид работа Ч.С.=..... ⁵ бр x ⁶ /168	
Вид работа Ч.С.=..... бр x/168ЛВ.
Проектантски и инженерни услуги лв/чмЛВ.
.....ЛВ.
Допълнителни разходи върху труда – в % от стойността на труда% от ФРЗ
Допълнителни разходи върху механизацията по видове механизация в % от стойността на механизацията:	
Вид механизация допълнителни разходи в % от стойността на механизацията%
Вид механизация допълнителни разходи в % от стойността на механизацията%
Цени на машиносмените по видове механизация:	
Вид механизация единична цена на машиносмянаЛВ.
Вид механизация единична цена на машиносмянаЛВ.
Доставно складови разходи – в % от стойността на материалите%
Разходни норми на труд, материали и механизация съгласно:	
Корекционни коефициенти:	
Печалба - % върху стойността на СМР ⁷%

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

..... (име и Фамилия)
 (дата)
 (длъжност на управляващия/представяващия Участника)
 (наименование на Участника)

⁵ Попълва се брой минимални работни заплати

⁶ Попълва се размера на минималната работна заплата за страната

⁷ Други показатели характеризирани ценообразуването, ако има се дописват

УКАЗАНИЯ

За подготовка на заявлението и изпълване на офертата

1. Общи условия

1.1. Редът и условията, при които ще се определи изпълнител на обществената поръчка са съгласно Закона за обществените поръчки (ЗОП). Процедурата за възлагане на обществената поръчка дава равни възможности за участие на всички кандидати/участници, отговарящи на изискванията на възложителя.

1.2. При изготвяне на заявлението или офертата всеки кандидат или участник трябва да се придържа точно към обявените от възложителя условия.

1.3. До изтичането на срока за подаване на заявленията или офертите всеки кандидат или участник в процедурата може да промени, допълни или да оттегли заявлението или офертата си.

1.4. Всеки кандидат или участник в процедура за възлагане на обществена поръчка има право да представи само едно заявление и само една оферта.

1.5. Кандидатите/Участниците са длъжни да съблюдават сроковете и условията, посочени в обявлението и документацията за участие в процедурата на договаряне с обявление.

1.6. Кандидатите/Участниците нямат право да използват документ или информация от документацията за участие в процедурата за цели различни от подготовката на заявлението и офертата за срока на подготовката им и до 5 /пет/ години след това.

2. Подготовка на заявлението за участие в процедурата

„Кандидат“ е физическо или юридическо лице, което е подало заявление за участие в процедура на договаряне с обявление, както и техни объединения.

2.1. Всеки кандидат, който е закупил документация за участие в процедурата може да подаде заявление за участие в предварителния подбор в срока посочен в т.IV.3.4) от обявлението.

2.2. Заявлението за участие в предварителния подбор трябва да съдържа:

2.2.1. **Списък на документите**, съдържащи се в заявлението, подписан от лице с представителни функции. Документът се представя в оригинал.

2.2.2. **Документ за регистрация на участника или единен идентификационен код, съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър**. Документът се представя заверен с гриф "Вярно с оригинала", свеж печат и подпис от лице с представителни функции.

2.2.3. Когато не е представен ЕИК съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър, кандидатите - юридически лица или еднолични търговци, прилагат към своите заявления за участие и **удостоверения за актуално състояние**. Чуждестранните юридически лица прилагат еквивалентен документ на съдебен или административен орган от държавата, в която са установени. Документът следва да е с дата на издаване, предшестваща отварянето на заявлението, не по-късно от 3 месеца. Документът се представя в оригинал или заверено копие с гриф "Вярно с оригинала", свеж печат и подпис от лице с представителни функции.

2.2.4. **Декларация за отсъствие на обстоятелствата по чл. 47, ал. 1 т.2 и т.3 и ал.2, т.1, т.3 и т.4, ал.5 т.2 от ЗОП**. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции. Когато Кандидатът/Подизпълнителят е юридическо лице с достатъчно подаване на декларацията от едно от лицата, които могат самостоятелно да го представляват. Документът се изготвя по приложения образец на Декларация към настоящата документация и се представя в оригинал. Кандидатите са длъжни в процеса на провеждане на процедурата да уведомяват Възложителя за всички настъпили промени в обстоятелствата в 7-дневен срок от настъпването им.

2.2.5. **Декларации за отсъствие на обстоятелствата по чл. 47, ал. 1 т.1, ал.2 т.2, ал.5 т.1 от ЗОП**. Декларациите се подписват и се подават от лицата по чл.47 ал.4 от ЗОП. Документите се изготвят по приложения образец на декларация към настоящата документация и се представят в оригинал. Кандидатите са длъжни в процеса на провеждане на процедурата да уведомяват Възложителя за всички настъпили промени в обстоятелствата в 7-дневен срок от настъпването им.

2.2.6. **Доказателства за икономическото и финансовото състояние по чл.50 от ЗОП**, посочени от възложителя в обявлението за обществена поръчка.

2.2.6.1. За доказване на икономическото и финансовото състояние на кандидатите представят:

2.2.6.1.1. Застраховка за професионална отговорност по чл. 171 от ЗУТ за СМР за строежи I категория. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат.

2.2.7. **Доказателства за техническите възможности и/или квалификация по чл.51 от ЗОП.** посочени от възложителя в обявлението за обществена поръчка.

2.2.7.1. За доказване на техническите възможности и/или квалификацията на кандидатите възложителят изисква следните документи:

2.2.7.1.1. Декларация от представляващия кандидата, съдържаща списък на основните му договори с предмет аналогичен на този на настоящата поръчка за последните три години, с посочени стойностите, датите и получателите, придружен от препоръки за добро изпълнение. В препоръките следва ясно да е посочено номер и/или дата на договора, предмет:

2.2.7.1.2. Списък, съдържащ описание на оборудване и устройства, заваръчна техника, специални инструменти и средства, транспортна и подемно-транспортна техника, и др. – за доказване наличието на материално-технически условия и средства, и техническа възможност за извършване на дейностите, чието възлагане ще се договаря.

2.2.7.1.3. Сертификати за системи за управление на качеството, съгласно ISO 9001:2008. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.4. Списък на персонала, който ще изпълнява дейностите, с информация за притежавано образование, заемана длъжност и квалификационна група по ПБЗР-ЕУ и ПБР-НУ. Удостоверение от НАП за регистрираните трудови договори:

2.2.7.1.5. Документ/-ти за степен на правоспособност съгласно Наредба №1 (обн. ДВ. бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни работни площадки. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.6. Документ/-ти от проведено обучение на лица, управляващи товароподемни кранове и подвижни работни площадки, за управлението на които не се изисква правоспособност съгл. Наредба №1 (обн. ДВ. бр. 28 от 2002 г., изм. и доп. Бр. 39 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност за упражняване на професии по управление на товароподемни кранове и подвижни работни площадки. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.7. Удостоверение, че кандидатите са вписани в Регистъра на Държавната агенция за метрологичен и технически надзор на лицата, извършващи дейности по поддържане, ремонтниране и преустройство на съоръжения с повишена опасност (за дейностите посочени в минималните изисквания). Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.8. Сертификати за системи за управление на околна среда, съгласно ISO 14001:2004. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.9. Сертификати за системи за управление на безопасни и здравословни условия на труд, съгласно OHSAS 18001:1999. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.10. Удостоверение, че кандидатите са вписани в Централния професионален регистър на строителя за обекти I категория III група. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.11. Сертификати по заваряване, съгласно БДС EN ISO 3834-3 — Стандартни изисквания за качеството при заваряване: Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.12. Сертификати за квалификация при заваряване на стоманени конструкции, съгласно БДС EN 1090: Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат:

2.2.7.1.13. Списък (Заповед) на заварчиците с личните им клейма; Протокол от заседание на атестационна комисия по атестация на технология по заваряване и заварчиците; Документи, потвърждаващи квалификацията и атестацията на заварчиците; Свидетелства за правоспособност на изпълнителски персонал по заваряване съгласно Наредба №7 от 11.10.2002г. (Загл. Доп. – ДВ. бр. 37 от 2006 г.) за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност по заваряване. Сертификат [Съгл. Чл.5 (1) от Наредба №7 от 11.10.2002г. (Загл. Доп. – ДВ. бр. 37 от 2006 г.)] за одобряване на изпълнителски персонал по заваряване - за метода (методите) и обхвата на заваръчните работи, чието възлагане ще се договаря; Представят се копия на документи заверени с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат;

2.2.7.1.14. Сертификати на заварчиците, съгласно БДС EN 287-1. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат;

2.2.7.1.15. Сертификати, съгласно БДС EN ISO 14731, на инспектори по надзор при заваряване; Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат;

2.2.7.1.16. Сертификати за акредитирана лаборатория съгласно БДС EN ISO/IEC 17020:2005 за извършване на контрол на метали и заварени съединения. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат;

2.2.7.1.17. Сертификати на специалисти за контрол на метала и заварените съединения, съгласно БДС EN 473 за изпитване и контрол по различните методи. Представя се копие на документа заверено с гриф "Вярно с оригинала", подпис от лице законен представител и печат;

2.2.8. Декларация за използване или неизползване на подизпълнители при изпълнението на поръчката. При участие на подизпълнители при изпълнението на поръчката, в декларацията се посочват подизпълнителите, процентът от общата стойност и конкретната част от предмета на обществената поръчка, която ще бъде изпълнена от всеки подизпълнител. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.9. Декларация от подизпълнителя за съгласие да участва като такъв при изпълнението на обществената поръчка с обект: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г." Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.10. Декларация за запознаване с необходимите документи. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.11. Декларация, с която кандидатите декларират готовност, че ще работят по съгласувани с възложителя технологии за ремонт и технически изисквания за изработване на оборудване, и готовност за осигуряване на непрекъснат режим на работа. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.12. Декларация за възможност и съгласие, че броят на квалифицирания персонал ще осигурява формиране на бригади/групи за поддържане на трисменен режим на работа, включително и за паралелно извършване на дейности. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.13. Декларация за съгласие за осигуряване на възможност за одит от страна на Възложителя за констатиране наличието и техническото състояние на притежаваните машини, транспортна и подемно-транспортна техника, заваръчна техника, приспособления, инструменти, измервателни и измервателни средства и др., необходими за изпълнение на възлаганите дейности. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.14. Декларация за съгласие "АЕЦ Козлодуй" ЕАД да извършва инспекции и проверки на дейностите, извършвани на площадката и осигуряване на достъп до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от Изпълнителя и негови подизпълнители.

Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.2.15. Документите по т.2.2.1 до 2.2.14 и 2.2.20.20. се представят за всеки от подизпълнителите, посочени в декларацията по т. 2.2.8. Изискванията за подизпълнителите се прилагат съобразно вида и дела на тяхното участие в изпълнението на поръчката.

2.2.16. Когато кандидат в процедурата е обединение, което не е юридическо лице, документите по т.2.2.1 до 2.2.14 и 2.2.20. се представят от всяко физическо или юридическо лице, включено в обединението. Представя се и копие от учредителния документ на обединението, заверено с гриф "Вярно е оригинала", подпис на лицата с представителни функции и свеж печат.

2.2.17. Когато кандидат в процедура е чуждестранно физическо или юридическо лице или техни обединения, заявлението се подава на български език, документът за регистрация се представя в официален превод, а документите - доказателства за икономическото и финансовото състояние по чл. 50 от ЗОП; доказателства за техническите възможности и/или квалификация; декларация за отсъствие на обстоятелствата по чл. 47, ал. 1, 2 и 5, които са на чужд език, се представят и в превод. Ако кандидатът е обединение, документите се представят за всеки от участниците в него.

2.2.18. **Документ за гаранция за участие.** Кандидатът представя гаранция за участие в размера, указан в т.Ш.1.1) от обявлението в една от следните форми:

2.2.18.1. парична сума, внесена по следните банкови реквизити КТБ София ЦУ, офис гр.Козлодуй, IBAN: BG31 KOPB 9220 1000 2240 01, BIC: KOPBGSF, клон Враца с титуляр "АЕЦ Козлодуй" ЕАД или в брой в касата на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, за процедура на договаряне с обявление с обект: **"Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г."**

Документът се представя в оригинал или заверено копие с гриф "Вярно е оригинала", свеж печат и подпис от лице с представителни функции.

2.2.18.2. банкова гаранция (неотменима) със срок на валидност 120 дни. Документът се изготвя по приложения образец на банкова гаранция към настоящата документация и се представя в оригинал.

2.2.19. **Декларация за подаване на оферта.** Документът се изготвя по приложения образец на декларация към настоящата документация и се представя в оригинал.

2.2.20. **Информационен лист.** Документът се изготвя по приложения образец към настоящата документация и се представя в оригинал.

2.2.21. **Декларация за кои обособени позиции кандидата подава заявление.** Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.

2.3. Изисквания за представяне на заявлението.

2.3.1. Желателно е заявлението да бъде поставено в папка и подредено по реда, посочен в т.2.2 от настоящите указания.

2.3.2. Заявлението се представя в запечатан непрозрачен плик от кандидата или от упълномощен от него представител лично или по пощата с препоръчано писмо с обратна разписка на адрес: гр. Козлодуй, "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, Централно деловодство. Върху плика кандидатът посочва адрес за кореспонденция, телефон и по възможност факс и електронен адрес. На плика се записва **"Заявление за участие в процедура на договаряне с обявление с обект: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г." и се изписват обособените позиции, за които се кандидатства (обособена позиция №.....).**

2.3.3. При приемане на заявлението върху плика се отбелязват поредният номер, датата и часът на получаването и посочените данни се записват във входящ регистър, за което на приносителя се издава документ.

2.3.4. Възложителят не приема заявления, съобщени по телефона или изпратени по факс или електронен път.

2.3.5. Когато в срока за подаване на заявления за участие при процедура на договаряне с обявление не постъпят заявления, възложителят може да го удължи най-много с 30 дни.

2.3.6. При предварителния подбор възложителят няма право да изисква и кандидатът няма право да представя оферта.

2.3.7. Възложителят изпраща писмени покани за участие в договарянето на всички определени при предварителния подбор кандидати.

3. Подготовка на офертата за участие в процедурата

„Участник“ е физическо или юридическо лице или тяхно обединение, което е представило оферта.

3.1. Оферта за участие в процедура на договаряне с обявление подава кандидат, който е получил писмена покана от Възложителя.

3.2. Участникът представя офертата си в срок, посочен в поканата за участие в договарянето.

3.3. Офертата се изготвя по образца, приложен към документацията за участие в процедурата. Условиата в образците от документацията за участие са задължителни за участниците и не могат да бъдат променяни от тях.

3.4. Офертата се представя в писмен вид на хартиен носител. Анализите на цените за всеки ред от количествено-стойностната сметка се представят на (компактдиск) CD в плика с Предлагана цена.

3.5. Всички разходи по изготвяне и подаване на офертите са за сметка на участниците.

4. Съдържание на офертата и изисквания за оформянето ѝ

4.1. Офертата на участника съдържа:

4.1.1. Предложение за изпълнение на поръчката, което трябва:

4.1.1.1. да бъде изготвено въз основа на изискванията на техническото задание;

4.1.1.2. да съдържа документите, указани в т.1 от образца на оферта.

4.1.2. Предлаганата цена трябва

4.1.2.1. да бъде изготвена съгласно Приложение № 2 от образца на оферта;

4.1.3. Посочените в офертата цени подлежат на договаряне, но се фиксират със сключването на договор и остават в сила през време на изпълнението на договора.

4.1.4. Допуснати в офертата технически грешки и пропуски в определянето на цената са единствено за сметка на участниците.

4.1.5. При несъответствие между единична и обща цена, ще се взема предвид единичната. При несъответствие между цифровата и изписаната словом цена, ще се взема предвид изписаната словом.

4.1.6. Участникът задължително предлага начин на плащане в съответствие с проекта на договор, приложен към настоящата документация, като може да предложи и начин на плащане включващо авансово такова, съобразно обявлението за откриване на процедурата.

4.1.7. Участникът попълва и парафира проекта на договор, приложен в документацията за участие в процедурата. В случай че има несъгласие с клаузите му, той прилага и Предложение за изменение и/или допълнение на клаузите на проекта на договор.

4.2. Офертата и всички документи, които са част от нея, следва да бъдат представени в оригинал или да са заверени, когато са ксерокопия, с гриф "вярно с оригинала", подпис на лицето, представляващо участника и свеж печат.

4.3. Документите и данните в офертата се подписват само от лица законни представители, упълномощени за това лица, за което се изисква представяне на нотариално заверено пълномощно за изпълнение на такива функции.

4.4. Всички документи, свързани с офертата следва да са на български език или да са придружени с превод на български език.

4.5. В офертата и приложените документи не се допускат никакви вписвания между редовете, изтривания или корекции, освен ако са заверени с подписа на лицето представляващо кандидата и свеж печат.

4.6. Желателно е предложението за изпълнение на поръчката и предлаганата цена да бъдат поставени в папки.

5. Окомплектоване и подаване на офертата

5.1. Офертата се представя в запечатан непрозрачен плик от участника или от упълномощен от него представител лично или по пощата с препоръчано писмо с обратна разписка (респ. чрез куриерска служба). Върху плика се посочва наименованието на участника, адрес за кореспонденция, телефон и по възможност факс и електронен адрес. На плика се записва "Оферта за участие в процедура на договаряне с обявление с обект: **"Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г."** и обособените позиции, за които се подава.

5.2. Предлаганата цена и проекта на договор се представят в отделен запечатан непрозрачен плик с надпис "Предлагана цена", поставен в плика с офертата.

5.3. В случаите, когато се участва с оферта по повече от една обособена позиция, документите към офертата следва да се обособят спрямо обособените позиции в отделни пакети (по отношение на предложението за изпълнение на поръчката – концепцията за изпълнение на обекта на поръчката, количествените сметки, графици за ремонт и др. документи посочени в образеца на оферта под раздел предложение за изпълнение на поръчката). Към всеки от пакетите с предложение за изпълнение на поръчката се поставя "ОБРАЗЕЦ НА ОФЕРТА" съгласно обособената позиция за която се отнася. По отношение на предлаганата цена, документите, под раздел "ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА" от образеца на оферта, също е необходимо да се обособят според обособените позиции (т.е. за всяка от обособените позиции е необходимо да има пакет от документи, изброени в раздел II от образеца на оферта"), като "ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА" за всяка от обособените позиции е необходимо да се постави в отделен, запечатан, непрозрачен плик, с надпис "**Предлагана цена за обособена позиция ...**", пликите се поставят в общ плик с надпис "ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА".

5.4. Офертата се изпраща на адрес: гр. Козлодуй, "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, Централно деловодство;

5.5. Участникът е длъжен да обезпечи получаването на офертата на указаното място и срок. Разходите за подаване на офертата са за негова сметка. Рискът от забава или загубване на офертата е за участника.

5.6. Възложителят не се ангажира да съдейства за пристигането на офертата на адреса и в срока, определен от него.

5.7. При приемане на офертата върху плика се отбелязват поредният номер, датата и часът на получаването и посочените данни се записват във входящ регистър, за което на приносителя се издава документ.

5.8. Възложителят не приема за участие в процедурата и връща незабавно на участниците оферти, които са представени след изтичане на крайния срок или в незапечатан, или плик с нарушена цялост.

