


			BILL OF QUANTITY Количествена сметка														
			Документ нг. Document no. 10M\$\$00-PC407			Страница Sheet		1 от 34									
Проект Project ContourGlobal Maritsa East 3 TPP ТЕЦ КонтурГлобал Марица Изток 3 Основен ремонт на съоръжения			Код Security Index														
Име Title Основен ремонт на Енерго Блок 1 Турбоагрегат K-225-130-2M X Група - Ремонт Турбинно оборудване: Ремонтни дейности по сервомотори на АСК/ВН/ ,АСК/ВН/ ляво и дясно,РКВН 1,2,3,4,Сервомотори 1 и 2 на РКВН,РКСН 1,2,3,4,ОК /СН/ляво и дясно,сервомотори на ОК/СН/. Ремонтни дейности по ресиверни тръбопроводи, Главен маслен бак на ТА.Ремонтни дейности по изграждане на схема за химическа промивка на кондензатора на ТА, комдензатор А и Б, Пусков ежектор, РМП, АМП, ПМП, Маслоохладители на ТА, Почистване филтри фина, тънка очистка, маслени филтри на МА. Ремонт на бак хидрозатвора.Ремонт на Генератор Уплът.масло помпа 1 и 2,ГОП 1 и 2,Технически помпи 1 и 2,ОЕ А и Б, Електромагнитен соленид 1 и 2,Вентилатор за изсмукване маслени пари,Лагер N 7,Салников подгревател- от точка 10.10.01.01 до 10.10.52																	
Система System		M\$\$		Тип документ Document Type		PC		Дисциплина Discipline		M		Файл File		10M\$\$00-PC407.pdf			
REV 00		Описание на ревизиите / Description of Revisions															
00																	
00		15.01.20		M. Atanasov		D. Kirilov		R. Tenev		G. Todorov		P. Gospodinov		S. Bodurov		S. Bodurov	
REV		Дата Date		Обхват Scope		Подготвил Prepared by		Сътрудници Co-operations		Проверил Checked by		Одобрил Approved by		Издал Issued by			

	ТЕЦ "Контур Глобал Марица Изток 3"		Документ по. Document no. 10M\$00-PC407	
	Количествена сметка		REV. 00	15.01.20
			Страница Sheet	2 от of 34

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Предмет на работата	3
2. Количество на работата	3
3. Количествена сметка	4

<div>CONTOUR GLOBAL MARITSA EAST 3</div> <div></div>	ТЕЦ"Контур Глобал Марица Изток 3"	Документ по. Document no. 10M\$\$00-PC407		
	Количествена сметка	REV. 00	15.01.20	
		Страница Sheet	3	от of

1. ПРЕДМЕТ НА РАБОТАТА

Х Група - Ремонт Турбинно оборудване: Ремонтни дейности по сервомотори на АСК/ВН/ ,АСК/ВН/ ляво и дясно,РКВН 1,2,3,4,Сервомотори 1 и 2 на РКВН,РКСН 1,2,3,4,ОК /СН/ляво и дясно,сервомотори на ОК/СН/. Ремонтни дейности по ресиверни тръбопроводи, Главен маслен бак на ТА.Ремонтни дейности по изграждане на схема за химическа промивка на кондензатора на ТА, комдензатор А и Б, Пусков ежектор, РМП, АМП, ПМП, Маслоохладители на ТА, Почистване филтри фина, тънка очистка, маслени филтри на МА. Ремонт на бак хидрозатвора.Ремонт на Генератор Уплът.масло помпа 1 и 2,ГОП 1 и 2,Технически помпи 1 и 2,ОЕ А и Б, Електромагнитен соленид 1 и 2,Вентилатор за изсмукване маслени пари,Лагер N 7,Салников подгревател- от точка 10.10.01.01 до 10.10.52