6. За всички неуредени въпроси се прилагат разпоредбите на Закона за обществените поръчки и Правилника за прилагането му.

ДОГОВОР

№.....

Днес, год., в гр. Козлодуй между:

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД, гр. Козлодуй, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 106513772, представлявано от Александър Христов Николов – Изпълнителен Директор, наричано по-нататък в Договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**, от една страна,

и

“.....” гр..... вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК представлявано от наричано по-нататък в Договора **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна и на основание чл. 41 и следващите /част втора, глава трета, раздел шести/ от Закона за обществените поръчки и във връзка с Решение № АД/.....г. на Изпълнителния Директор на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД за класиране на офертата и определяне на изпълнител на обществената поръчка с обект: **“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”** със подизпълнители:

“.....” гр..... вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК представлявано от наричано по-нататък в Договора **ПОДИЗПЪЛНИТЕЛ**

“.....” гр..... вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК представлявано от наричано по-нататък в Договора **ПОДИЗПЪЛНИТЕЛ**

“.....” гр..... вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК представлявано от наричано по-нататък в Договора **ПОДИЗПЪЛНИТЕЛ**

“.....” гр..... вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК представлявано от наричано по-нататък в Договора **ПОДИЗПЪЛНИТЕЛ**

се сключи настоящият Договор за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага и заплаща, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да изпълни дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно електропроизводство през 2012г. (обособена позиция:

.....
.....
.....

ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ²

2.5.3.1 Двустранен протокол за отчитане на дейността. При отчитането на отделните видове ремонтни работи, се включват и материалите.

2.5.3.2 Констативен протокол - съставя се в случаите когато едни обеми работа, съгласно настоящия договор са заменени с други.

2.5.3.3 Протокол за установяване извършването и заплащането на натурални строително-монтажни работи.

2.5.3.4 Протокол за извършен входящ контрол на материалите и резервните части влагани при ремонта на съоръженията, чиято доставка е задължение на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, извършен в присъствието на представител на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

2.5.3.5 Фактура.

2.5.3.6 Декларация/Сертификат за съответствие на материалите съгласно Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствието на строителните продукти (ДВ бр.109/16.12.2003г.).

2.5.3.7 Други отчетни документи съгласно изискванията на техническото задание приложение към настоящия договор.

2.5.4 Не са заплащат етапи от изпълнението за които са установени несъответствия при приемането на изпълнението, независимо от размера на несъответствието до отстраняване на несъответствието.

2.5.5 Плащанията по настоящия договор ще бъдат извършвани чрез банков превод в полза на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по следната банкова сметка:

Банка:

IBAN:; BIC:

3 СРОКОВЕ

3.1. Сроковете по отделните етапи на изпълнение на дейностите са посочени в Приложение №5- График за изпълнение на ремонтни дейности по 5 и 6 ЕБ през 2012г.

3.3. Услугите по доставки на оборудване, материали и консумативи, както и услугите по изготвяне на конструкторска документация се изпълняват в **максимално кратък срок, съгласуван с Възложителя** – след сключване на договора и преди определената начална дата за започване изпълнението на съответната дейност от 5 и 6 ЕБ или общоблочно оборудване (ОСО).

3.4. Забавянето на отделни ремонтни работи, което не създава технически препятствия за започване на останалите дейности и което няма да доведе до забавяне на предаването на съответния етап, не е основание за носене на отговорност от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. Забавата за предаване на отделен етап не удължава срока за цялостното предаване на обекта.

4 ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

4.1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ Е ДЪЛЖЕН:

4.1.1. Да осигурява стандартни резервни части, необходимите прокладъчни и смазочни материали, фасонни детайли и други материали от внос, чиято доставка е негово задължение съгласно Приложение №6 - Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959, за което се съставя приемно предавателен протокол.

4.1.2. Да заплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** уговореното възнаграждение за приетата работа съобразно реда и условията на този договор;

4.1.3. При необходимост, за определени дейности при условията на Приложение №6 - Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959, да предостави за използване общи палични консумативи - въздух, пара, ХОВ и техническа вода.

² т. 2.5.2. и т.2.5.3. са само при условие че се приеме оферта предлагаща авансово плащане. Условията по плащането се определят при преговорите с участниците като клаузите се променят съобразно договореното

4.1.4. Дейностите по договора се изпълняват с инструменти и приспособления на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, но при необходимост **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** предоставя инструменти и приспособления, както и складове и помещения, собственост на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД след оформяне на двустранни протоколи съгласно изискванията на Приложение №6 – Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

4.1.5. В петдневен срок да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за липсата, които ще упражняват инвеститорски контрол.

4.1.6. Да предостави на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** документите, описани Приложение № 6 – Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

4.1.7. Други задължения – съобразно Приложение №6 – Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

4.2. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ ИМА ПРАВО

4.2.1. Да достави част от необходимите оборудване, резервни части и материали, извън посочените в т.4.1.1. и чиято доставка е задължение на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, като предварително уведоми за това **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. Предаването им на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** става в реда указан в т.4.1.1. Стойността им се приспада от цената по договора.

4.2.2. Да замени едни обеми работа с други като изготви констативни протоколи за това.

4.2.3. При констатиране на видими дефекти или несъответствия на стоката със сертификати/декларации за съответствие, или при липса на такива документи, може да не приема стоката или ремонта на съоръжението/оборудването, в който е вложена стоката, за която са констатирани несъответствия, а също да откаже приемането и на работи извършени с материали предоставени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, но станали негодни в периода от предаването им на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** до отчитането на дейността.

4.2.4. Да развали договора, ако стане явно, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма да спази срока за изпълнение или няма да извърши ремонтните работи по уговорения начин или с нужното качество.

4.2.5. Да усвои гаранцията за изпълнение на договора до изтичане на гаранционните срокове по настоящия договор, в случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не представи застрахователна полица по т. 5.1.3.

4.2.6. Да направи промени в графици за ПГР като за това своевременно се уведомява **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

4.2.7. Да предостави на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** стационарни подземни съоръжения при наличие на такива и съгласно указаното в Приложение №6 Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

4.2.8. Да не осигури изпълнението на пълния обем дейности поради технологична необходимост. В този случай ремонтните дейности се заменят с други или отпадат от предвидения обем по усмотрение на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**. В случай на отпадане на обеми същите не се заплащат от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

4.2.9. Други права на Възложителя – съобразно Приложение №6 – Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

5.1. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ Е ДЪЛЪЖЕН:

5.1.1. Да изпълни качествено възложената му дейност в съответствие с Приложение № 6 – Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959 към настоящия договор, предоставените от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** допълнителни документи в съответствие с Приложение №6, правилници, норми, стандарти и технически условия, действащи в атомни централи към момента на сключване на настоящия

договор. "Правилник за извършване на ремонтните дейности в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД" илент. №00.0У.ВД.АД.003. БДС и другите действащи в Република България нормативни актове, както и вътрешни документи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и в сроковете, посочени в Приложение № 5- График за изпълнение на ремонтни дейности.

5.1.2. Да поддържа застраховка за професионалната си отговорност за вреди, причинени на други участници в строителството и/или на трети лица, вследствие на неправомерни действия или бездействия при или по повод изпълнение на задълженията им в съответствие с категорията на строежа съгласно Наредба №1 от 2003г. за номенклатурата на видовете строежи, обн. в Държавен вестник, бр.72/2003г., в срок до даването на фронт за работа.

5.1.3. Да представи допълнителни застрахователни полици по чл. 173, ал.2 от ЗУТ всяка от които да е в размер на 3 % от стойността на обема работи, извършвани на съответния енергоблок и или останалите обекти, чието изпълнение може да продължи извън рамките на ПГР със срок на валидност до изтичане на гаранционния срок, покриващи материални вреди, причинени на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в рамките на гаранционния срок. Всяка полица се представя до 5 работни дни от датата на приемане на извършените работи за съответния енергоблок или обект. Вместо застрахователните полици по горните изречения на същата точка, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да предостави в същия срок, банкови гаранции, в същия размер, със срок на валидност до изтичане на гаранционния срок за съответния енергоблок или обект.

5.1.4. Да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, чрез ръководителя на групата, заповед и другите документи, които се изискват от правилниците по безопасността на труда при приемане на външния персонал.

5.1.5. Да изготвя и поддържа в актуално състояние през целия ПГР подробни графици за изпълнение на съответните услуги/работи на V и VI енергийни блокове, като ги поддържа в актуално състояние и следи тяхното изпълнение през целия период – до пълната реализация. Графиките да се изготвят съгласно изискванията (начало, продължителност и др.) посочени в утвърден план график за ремонт и презареждане, предоставен от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, приложените графици към техническото задание и в съответствие с извършени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** промени в графика на ПГР.

5.1.6. Да участва съвместно с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в дефектовката на съоръженията.

5.1.7. Да съхранява и опазва машините и съоръженията от приемането им за ремонт до предаването им на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, както и предоставените му от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** инструменти и приспособления. Доказаните щети се възстановяват от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

5.1.8. Да опазва от повреди и замърсявания останалите съоръжения на обекта.

5.1.9. Да представи Акт за готовност за ремонт на съоръженията в частта на своите задължения.

5.1.10. Да осигурява материали детайли, конструкции и консумативи съгласно Приложение №2– Рекапитулация и Количествено-стойностни сметки.

5.1.11. Да доставя материалите и оборудването чиято доставка е негово задължение при условие на доставка **DDP АЕЦ Козлодуй**, съгласно "INCOTERMS' 2010"

5.1.12. Да извършва входящ контрол на доставките, които са негово задължение в присъствието на упълномощено от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** лице, при който се проверяват отсъствието на явни недостатъци, комплектността на стоката и наличието на всички необходими документи.

5.1.13. Да осигури предвидената механизация.

5.1.14. Да участва в оперативни съвещания, организирани от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** във връзка с изпълнението на предмета на договора.

5.1.15. При завършване на всеки етап от възложената задача да уведомява **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да прегледа и приеме съответния етап.

5.1.16. Да изготвя необходимата отчетна документация за работите съгласно изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и други приложими нормативни актове, действащи в Р. България и да предоставя отчетната документация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок съгласно изискванията на Приложение №6 Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.0У.00.ТЗ.959.

5.1.17. До 5 дена от приемане на работата да представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** необходимите документи срещу които се извършва плащането.

5.1.18. Да предава съоръженията и работните площадки почистени и в добър вид, съгласно изискванията на ПТЕ и ПТБ.

5.1.19. Всички санкции, наложени от общински и държавни органи във връзка със строителството са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

5.1.20. Да извършва заваръчните дейности съгласно предварително изготвена, утвърдена и атестирана (одобрена) заваръчна технология (процедура), съгласно изискванията, документацията на съответната технологична система или компонент от нея от V, VI енергиен блок.

5.1.21. Да извършва предвидените в технологиите контрол и представя отчетните от контрола документи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, заедно с технологиите.

5.1.22. При извършване на изпитания и заваръчни дейности да спазва изискванията действащото законодателство и стандарти както и действащите в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД правила.

5.1.23. Да изработва и използва при изпълнение на своята дейност строителни скелета над 4 метра по предварително изготвени и утвърдени проекти с обозначителна табела.

5.1.24. Преди започване на ремонтните дейности да представи за съгласуване на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** схема за разположение на демонтираното оборудване.

5.1.25. Да спазва указанията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, ако има такива, относно начина и мястото на изпълнение на отделни дейности.

5.1.26. Да извърши оценка на риска, съгласно чл.15 от НАРЕДБА № 2 от 22.03.2004 г. за минималните изисквания за здравословни и безопасни условия на труд при извършване на строителни и монтажни работи и в обем съгласно чл.20, ал.3 от НАРЕДБА № 5 от 11.05.1999 г. за реда, начина и периодичността на извършване на оценка на риска и предаде документите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

5.1.27. Да състави и представи за съгласуване от отговорното лице по договора от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** преди допускане до обекта за работа Протокол за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд при изпълнение на дейността, приложение № 23 към "Инструкция по качеството за работа на външни организации по сключен договор" ИД № ДБК.КД.ИН.028/05 на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

5.1.28. При получени рекламации в гаранционния срок при писмено уведомяване от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, да изпрати свой представител в местонахождението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за участие в комисия за уточняване причините за дефекта и сроковете за отстраняването им при условията на т.6.8 от настоящия договор.

5.1.29. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да предприема ремонти или да влага в процеса на монтаж продукти, материали/технологии, за които е установено несъответствие, подлежащо на одобрение от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** преди да получи такова разрешение от страна на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

5.1.30. В случаите когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** трябва да извърши поправка/преработка или да използва продукт, материал или технология, които не отговарят на установените изисквания или при отклонения от изискванията на документацията, утвърдена от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** уведомява в писмена форма **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** със заявка за разрешение за влагане или използване на несъответстващ продукт/материал/технология или начин на процедиране, който не отговаря на изискванията на утвърдената документация.

5.1.31. В случай на необходимост от отстраняване на несъответствия, възникнали по време на изпълнение на ремонтните и монтажни дейност, изискващи използване на машинно-строителна и електроремонтна база, необходима за обработка или термообработка на детайли и възли **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще мобилизира свой екип и ще има готовност в срок от часа от получаване на писменото искане на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да започне отстраняването.

5.2. ПРАВА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:

5.2.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право на предрочно изпълнение на предмета на договора, при условие че това не възпрепятства **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при изпълнение на други дейности свързани с настоящия договор или извън него и последния е в състояние да осигури фронт за работа, при което стойността по договора ще остане непроменена. Предрочното изпълнение на отделни обеми СМР, се извършва, след изрично писмено съгласуване с

ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ.

6. КАЧЕСТВО, ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

6.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** гарантира за качеството на вложените материали, които са предмет на негово доставка. Той носи отговорност, ако вложените материали не са с нужното качество и/или влошават качеството на извършените СМР и на обекта като цяло.

6.2. В случаите по т. 4.1.1 и 4.2.1 **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** носи отговорност за качеството на доставените оборудване, резервни части и материали.

6.3. Констатирането на несъответствие или дефекти на стоката може да стане при приемането на стоката или приемането на работата, в която е вложена стоката.

6.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи пълна отговорност за работата на своите работници и служители, както и за работата на привлечените от него подизпълнители.

6.5. При некачествено изпълнение на възложените работи **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отстранява всички забележки за своя сметка, със свои материали и работна ръка. При невъзможност възстановява на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** всички направени разходи по отстраняване на забележките, извън санкциите и неустойките, които заплаща по настоящия договор.

6.6. Гаранционните срокове за ремонтните дейности по конкретните машини и съоръжения за всеки блок са съгласно Приложение №4- Гаранционни срокове на ремонтните дейности по конкретни машинни, съоръжения и оборудване започват да текат от дата на успешното провеждане на 72 часови контролни изпитания на 100% мощност на съответния блок или приемане на останалите обекти.

6.7. Рекламации относно качеството на работите **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да направи в рамките на предвидения гаранционен срок. Той е длъжен в този случай писмено да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. Причините за рекламацията се отразяват в Двустранен констативен протокол, който се съставя след съвместен оглед и анализ на причините от представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, както и всички изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, след удовлетворяване на които рекламацията се счита за уредена.

6.8. Ако в рамките на гаранционния срок се установят дефекти, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** уведомява писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. В срок от часа от писменото уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, комисия съставена от представители на двете страни установява на място дефекта, за което се съставя двустранно подписан констативен протокол. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отстранява възникналите дефекти със свои сили и за своя сметка в минималния технологично необходим срок, съгласуван с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

6.9. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не отстрани възникналите дефекти в указания от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** срок или не се изпрати свой представител за констатиране на рекламациите съгласно горните точки, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да отстрани възникналите дефекти със свои сили и средства или с помощта на трети лица, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да възстанови всички разходи във връзка с това.

6.10. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** длъжен да възстанови всички разходи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и в случаите, когато последния, поради технологична необходимост е предприел незабавно отстраняване на възникналите дефекти и последиците от тях, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в този случай може да предприеме дейности по отстраняване на дефектите или последиците от тях със свои сили и материали или с помощта на трети лица. В този случай за валидни документи се считат съставените вътрешни такива от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

6.11. Гаранцията за изпълнение на задълженията по договора се освобождава в срок до 10 работни дни, след успешно преминати 72 часови контролни изпитания на V и VI блок на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, окончателното приемане на останалите дейности и след представяне на документите по т. 5.1.3 от настоящия договор.

6.12. Гаранционните срокове по договора се удължават със времето, от възникване на дефекти до окончателното им отстраняване.

6.13. Доставката на стоки и материали, които са негодни за употреба не се счита за доставка и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** заплаща неустойка в съответствие с условията на договора.

6.14. Неизпълнението на Приложение № 6 - Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959, или части от него се счита за неизпълнение договора.

6.15. За всяко констатирано от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, нарушение от страна на работници на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** на инструкции, правилници и получен инструктаж за работа в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** заплаща на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** санкция в размер на 200лв.. Санкциите в тази точка се налагат при наличие на протокол от звено "Контрол на производствената дейност" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД или от длъжностните лица на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** допускащи до работа.

7. НОСЕНЕ НА РИСКА:

7.1. Рискът от случайно погиване или повреждане на извършено, но не прието строителство (ремонт), конструкции, материали, строителна техника и др. се носи от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

7.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** носи риска от погиване или повреждане на вече приети етапи, съответно СМР (ремонтни работи) ако погиването не е по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и последният не е могъл да ги предотврати.

8. НЕУСТОЙКИ

8.1. В случай на неспазване на сроковете по раздел 3 от настоящия договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойка в размер на 3% (три процента) върху стойността на дължимото плащане за всеки ден закъснение, но не повече от 30% (тридесет процента) от стойността на дължимото плащане.

8.2. В случай на забавено плащане по раздел 2 от настоящия договор **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща неустойка в размер на 3% (три процента) върху стойността на забавеното плащане за всеки ден закъснение, но не повече от 30% (тридесет процента) от стойността на дължимото плащане.

8.3. При виновно неизпълнение на задълженията по договора, с изключение на случаите по т.8.1 и 8.2, неизправната страна дължи на изправната неустойка в размер на 20% (двадесет процента) върху стойността на договора.

8.4. Заплащането на неустойката не лишава **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** от правото си да търси други обезщетения за действително претърпени вреди.

9. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

9.1. Договорът влиза в сила от момента на двустранното му подписване.

9.2. Сроковете за изпълнение за дейностите за съответния блок започват да текат от датата на даване фронт за работа на блока или съоръжението.

9.3. Всяка дейност от предмета на договора ще бъде оценявана поотделно за отношението и към ядрената безопасност като при наличие на такова отношение се подписва Протокол за проверка на документите от Дирекция "Безопасност и Качество".

9.4. Неразделна част от настоящия договор са следните приложения:

Приложение №1. - Общи условия на договора:

Приложение №2. - Рекапитулация и Количествено-стойностни сметки и диск с анализи на цените

Приложение №3. - Основни показатели за ценообразуване

Приложение №4. - Гаранционни срокове на ремонтните дейности по конкретни машинни, съоръжения и оборудване за V и за VI ЕБ.

Приложение №5. - График за изпълнение на ремонтни дейности.

Приложение №6 - Техническо задание за изпълнение на ремонтните дейности по основно оборудване и спомагателно оборудване и системи на блокове 5 и 6 по време и/или свързани с ПГР 2012 год. №2011.30.ОУ.00.ТЗ.959.