2. КОЛИЧЕСТВО НА РАБОТАТА

Планов ремонт: Плановите ремонти по *Турбинно оборудване* се извършват по график.
Средния ремонт на съоръженията се извършва всяка година.
Този вид дейности включват : частично или пълно разглобяване, ремонтране, сглобяване, тестове и пусково-наладъчни операции по обособен възел или цяло съоръжение.
Съгласно одобреният график за разполагаемост на централата, всяка година се извършват един основен и три средни ремонта на енергоблоковете в КГМИ 3.На блок 1 през 2020 г. се извършва основен ремонт. Максималната продължителност на основния ремонт 70 календарни дни-от 27.07.2020 г.до 05.10.2020г.
По време на основния ремонт на Блок 1 се прави пълно разглобяване на съоръженията и възлите, подробен оглед, всички нужни измервания, изпитания, изследвания, отстраняване на откритите дефекти, замяна или възстановяване на всички износени детайли и възли, ремонт на всички дефектирали детайли.
Целта на основния ремонт е да се възстановят надеждността и проектните параметри /производителност, КПД и др. / на съоръженията и Блока като цяло.

Изпълнителят представя детайлен график с човешки ресурси за всяка обособена позиция при основен и среден ремонт на Блок.

Всеки участник представя предложение за всяка една обособена позиция , но задължително за целия обем.
Изброените в т. 3 на настоящия документ количества от отделните видове ремонтни дейности са очаквани по време на основния ремонт на Блок 1.
Изброените в отделните видове дейности работни фази и тяхната последователност са индикативни. Подразбира се, че необходимите ремонтни работи се извършват прецизно, дори и отделните дейности да не са описани последователно и подробно.
Извършваните ремонтни дейности се извършват в съответствие с тяхното фактическо състояние, а не в принудителен ред.

3. КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

Подробно описания на ремонтните операции в количествена сметка **10M\$\$00 - PC407.**
Количествена сметка 10M\$\$00-PC408 е неразделна част от техническа спецификация 10M\$\$00-PB407.
Срока за изпълнение на плановите ремонти е съгласно ремонтния график на централата.
Всяка позиция от количествената сметка включва всякакви инструменти, оборудване, ежедневни разходи, транспорт, смени и всичко останало, необходимо за успешното приключване на ремонтните дейности , описани и изискани от Възложителя в Техническата Спецификация **10M\$\$00-PB407.**

Ремонтните дейности в количествената сметка са ориентировъчни.Формирани са на база на опита в поддръжка на съоръженията.При извършване на ремонтни дейности неописани в количествената сметка ,то те се заплащат на база утвърдените по договор човекочасове.

No	KKS	Описание	Мерна единица	К-во	Ед. цена	обща цена
		<u>Х Група</u> - Ремонт Турбинно оборудване: Ремонтни дейности по сервомотори на АСК/ВН/ ,АСК/ВН/ ляво и дясно;РКВН 1,2,3,4,Сервомотори 1 и 2 на РКВН,РКСН 1,2,3,4,ОК /СН/ляво и дясно,сервомотори на ОК/СН/. Ремонтни дейности по ресиверни тръбопроводи,Главен маслен бак на ТА.Ремонтни дейности по изграждане на схема за химическа промивка на кондензатора на ТА,комдензатор А и Б,Пусков ежектор,РМП, АМП, ПМП, Маслоохладители на ТА,Почистване филтри фина, тънка очистка,маслени филтри на МА.Ремонт на бак хидрозатвора.Ремонт на Генератор Уплът.масло помпа 1 и 2,ГОП 1 и 2,Технически помпи 1 и 2,ОЕ А и Б, Електромагнитен соленид 1 и 2,Вентилатор за изсмукване маслени пари,Лагер N 7,Салников подгревател -от точка 10.10.01.01 до 10.10.52				
		I Група :Ремонтни дейности по Сервомотори на АСК/ВН/,АСК/ВН ляво и дясно,РКВН 1,2,3,4, Сервомотори на РКВН от точка 10.10.01.01 до точка 10.10.10.05				
10.10.01.	10MAA02AA401MS01	10MAA02AA401MS01_Сервомотори на стопорен клапани АСК ляво				
10.10.01.01		10MAA02AA401MS01_Разглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.01.02		10MAA02AA401MS01_Ревизия и ремонт на сервомотора.	бр.	1		
10.10.01.03		10MAA02AA401MS01_Сглобяване сервомотора.	бр.	1		
10.10.02	10MAA01AA401MS01	10MAA01AA401MS01_Сервомотор на стопорен клапани АСК дясно				
10.10.02.01		10MAA01AA401MS01_Разглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.02.02		10MAA01AA401MS01_Ревизия и	бр.	1		