9.5. Отговорни технически лица по изпълнението на настоящия договор от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са:

9.5.1. тел 0973/.....:

9.5.2. тел 0973/.....:

9.5.3. тел 0973/.....:

9.5.4. тел 0973/.....:

9.5.5. тел 0973/.....:

9.6. Отговорни технически лица по изпълнението на настоящия договор от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е:

9.6.1. тел.: 0973/.....:

9.6.2. тел.: 0973/.....:

9.6.3. тел.: 0973/.....:

9.7. Настоящият договор е подписан в два еднообразни екземпляра - по един за всяка от страните.

10. ЮРИДИЧЕСКИ АДРЕСИ

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

”.....”

..... гр.....

.....

Факс/тел.: 0973/.....: 0973/.....

ЕИК:

ИН по ЗДДС №

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

.....

.....

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД

3321 Козлодуй

БЪЛГАРИЯ

Факс/тел.: 0973/73530; 0973/76027

ЕИК: 1064513415

ИН по ЗДДС №. BG 1064513415

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР

.....

ОБЩИ УСЛОВИЯ НА ДОГОВОРА

1.	РЕД ЗА ПРИЛАГАНЕ НА ОБЩИТЕ УСЛОВИЯ ПО ДОГОВОР	2
2.	ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ	2
3.	ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ ПО ДОГОВОРА	2
4.	ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ	2
5.	ОБЕДИНЕНИЯ.....	2
6.	ДАНЪЦИ И ТАКСИ ЗА ЧУЖДЕСТРАННИ ИЗПЪЛНИТЕЛИ.....	3
7.	ВХОДНИ ДАННИ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ДОГОВОРА	3
8.	УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО.....	3
9.	ФИЗИЧЕСКА ЗАЩИТА, СИГУРНОСТ И ДОСТЪП ДО ЗАЩИТЕНАТА ЗОНА....	3
10.	ЯДРЕНАТА БЕЗОПАСНОСТ И РАДИАЦИОННА ЗАЩИТА.....	4
11.	БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД.....	5
12.	ПОЖАРНА БЕЗОПАСНОСТ	6
13.	ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ	6
14.	ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА	7
15.	СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ	7
16.	НЕУСТОЙКИ	7
17.	ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА	7
18.	НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА	8
19.	РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ	8
20.	ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ	8
21.	ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.....	8
22.	КОМУНИКАЦИЯ МЕЖДУ СТРАНИТЕ	8
23.	ЕЗИК НА ДОГОВОРА	9
24.	ПРОМЕНИ В ДОГОВОРА	9

1. РЕД ЗА ПРИЛАГАНЕ НА ОБЩИТЕ УСЛОВИЯ ПО ДОГОВОР

1.1. Общите условия към договора се прилагат за всички договори сключвани от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД като **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**.

1.2. Общите условия са неразделна част от договора и не могат да се разглеждат самостоятелно.

1.3. Клаузите, съдържащи се в общите условия по договора, които нямат отношение към предмета на основния договор се считат за неприложими.

1.4. Редът за работата на външни организации на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД е съгласно действащата писмена инструкция ДБК.КД.ИН.028 "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор".

2. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

2.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да представи при подписване на договора гаранция за изпълнение на договора в размер на 3 % от стойността му - парична сума или неотменима, безусловно платима банкова гаранция със срок на валидност 30 дни по-дълъг от този на договора, която се освобождава не по-късно от 15 работни дни след ефективно изпълнение на предмета на договора, за което **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** изпраща писмо до **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** с актуални банкови реквизити.

2.2. Гаранцията за изпълнение се задържа от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при неизпълнение на задълженията, поети от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по този договор.

2.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не дължи лихви за периода през който средствата по т. 2.1. от договора законно са престояли при него.

3. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ ПО ДОГОВОРА

3.1. Правата и задълженията на страните са регламентирани в договора.

3.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да прехвърля своите задължения по договора или част от тях на трета страна.

4. ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ

4.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ползва за подизпълнители само декларираните от него в офертата си.

4.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е изцяло и единствено отговорен пред **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за изпълнението на договора, включително и за действията на подизпълнителите. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря за действията на подизпълнителите като за свои действия.

4.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи отговорност за контрол на качеството на работата и спазване на изискванията за безопасна работа на персонала на подизпълнителите си.

4.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да определи компетентни длъжностни лица, които да извършват контрол на работата на подизпълнителите.

4.5. Всички условия към изпълнение на договора определени към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** важат в пълна сила за неговите подизпълнители. Отговорност за осигуряване на това условие от договора носи **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

4.6. Комуникацията между **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и Подизпълнителите по договора се осъществява само чрез **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

4.7. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да прави инспекции и проверки на работата на площадката и одити на подизпълнители, по реда по който същите се извършват за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

5. ОБЕДИНЕНИЯ

5.1. В случаите, когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е обединение, всички участници са солидарно отговорни за изпълнението на задълженията по договора.

5.2. Всяко изменение в структурата и участниците в обединението ще се счита за неизпълнение на задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6. ДАНЪЦИ И ТАКСИ ЗА ЧУЖДЕСТРАННИ ИЗПЪЛНИТЕЛИ

6.1. Ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е чуждестранно лице и при изпълнението на Договора е извършвал дейности (услуги) за **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** на територията на РБългария, които дейности **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** е задължен да заплати, то от всяко дължимо плащане **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** удържа 10% данък при източника.

6.2. За размера на удържаната сума **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** предава на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** официален документ от съответната данъчна служба в РБългария. Размерът на удържаната сума може да бъде намален в последствие, при условие че РБългария има сключена двустранна спогодба за избягване на двойното данъчно облагане с държавата по регистрацията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и същия представи изискуемите документи за прилагане на спогодбата.

7. ВХОДНИ ДАННИ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ДОГОВОРА

7.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да представи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** необходимите входни данни за изпълнение на дейностите по договора.

7.2. Входни данни могат да бъдат съществуващи документи и данни в "АЕЦ Козлодуй" и се предават във вида, в който са налични. За всеки предаден пакет входни данни се изготвя и двустранно се подписва Приемно-предавателен протокол.

7.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да предава необходимите входни данни на хартиен носител.

7.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право, без предварителното писмено съгласие на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, да използва документ или информация за цели различни от изпълнението на договора за срока на действие на този договор и до 5 (пет) години след приключването му.

7.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да не предоставя на трети физически или юридически лица информацията по т.7.4.

8. УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО

8.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да изпълни възложената му дейност в съответствие с изискванията на собствената си система по качество с отчитане изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

8.2. Когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не притежава сертифицирана система по качество, той разработва Програма или План за осигуряване на качеството, по образец на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

8.3. Ако в Техническото задание се изисква Програма за осигуряване на качеството за изпълнение на дейността по договора, в срок от 20 работни дни след сключването на договора **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** разработва програма, по указания на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

8.4. Всички документи, собственост на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, които са цитирани в Програмата или Плана за осигуряване на качеството, могат да бъдат изискани при необходимост от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за преглед и оценка, с оглед идентифициране на методиката и/или технологията, по която ще се извършват дейности.

8.5. Несъответствията по доставките и дейностите, предмет на договора се регистрират, идентифицират и управляват по реда за контрол на несъответствията, определен от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

8.6. Програмите за осигуряване на качеството и Планове за контрол на качеството се изготвят, съгласуват от упълномощен персонал на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, утвърждават и разпространяват преди стартиране на дейностите, включени в тях.

8.7. Програмата за осигуряване на качеството на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е неразделна част от договора.

9. ФИЗИЧЕСКА ЗАЩИТА, СИГУРНОСТ И ДОСТЪП ДО ЗАЩИТЕНАТА ЗОНА

9.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури достъп на персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при изпълнението на задълженията им по настоящия договор, съгласно Инструкцията за пропускателен режим в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД № УС.ФЗ.ИИ 015.

9.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** трябва да изготви и предаде на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** необходимата документация за достъп на персонала по изпълнение на договора до защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, съгласно ДБК.КД.ИН.028.

9.3. При неизпълнение на предходната точка от договора ще бъде отказан достъп на персонала на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

9.4. Когато за изпълнение на задълженията по този договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще използва транспортни средства, той се задължава при въвеждането им в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД да представи Протокол за извършена проверка на конкретното МПС, с изричен запис в него, че то няма да бъде пряко или косвено източник на неправомерни действия, съгласно Наредба за осигуряване на физическата защита на ядрените съоръжения, ядрения материал и радиоактивните вещества, Приета с ПМС № 224 от 25.08.2004 г., обн., ДВ, бр. 77 от 3.09.2004 г.

9.5. Протокол за извършената проверка се оформя за всяко МПС, при всеки отделен случай и се подписва от Ръководителя или упълномощено за това длъжностно лице на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и водача на транспортното средство.

9.6. При неизпълнение на предходната точка от договора ще бъде отказан достъп на транспортните средства на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

9.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи преминаване проверка за надеждност на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, съгласно чл.40, т.2 от Правилника за прилагане на Закона за Държавна агенция "Национална сигурност".

10. ЯДРЕНАТА БЕЗОПАСНОСТ И РАДИАЦИОННА ЗАЩИТА

10.1. За договори, които включват дейности, доставки или услуги, които имат отношение към ядрената безопасност, аварийна готовност и/или радиационната защита се изисква от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да представи необходимите документи за проверка от Дирекция "Б и К" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД в обем и срок, съгласно ДБК.КД.ИН.028.

10.2. Договори, които имат отношение към ядрената безопасност, аварийна готовност и/или радиационната защита влизат в сила от момента на двустранното им подписване, а изпълнението на предмета на договора започва от датата на утвърждаване на Протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД. Сроковете, определени в договора, започват да се отчитат от датата на уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърдения протокол за проверка на документите.