		ремонт на сервомотора.				
10.10.02.03		10MAA01AA401MS01_Сглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.03	10MAA01AA401KA01	10MAA01AA401KA01_АСК ВН Клапан ляво -DN 250 / PN 150 - СНЕКНОВ				
10.10.03.01		10MAA01AA401KA01_Демонтаж сервомотора на АСК.Демонтаж холендрови връзки на парни тръбопроводи към АСК.Демонтаж на щуцери.Демонтаж на клапана.	бр.	1		
10.10.03.02		10MAA01AA401KA01_Ревизия и ремонт на клапана: напасване на уплътняващите лица към клапана и седлото.Почистване на предпазното сито/решетката/ на АСК и щока.Подмяна на уплътняващи пръстени на АСК.Подготовка за контрол на метала на клапана.	бр.	1		
10.10.03.03		10MAA01AA401KA01_Монтаж на пусково сито	бр.	1		
10.10.03.04		10MAA01AA401KA01_Сглобяване и монтаж на клапана.Монтаж на щуцери,холендрови връзки на парни тръбопроводи.Монтаж на сервомотора.	бр.	1		
10.10.04	10MAA02AA401KA01	10MAA02AA401KA01_АСК ВН Клапан дясно-DN 250 / PN 150 - СНЕКНОВ				
10.10.04.01		10MAA02AA401KA01_Демонтаж сервомотора на АСК.Демонтаж холендрови връзки на парни тръбопроводи към АСК.Демонтаж на щуцери.Демонтаж на клапана.	бр.	1		
10.10.04.02		10MAA02AA401KA01_Ревизия и ремонт на клапана: напасване на уплътняващите лица към клапана и седлото.Почистване на предпазното сито/решетката/ на АСК и щока.Подмяна на уплътняващи пръстени на АСК.Подготовка за контрол на метала на клапана	бр.	1		
10.10.04.03		10MAA02AA401KA01_Монтаж на пусково сито	бр.	1		

10.10.04.04		10MAA02AA401KA01_Сглобяване и монтаж на клапана.Монтаж на щуцери,холендрови връзки на парни тръбопроводи.Монтаж на сервомотора.	бр.	1		
10.10.05	10MAA11AA001KA01	10MAA11AA001KA01_Регулиращи клапани ВН остра пара 1				
10.10.05.01		10MAA11AA001KA01_Ревизия задвижващо рамо на регулиращ клапан ВН .Проверка лагери, оси,втулки ,капачки и закрепване.Подмяна износени части	бр.	1		
10.10.05.02		10MAA11AA001KA01_Демонтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи от РКВН.Разглобяване на горната част-капака на парната кутия от долната част.	бр.	1		
10.10.05.03		10MAA11AA001KA01_Демонтаж на капака на парната кутия със сферичната опора.Разглобяване на горната сферична опора и сферата от щока.Проверка хлабина между повърхнините на сферичната опора и сферата.Почистване повърхнините на клапана.Подготовка за контрол на метала на парната кутия.	бр.	1		
10.10.05.04		10MAA11AA001KA01_Разглобяване на щока,затварящата част-клапана от капака.Почистване от нагар щока,буксата и уплътняващата затваряща част на клапана и седлото.Пасване.	бр.	1		
10.10.05.05		10MAA11AA001KA01_Сглобяване на клапана и щока с капака на парната кутия..Монтаж сферата на горната сферична опора за щока.	бр.	1		
10.10.05.06		10MAA11AA001KA01_Монтаж на горната част -капака на парната кутия за долната част.Монтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи.	бр.	1		
10.10.05.07		10MAA11AA001KA01_Ремонт на РКВН.Подмяна дефектирали	бр.	1		

		части/при необходимост/.				
10.10.06	10MAA11AA001KA03	10MAA11AA001KA03_Регулиращи клапани ВН остра пара 3				
10.10.06.01		10MAA11AA001KA03_Ревизия задвижващо рамо на регулиращ клапан ВН .Проверка лагери, оси,втулки ,капачки и закрепване.Подмяна износени части	бр.	1		
10.10.06.02		10MAA11AA001KA03_Демонтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи от РКВН.Демонтаж на сервомотор от РКВН.Разглобяване на горната част-капака на парната кутия от долната част.	бр.	1		
10.10.06.03		10MAA11AA001KA03_Демонтаж на капака на парната кутия със сферичната опора.Разглобяване на горната сферична опора и сферата от щока.Проверка хлабина между повърхнините на сферичната опора и сферата.Почистване повърхнините.Подготовка за контрол на метала на парната кутия.	бр.	1		
10.10.06.04		10MAA11AA001KA03_Разглобяване на щока,затварящата част-клапана от капака.Почистване от нагар щока,буксата и уплътняващата затваряща част на клапана и седлото.Пасване.	бр.	1		
10.10.06.05		10MAA11AA001KA03_Сглобяване на клапана и щока с капака на парната кутия..Монтаж сферата на горната сферична опора за щока.	бр.	1		
10.10.06.06		10MAA11AA001KA03_Монтаж на горната част -капака на парната кутия за долната част.Монтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи.Монтаж на сервомотор.	бр.	1		
10.10.06.07		10MAA11AA001KA03_Ремонт на РКВН.Подмяна дефектирали части/при необходимост/.	бр.	1		

10.10.07	10MAA21AA001KA02	10MAA21AA001KA02_Регулиращи клапани ВН остра пара 2				
10.10.07.01		10MAA21AA001KA02_Ревизия задвижващо рамо на регулиращ клапан ВН. Проверка лагери, оси, втулки, капачки и закрепване. Подмяна износени части.	бр.	1		
10.10.07.02		10MAA21AA001KA02_Демонтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи от РКВН. Демонтаж на сервомотор от РКВН. Разглобяване на горната част-капака на парната кутия от долната част.	бр.	1		
10.10.07.03		10MAA21AA001KA02_Демонтаж на капака на парната кутия със сферичната опора. Разглобяване на горната сферична опора и сферата от щока. Проверка хлабина между повърхнините на сферичната опора и сферата. Почистване повърхнините на клапана - подготовка за контрол на метала на парната кутия.	бр.	1		
10.10.07.04		10MAA21AA001KA02_Разглобяване на щока, затварящата част-клапана от капака. Почистване от нагар щока, буксата и уплътняващата затваряща част на клапана и седлото. Пасване.	бр.	1		
10.10.07.05		10MAA21AA001KA02_Сглобяване на клапана и щока с капака на парната кутия.. Монтаж сферата на горната сферична опора за щока.	бр.	1		
10.10.07.06		10MAA21AA001KA02_Монтаж на горната част -капака на парната кутия за долната част. Монтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи. Монтаж на сервомотор.	бр.	1		
10.10.07.07		10MAA21AA001KA02_Ремонт на РКВН. Подмяна дефектирани части/при необходимост/.	бр.	1		
10.10.08	10MAA21AA001KA04	10MAA21AA001KA04_Регулиращи клапани ВН остра пара 4				

10.10.08.01		10MAA21AA001KA04_Ревизия задвижващо рамо на регулиращ клапан ВН. Проверка лагери, оси, втулки, капачки и закрепване. Подмяна износени части	бр.	1		
10.10.08.02		10MAA21AA001KA04_Демонтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи от РКВН. Разглобяване на горната част-капака на парната кутия от долната част.	бр.	1		
10.10.08.03		10MAA21AA001KA04_Демонтаж на капака на парната кутия със сферичната опора. Разглобяване на горната сферична опора и сферата от щока. Проверка хлабина между повърхнините на сферичната опора и сферата. Почистване повърхнините на клапана - подготовка за контрол на метала на парната кутия.	бр.	1		
10.10.08.04		10MAA21AA001KA04_Разглобяване на щока, затварящата част-клапана от капака. Почистване от нагар щока, буксата и уплътняващата затваряща част на клапана и седлото. Пасване.	бр.	1		
10.10.08.05		10MAA21AA001KA04_Сглобяване на клапана и щока с капака на парната кутия. Монтаж сферата на горната сферична опора за щока.	бр.	1		
10.10.08.06		10MAA21AA001KA04_Монтаж на горната част-капака на парната кутия за долната част. Монтаж на холендрови връзки на парните тръбопроводи.	бр.	1		
10.10.08.07		10MAA21AA001KA04_Ремонт на РКВН. Подмяна дефектирани части/при необходимост/.	бр.	1		
10.10.09	10MAA11AA001-Y01	10MAA11AA001-Y01_Сервомотор на регулиращи клапани ВН-1, 3				
10.10.09.01		10MAA11AA001-Y01_Демонтаж на холендрови връзки на тръбопроводите по масло на сервомотора. Демонтаж на	бр.	1		