10.3. В случаите, когато дейността, предмет на конкретен договор с външна организация е свързана с реализацията на техническо решение, за което се изисква разрешение съгласно ЗБИЯЕ, изпълнението на дейностите по договора започва след издаване на разрешение за техническото решение от АЯР. В случай, че АЯР изиска допълнителни документи, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ги представи в посочените срокове.

10.4. Дейностите по оборудване, имащо отношение към безопасността се извършват спрямо писмени процедури, технологии и методологии.

10.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи запознаване на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, с общите изисквания за действия при авария в АЕЦ, да спазва процедурите при ликвидация на авария.

10.6. Персоналът на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и неговите подизпълнители, включително чуждестранни фирми, които изпълняват дейности в зоните със строг режим на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД са длъжни да спазват изискванията на:

- "Инструкция по радиационна защита", идент. № ЕИ.РБид-18;

- "Инструкция по радиационна защита на V и VI блок", идент. № 30.ОБ.00.РБ.01;

- "Инструкция по радиационна защита в ХОГ на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", идент. № ХОГ.ИРЗ.01;

- "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор", идент. № ДБК.КД.ИН.028;

10.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи отговорност за безопасността на труда и дозовото натоварване на персонала, който командирова за работа в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД за изпълнение на дейността по договора.

10.8. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** определя отговорно лице по безопасност на труда и радиационна защита в организацията със заповед.

10.9. При необходимост от извършване на дейности в зона строг режим (ЗСР) задължително се извършва измерване на целотелесната активност на персонала на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, включително за лица работещи по граждански договор и представители на чуждестранни организации, преди започване и след завършване на работата по съответния договор на ВО.

10.10. За работа в ЗСР, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** осигурява на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за своя сметка специално работно облекло, лични предпазни средства, дозиметричен контрол и др. съгласно изискванията на Наредба № 32 от 07.11.2005 г. за условията и реда за извършване на дозиметричен контрол на лицата, работещи с източници на йонизиращи лъчения.

10.11. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** информира периодично **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за полученото дозово натоварване на персонала, съгл. чл. 122 ал. 3 на Наредба за радиационна защита при дейности с източници на йонизиращи лъчения. Изпълнителят предоставя данни за дозовото натоварване на персонала си преди първоначалното допускане до работа.

11. БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД

11.1. От гледна точка на техническата безопасност, командированият персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и неговите подизпълнители, включително чуждестранни фирми, условно се приравнява (с изключение на правото за издаване на наряди и допускане до работа) към персонала на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и е длъжен да спазва изискванията на:

– „Правилник за безопасност при работа в неелектрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по топлопреносни мрежи и хидротехнически съоръжения“

– „Правилник за безопасност и здраве при работа в електрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по електрически мрежи“

11.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури фронт за работа съобразно съответните условия за непрекъснат или спрян производствен процес, като обезопаси съоръженията съгласно действащите правилници в АЕЦ и открие наряди за допуск до работа.

11.3. Издаването на наряди за работа, допускане до работа, контрол на дейността на ВО, относно изискванията на техническата документация, закриване на нарядите и приемане на работното място, контрола и отчитане на дозовото натоварване на персонала и др. се извършват според определения ред в съответното структурно звено, по чието оборудване/на чиято територия се работи.

11.4. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури инструктиране на външния персонал, според изискванията на НАРЕДБА № РД-07-2 от 16.12.2009г. за условията и реда за провеждането на периодично обучение и инструктаж на работниците и служителите по правилата за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд по цитираните в т.11.1 Правилници и в съответствие с мястото и конкретните условия на работа, която групата или част от нея ще извършва.

11.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи обучение и изпити на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, по "Въведение в АЕЦ" и "Радиационна защита" в УГЦ на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и съгласно НАРЕДБА за условията и реда за придобиване на професионална квалификация и за реда за издаване на лицензии за специализирано обучение и на удостоверения за правоспособност за използване на ядрената енергия.

11.6. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва всички ограничения и забрани, за изпращане и допускане до работа на лица и бригади, които са предвидени в правилниците по безопасност на труда. Да извърши правилен подбор при съставяне списъка на ръководния и изпълнителски персонал, който ще изпълнява работата по сключения договор, по отношение на професионална квалификация и тази по безопасността на труда.

11.7. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да определи длъжностното лице (или лица), които да приемат външния персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, да изискат и извършат проверка на всички предвидени в правилниците документи, включително и удостоверенията за притежаване квалификационна група по безопасност на труда.

11.8. Отговорният ръководител и (или) изпълнителят на работа приемат всяко работно място от допускация, като проверяват изпълнението на техническите мероприятия за обезопасяване, както и тяхната дейност.

11.9. Ръководителите на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** постоянно упражняват контрол за спазване на правилниците по безопасност на труда от членовете на групата и да предприемат мерки за отстраняване на нарушенията.

11.10. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да уведомява писмено **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за предприетите мерки по дадени от него предложения-искания за санкциониране на лица, допуснали нарушения по изискванията на безопасността на труда.

11.11. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да изпълнява писмените разпореждания на упълномощените длъжностни лица от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при констатирани нарушения на технологичната дисциплина и правилата за безопасна работа.

11.12. В случай на трудова злополука с лице наето от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, ръководителят на групата уведомява ръководството на фирмата – **ИЗПЪЛНИТЕЛ** и сектор "Техническа безопасност" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, след което предприема мерки и оказва съдействие на компетентните органи, за изясняване на обстоятелствата и причините за злополуката.

11.13. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва действащите в АЕЦ нормативни документи и правилници по отношение на ЗБУТ, ПАБ съгласно действащите норми за ремонти и СМР.

11.14. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва законовите изисквания за опазване на околната среда по време на строителството и след приключването му, в гаранционния срок.

11.15. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** осигурява здравословни и безопасни условия на труд, съгласно изискванията на нормативните документи по охрана на труда, по пожаробезопасност и по безопасност на движението по време на строителството.

11.16. При необходимост **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** организира изпълнението на ремонтните дейности при непрекъснат режим на работа, с цел спазване срока на ремонта на съответния блок или друга технологична необходимост.

11.17. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** осигурява спазване на Наредба № 2 от 22.03.2004 г. за минималните изисквания за здравословни и безопасни условия на труд при извършване на строителни и монтажни работи на територията на обектите на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

11.18. Всички санкции, наложени от компетентните органи за нарушенията или за щети нанесени от лица, наети от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** (включително подизпълнителите му) са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

12. ПОЖАРНА БЕЗОПАСНОСТ

12.1. При изпълнение на огневи работи Ръководителят и персонала на ВО изпълняващ дейности по договор с "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, е задължен да спазва изискванията на нормативно-техническите документи по пожарна безопасност:

- Наредба № 1-209 от 22.11.2004 г. за правилата и нормите за пожарна и аварийна безопасност на обектите в експлоатация.

- Правила за пожарна и аварийна безопасност в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, идент.№ ДОД.ПБ.ПБ.307;

12.2. При изпълнение на огневи работи, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** подготвя Списък на лицата, имащи право да бъдат ръководители на огневи работи.

13. ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ

13.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** поема ангажимент да допусне и окаже съдействие на упълномощени представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за извършване на одит по качеството по реда на утвърдени правила на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**. Иницирирането на одит може да стане по желание на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и писмено известяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

13.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** носи отговорност за неразиространение на информацията, станала достъпна по време на извършване на одита.

13.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да осъществява контрол по изпълнението на този договор, стига да не възпрепятства работата на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и да не нарушава оперативната му самостоятелност.

13.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да предостави достъп до строителни и монтажни площадки, документация и персонал на лицата, упълномощени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да изпълняват контрол и инспекции.

13.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да позволи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** или на посочено от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** лице, да прави проверки на отчетната документация, съставена при изпълнение на договора, включително и да се правят копия на документите.

14. ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА

14.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да спазва изискванията за опазване на околната среда по време на изпълнението на предмета на договора и след приключването му, съобразно Закона за управление на отпадъците.

14.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да извози отпадъците от площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и да осигури тяхното депониране при спазване на изискванията на националното законодателство и вътрешно-нормативна база на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

15. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

15.1. Когато по обективни причини от производствен или друг характер, произтичащи от естеството и спецификата на основния предмет на дейност на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, той не е в състояние да осигури условия за изпълнение на предмета на основния договор, изпълнението спира до отпадане на съответните причини за това, като **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да удължи срока на договора с периода на забавата.

16. НЕУСТОЙКИ

16.1. В случай на неспазване на сроковете по раздел 3 от основния договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойка в размер на 0.5% (половин) върху стойността на дължимото плащане за всеки ден закъснение, но не повече от 10% (десет) от стойността на дължимото плащане.

16.2. В случай на забавено плащане по раздел 2 от основния договор **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща неустойка в размер на 0.5% (половин) върху стойността на забавеното плащане за всеки ден закъснение, но не повече от 10% (десет) от стойността на дължимото плащане.

16.3. При виновно неизпълнение на задълженията по договора, с изключение на случаите по 16.1. и 16.2. неизправната страна дължи на изправната неустойка в размер на 10% (десет) върху стойността на договора.

16.4. За действително претърпени вреди в размер по-голям от размера на уговорените неустойки, заинтересованата страна може да търси обезщетение в пълен размер по общия гражданскоправен ред.

17. ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА

17.1. Двете страни имат право да прекратят договора по взаимно съгласие изразено в двустранен документ.

17.2. Всяка от страните може да поиска прекратяване на договора с 30 (тридесет) дnevно писмено предизвестие, отправено до другата страна. Страните оформят отношенията си с двустранен протокол.

17.3. Договорът може да бъде прекратен по искане на всяка от двете страни при настъпване на обстоятелства по Раздел 18 от общите условия на договора. В този случай страните подписват двустранен протокол за оформяне на отношенията между тях.

17.4. Договорът може да бъде развален чрез 15 (петнадесет) дnevно писмено предизвестие от изправната страна до неизправната в случай на неизпълнение на постите с договора задължения.

17.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да развали договора и да поиска заплащане на фактическите направени разходи, а така също и неустойка по т.16.2., но не повече от сумата определена в Раздел 2 на Основния договор, когато **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** забави плащането на дължимите суми, повече от 30 (тридесет) дни.

17.6. При отказ за издаване на протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К" двете страни не си дължат обезщетения и неустойки и договора се прекратява.

18. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА

18.1. В случай, че някоя от страните не може да изпълни задълженията си по този договор поради непредвидено или непредотвратимо събитие от извънреден характер възникнало след сключване на договора, което пречатства неговото изпълнение, тя е длъжна в 3-дневен срок писмено да уведоми другата страна за това. Това събитие следва да бъде потвърдено от БТПП, в противен случай страната не може да се позове на непреодолима сила.

18.2. Докато трае непреодолимата сила, изпълнението на задълженията и свързаните с тях насрещни задължения се спира и срокът на договора се удължава с времето, през което е била налице непреодолимата сила.

18.3. Когато непреодолимата сила продължи повече от 30 (тридесет) дни, всяка от страните може да поиска договора да бъде прекратен.

19. РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ

19.1. Всички спорни въпроси, произлизащи от настоящия договор или при изпълнението му, ще се решават чрез преговори между двете страни. В случай, че спорните въпроси не могат да бъдат решени чрез преговори, същите ще бъдат решавани съгласно Българското законодателство (ЗОП, ЗЗД, ТЗ, ГПК и др.)

19.2. В случай на спор между страните при тълкуването на настоящия договор, трябва да се спазва следния ред на приоритет на документите:

- Договорът, подписан от страните;
- Общи условия на договора;
- Техническа оферта на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**
- Техническо задание /техническа спецификация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**;
- Предлагана цена;

20. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

20.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да определи отговорно лице по изпълнението на договора. Отговорното лице представя **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и организира работата по договора от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

20.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да смени отговорното лице по всяко време на изпълнение на договора. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се уведомява писмено за предприетата промяна.

21. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

21.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да определи отговорно лице по изпълнението на договора. Отговорното лице представя **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** и организира работата по договора от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ**.

21.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да смени отговорното лице по всяко време на изпълнение на договора. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се уведомява писмено за предприетата промяна.

22. КОМУНИКАЦИЯ МЕЖДУ СТРАНИТЕ

22.1. Комуникацията между страните се води само между определените отговорни лица. Когато дадено съобщение трябва да достигне до друго лице, участващо в изпълнението от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** или от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, това се осъществява чрез отговорните лица по договора.

22.2. Всички съобщения, предизвестия и нареждания, свързани с изпълнението на договора и разменяни между **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** са валидни, когато са изпратени в писмена форма – лично, по пощата (с обратна разписка), телефакс на адреса на съответната страна или предадени чрез куриер, срещу подпис на приемащата страна.

22.3. Валидните адреси и факс номера на страните се посочват в договора. В случай, че това не е посочено в договора, за валиден адрес и факс номер на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** се считат, посочените в документацията за участие в процедурата за възлагане на обществена поръчка, а на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** – посочените в неговата оферта.

22.4. Между страните се допуска неформална комуникация с оглед улесняване на работата като телефонен разговор, електронно съобщение и други подобни форми. Неформалната комуникация няма юридическа стойност и не се счита за официално приета, ако не е в писмената форма, определена по горе.

22.5. Комуникацията с чуждестранни **ИЗПЪЛНИТЕЛИ** се осъществява на български език. Осигуряването на превод на документите на български език е за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

22.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** по всяко време от изпълнение на договора при провеждане на официални и неофициални разговори и при работни срещи има право да изисква преводач от чуждия език на български, ако счете за необходимо, при това **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не е длъжен да заплаща допълнително за тези си искания.

22.7. Всяка от страните има право да изиска първоначална среща при стартиране на договора с цел уточняване на изискванията към изпълнение на договора, целите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, критериите за оценка на изпълнението на договора и планиране, изпълнение и производство, които трябва да извърши **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

22.8. Когато в хода на изпълнение на работата по договора възникнат обстоятелства, изискващи съставянето на двустранно подписан констативен протокол, заинтересованата страна отправя до другата мотивирана покана с обозначено място, дата и час на срещата. Уведомената страна е длъжна да отговори в три дневен срок след уведомяването (за дата на уведомяването се счита датата на входящия номер).

23. ЕЗИК НА ДОГОВОРА

23.1. Договорът с местни **ИЗПЪЛНИТЕЛИ** се съставя и подписва на български език в 2 еднообразни екземпляра.

23.2. С чуждестранни изпълнители, договора се подписва на български език и на друг език, ако това е упоменато в договора, по два еднообразни екземпляра на всеки от езиците. При противоречие на текстовете на различните езици, валиден е българският текст, освен ако не е определено друго в договора.

24. ПРОМЕНИ В ДОГОВОРА

24.1. Съгласно чл. 43, ал. 1 от ЗОП Страните по договор за обществена поръчка не могат да го променят или допълват.

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

.....
гр.....
ул.
тел/факс:
ИН
ИН по ЗЛДС

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД
3321 Козлодуй
БЪЛГАРИЯ
тел/факс: 0973/73530, 0973/76027
ЕИК 106513772
ИН по ЗЛДС BG 106513772

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

.....
/...../

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР
/АЛЕКСАНДЪР НИКОЛОВ/

ДЕКЛАРАЦИЯ

по чл. 47, ал. 1 т.2 и т.3 и ал.2, т.1, т.3 и т. 4, ал.5 т.2 от ЗОП, във връзка с чл.47 ал.8 от
ЗОП

във връзка с процедура на договаряне с обявление

с обект: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на
блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни
дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване надежността
на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно
електропроизводство през 2012г."

Долуподписаният /-ната/ _____

с ЕГН _____, притежаващ лична карта № _____, издадена на _____

от МВР, гр. _____, адрес: _____.

представляващ _____ в качеството си на _____

_____ със седалище _____ и адрес

на управление: _____, тел./факс: _____.

вписано в търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК № _____.

ИН по ЗДДС № _____

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

1. _____ когото представлявам:

а) Не е обявено в несъстоятелност;

б) Не се намира в производство по ликвидация или в друга подобна процедура съгласно националните закони и подзаконови актове.

в) Не е в открито производство по несъстоятелност, и не е сключено извънсъдебно споразумение с кредиторите по смисъла на чл. 740 от Търговския закон;

г) Няма парични задължения към държавата или към община по смисъла на чл. 162, ал. 2 от Данъчно-осигурителния процесуален кодекс, установени с влязъл в сила акт на компетентен орган/ има парични задължения към държавата, но е допуснато разсрочване/ или отсрочване на задълженията/ или парични задължения, свързани с плащането на вноски за социалното осигуряване или на данъци, съгласно правните норми на държавата, в която е установено.

д) Не е сключил договор с лице по чл. 21 или 22 от Закона за предотвратяване и установяване на конфликт на интереси.

е) Няма наложено административно наказание за наемане на работа на незаконно пребиваващи чужденци през последните 5 години.

Известно ми е, че при деклариране на неверни данни посяга наказателна отговорност по чл.313 от НК.

_____г

Декларатор: _____

Забележка: Когато Кандидатът е юридическо лице е достатъчно подаване на декларацията от едно от лицата, които могат самостоятелно да го представляват.

По т.1 г) Невярното се зачертава от лицето подписало декларацията.

ДЕКЛАРАЦИЯ

по чл. 47, ал. 1 т.1, ал.2 т.2, ал.5 т.1 от ЗОП, във връзка с чл.47, ал.8 от ЗОП
от Кандидат в процедура на договаряне с обявление
с обект: "Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на
блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните ремонтни
дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и подобряване
надежността на оборудването от системите за безопасност и системите за надеждно
електронпроизводство през 2012г."

Долуподписаният /-ната/ _____
с ЕГН _____, притежаващ лична карта № _____, издадена на _____
от МВР, гр. _____, адрес: _____,
представляващ _____ в качеството си на _____
_____ със седалище _____ и адрес
на управление: _____, тел./факс: _____,
вписано в търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК № _____,
ИН по ЗДДС № _____

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

1. Не съм осъден с влязла в сила присъда за:
 - а) престъпление против финансовата, данъчната или осигурителната система, включително изпиране на пари, по чл. 253-260 от Наказателния кодекс;
 - б) подкуп по чл. 301 - 307 от Наказателния кодекс;
 - в) участие в организирана престъпна група по чл. 321 и 321а от Наказателния кодекс;
 - г) престъпление против собствеността по чл. 194 - 217 от Наказателния кодекс;
 - д) престъпление против стопанството по чл. 219 - 252 от Наказателния кодекс;
2. Не съм лишен от правото да упражнявам определена професия или дейност;
3. Не съм свързано лице по смисъла на § 1, т. 1 от допълнителната разпоредба на Закона за предотвратяване и установяване на конфликт на интереси с възложителя или със служителите на ръководна длъжност в неговата организация;

Известно ми е, че при деклариране на неверни данни нося наказателна отговорност по чл.313 от НК.

_____г

Декларатор: _____

Забележка: Декларацията се подава от лицата по чл. 47, ал. 4 от ЗОП

ИНФОРМАЦИОНЕН ЛИСТ ЗА КАНДИДАТА

Наименование на Кандидата:	<i>Посочете точното наименование на дружеството, според съдебната регистрация</i>
Седалище по регистрация:	<i>Посочете държавата и адрес на седалището на кандидата</i>
Точен адрес за кореспонденция	<i>Посочете улица, град, пощенски код, държава</i>
Лице за контакти	<i>Посочете име, фамилия и длъжност</i>
Телефонен номер	<i>Посочете код на населеното място и телефонен номер</i>
Факс номер	<i>Посочете код на населеното място и номер на факс</i>
Електронен адрес	
Интернет адрес	
Правен статус	<i>Посочете търговското дружество или обединения или друга правна форма, дата на учредяване или номера и датата на вписване и къде</i>
ИН по ЗДДС № и държава на данъчна регистрация съгласно данъчната декларация	<i>Посочете номер по ЗДДС и наименованието на държавата, например: България.....</i>
ИН/ЕИК	
Банкови реквизити	<i>Банка: IBAN: BIC:</i>
Обект на поръчката	<i>Посочете наименование на поръчката (трябва да съвпада с наименованието, дадено от Възложителя)</i>
Номер на поръчката	<i>Посочете номер на поръчката от Регистъра за обществени поръчки</i>
Дата на изготвяне на заявлението/офертата	<i>Посочете дата: дата, месец, година: Напр. 21 април 2011г.</i>

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия кандидата)

_____ (наименование на кандидата)

ДЕКЛАРАЦИЯ

за подаване на оферта
от Кандидат за участие в процедура на договаряне с обявление
с обект: **“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи
на блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните
ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и
подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и
системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”**

Долуподписаният /-ната/ _____
с ЕГН _____, притежаващ лична карта № _____, издадена на _____
от МВР, гр. _____, адрес: _____,
представляващ _____ в качеството си на _____
_____ със седалище _____ и адрес
на управление: _____, тел./факс: _____,
вписано в търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК _____, ИН по
ЗДДС № _____

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

1. В случай, че бъдем одобрени в предварителния подбор и бъдем поканени за участие в договарянето, ние ще представим първоначална оферта и ще се явим на определените от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД място, дата и час за провеждането им.

2. За подготовка и представяне на оферта, съгласно изискванията на документацията, за нас са необходими 10 календарни дни след получаване на писмена покана за представяне на оферта.

3. Ако Възложителят определи в поканата за участие срок за представяне на оферта посочения по-горе срок или по-дълъг, то ние приемаме, че сме постигнали споразумение с “АЕЦ Козлодуй” ЕАД съгласно чл.104а, ал.3 от Закона за обществените поръчки, относно срока за представяне на офертите.

4. Запознати сме със законовото право на Възложителя, в случай че не постигне споразумение за срока за представяне на оферти с всички кандидати, да определи срок за представяне на офертите, който обаче не може да бъде по-кратък от 19 дни от датата на поканата за участие.

_____ г

Декларатор: _____

Забележка: Декларацията се подава от лицата по чл. 47, ал. 4 от ЗОП.

**БАНКОВА ГАРАНЦИЯ
ЗА УЧАСТИЕ В ПРОЦЕДУРА**

До
“.....” ЕАД
гр.

Известени сме, че нашият Клиент, _____ [наименование и адрес на кандидата], наричан за краткост по-долу КАНДИДАТ/УЧАСТНИК, ще участва в откритата с Ваше Решение № _____ / _____ г. [посочва се № и дата на Решението за откриването на процедурата] процедура за възлагане на обществена поръчка с обект: _____ [отписва се обекта и съответната обособена позиция, както и идентификационния номер, ако има такива].

Също така, сме информирани, че в съответствие с условията на процедурата и разпоредбите на Закона на обществените поръчки, КАНДИДАТА/УЧАСТНИКА трябва да представи в офертата си банкова гаранция за участие в процедурата, открита във Ваша полза, за сумата в размер на _____ (словом: _____) [посочва се цифром и словом стойността и валутата на гаранцията съгласно обявлението по процедурата].

Като се има предвид гореспоменатото, ние _____ [наименование и адрес на Банката], с настоящето поемаме неотменимо и безусловно задължение да заплатим по посочената от Вас банкова сметка, сумата от _____ (словом: _____) [посочва се цифром и словом стойността и валутата на гаранцията], в срок до 3 (три) работни дни след получаване на първо Ваше писмено искане, съдържащо Вашата декларация, че КАНДИДАТЪТ/УЧАСТНИКЪТ е извършил едно от следните действия:

- а) оттегли заявлението си след изтичане на срока за получаване на заявления или оттегли офертата си след изтичането на срока за получаване на офертите;
- б) е определен за изпълнител, но не изпълни задължението си да сключи договор за обществената поръчка;
- в) е получил покана за представяне на първоначална оферта, но не е изпълнил задължението си да подаде оферта;

Вашето искане за усвояване на суми по тази гаранция е приемливо и ако бъде изпратено до нас в пълен текст чрез надлежно кодиран телекс/телеграф от обслужващата Ви банка, потвърждаващ че Вашето оригинално искане е било изпратено до нас чрез препоръчана поща и че подписите на същото правно обвързват Вашата страна. Вашето искане ще се счита за отправено след постъпване или на Вашата писмена молба за плащане, или по телекс, или по телеграф на посочения по-горе адрес.

Тази гаранция влиза в сила, от ____ часа на _____ г. [посочва се датата и часа на крайния срок за представяне на заявленията].

Отговорността ни по тази гаранция ще изтече в ____ часа на _____ г. [посочва се дата и час съобразени с валидността на офертата на Кандидата/Участника], до която дата какъвто и да е иск по нея трябва да бъде получен от нас. След тази дата гаранцията автоматично става невалидна, независимо дали това писмо-гаранция ни е изпратено обратно или не.

Гаранцията трябва да ни бъде изпратена обратно веднага след като вече не е необходима или нейната валидност е изтекла, което от двете събития настъпи по-рано.

Гаранцията е лично за Вас и не може да бъде прехвърляна.

Подпис и печат,
(БАНКА)

**БАНКОВА ГАРАНЦИЯ
ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДОГОВОР**

До
“ ” ЕАД
гр.

Известени сме, че нашият Клиент, _____ [наименование и адрес на кандидата], наричан за краткост по-долу ИЗПЪЛНИТЕЛ, с Ваше Решение № _____ / _____ г. [посочва се № и дата на Решението за класиране] е класиран на първо място в процедурата за възлагане на обществена поръчка с обект: _____ [описва се обекта и съответната обособена позиция, ако има такава], с което е определен за ИЗПЪЛНИТЕЛ на посочената обществена поръчка.

Също така, сме информирани, че в съответствие с условията на процедурата и разпоредбите на Закона на обществените поръчки, при подписването на Договора за възлагането на обществената поръчка, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ следва на Вас, в качеството Ви на Възложител на горепосочената поръчка, да представи банкова гаранция за добро изпълнение открита във Ваша полза, за сумата в размер на _____ % [посочва се размера от обявлението за участие] от общата стойност на поръчката, а именно _____ (словом: _____) [посочва се цифром и словом стойността и валутата на гаранцията], за да гарантира предстоящото изпълнение на задължения си, в съответствие с договорените условия.

Като се има предвид гореспоменатото, ние _____ [Банка], с настоящето поемаме неотменимо и безусловно задължение да Ви заплатим всяка сума, предявена от Вас, но общия размер на които не надвишават _____ (словом: _____) [посочва се цифром и словом стойността и валутата на гаранцията], в срок до 3 (три) работни дни след получаването на първо Ваше писмено поискване, съдържащо Вашата декларация, че ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ не е изпълнил някое от договорните си задължения.

Вашето искане за усвояване на суми по тази гаранция е приемливо и ако бъде изпратено до нас в пълен текст чрез надлежно кодиран телекс/телеграф от обслужващата Ви банка, потвърждаващ че Вашето оригинално искане е било изпратено до нас чрез препоръчана поща и че подписите на същото правно обвързват Вашата страна. Вашето искане ще се счита за отправено след постъпване или на Вашата писмена молба за плащане, или по телекс, или по телеграф на посочения по-горе адрес.

Тази гаранция влиза в сила, от момента на нейното издаване.

Отговорността ни по тази гаранция ще изтече на _____ [посочва се дата и час на валидност на гаранцията съобразени с договорените условия], до която дата какъвто и да е иск по нея трябва да бъде получен от нас. След тази дата гаранцията автоматично става невалидна, независимо дали това писмо-гаранция ни е изпратено обратно или не.

Гаранцията трябва да ни бъде изпратена обратно веднага след като вече не е необходима или нейната валидност е изтекла, което от двете събития настъпи по-рано.

Гаранцията е лично за Вас и не може да бъде прехвърляна.

Подпис и печат,
(БАНКА)

ДЕКЛАРАЦИЯ

по чл. 56, ал. 1, т.10 от Закона за обществените поръчки
от Участник в процедура на договаряне с обявление с обект:

**“Изпълнение дейности по основно и спомагателно оборудване и системи на
блокове 5 и 6 по време на ПГР отнасящи се до извършване на планираните
ремонтни дейности, изпълнение на теми от Инвестиционната програма и
подобряване надежността на оборудването от системите за безопасност и
системите за надеждно електропроизводство през 2012г.”**

Долуподписаният /-ната/ _____
с ЕГН _____, притежаващ лична карта № _____, издадена на _____
от МВР, гр. _____, адрес: _____,
представляващ _____ в качеството си на _____
_____ със седалище _____ и адрес
на управление: _____, тел./факс: _____,
вписано в търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК _____, ИН по
ЗДДС № _____

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

При определяне на предлаганата от нас цена е спазено изискването за минимална цена на труда, определена съгласно §1, т.12 от Допълнителната разпоредба на Закона за обществените поръчки.

Известно ми е, че при деклариране на неверни данни нося наказателна отговорност по чл.313 от НК.

_____ г.

Декларатор: _____