		подвижното рамо от сервомотора към РКВН.				
10.10.09.02		10MAA11AA001-Y01_Демонтаж на сервомотора от капака на регулиращия клапан.Рзглобяване на сферичната опораи сфератаот сервомотора.	бр.	1		
10.10.09.03		10MAA11AA001-Y01_Разглобяване на сервомотора.Почистване на повърхнините между теглителния прът/щока/ на сервомотораи подвижната втулка.Ревзия долната сферична опора и лагерите.	бр.	1		
10.10.09.04		10MAA11AA001-Y01_Ремонт сервомотор РКВН	бр.	1		
10.10.09.05		10MAA11AA001-Y01_Сглобяване на сервомотора.Монтаж на сервомотора на място.Монтаж на задвижващо рамо към РКВН.Монтаж на холендровите връзки на тръбопроводите по масло.	бр.	1		
10.10.10	10MAA21AA001-Y01	10MAA21AA001-Y01_Сервомотор на регулиращи клапани ВН-2, 4				
10.10.10.01		10MAA21AA001-Y01_Демонтаж на холендрови връзки на тръбопроводите по масло.на сервомотора.Демонтаж на подвижното рамо от сервомотора към РКВН.	бр.	1		
10.10.10.02		10MAA21AA001-Y01_Демонтаж на сервомотора от капака на регулиращия клапан.Рзглобяване на сферичната опораи сфератаот сервомотора.	бр.	1		
10.10.10.03		10MAA21AA001-Y01_Разглобяване на сервомотора.Почистване на повърхнините между теглителния прът/щока/ на сервомотораи подвижната втулка.Ревзия долната сферична опора и лагерите.	бр.	1		
10.10.10.04		10MAA21AA001-Y01_Ремонт сервомотор РКВН	бр.	1		

10.10.10.05		10MAA21AA001-Y01_Сглобяване на сервомотора.Монтаж на сервомотора на място.Монтаж на задвижващо рамо към РКВН.Монтаж на холендровите връзки на тръбопроводите по масло.	бр.	1		
		II Група Ремонтни дейности по РКСН 1,2,3,4 , ОК /СН/ ляво и дясно,Сервомотори на ОК/СН/ от т.10.10.11.01 до 10.10.18.03				
10.10.11	10MAB23AA001KA01	10MAB23AA001KA01_Регулиращ клапан СН - 1				
10.10.11.01		10MAB23AA001KA01_Демонтиране и разглобяване на клапана	бр.	1		
10.10.11.02		10MAB23AA001KA01_Ревизия и ремонт, проверка прилягането на уплътнителните повърхнини.Почистване повърхнините на клапана ,щока и втулката.Ремонт колонката на клапана,лагери и оси.	бр.	1		
10.10.11.03		10MAB23AA001KA01_Сглобяване и монтиране	бр.	1		
10.10.12	10MAB23AA001KA02	10MAB23AA001KA02_Регулиращ клапан СН - 2				
10.10.12.01		10MAB23AA001KA02_Демонтиране и разглобяване на клапана	бр.	1		
10.10.12.02		10MAB23AA001KA02_Ревизия и ремонт, проверка прилягането на уплътнителните повърхнини.Почистване повърхнините на клапана ,щока и втулката.Ремонт колонката на клапана,лагери и оси.	бр.	1		
10.10.12.03		10MAB23AA001KA02_Сглобяване и монтиране	бр.	1		
10.10.13	10MAB23AA001KA03	10MAB23AA001KA03_Регулиращ клапан СН - 3				
10.10.13.01		10MAB23AA001KA03_Демонтиране и разглобяване на клапана	бр.	1		
10.10.13.02		10MAB23AA001KA03_Ревизия и ремонт, проверка прилягането на уплътнителните повърхнини.Почистване повърхнините на щока и	бр.	1		

		втулката.Зачистване корпуса на клапана-подготовка за контрол на метала.Ремонт колонката на клапана,лагери и оси.				
10.10.13.03		10MAB23AA001KA03_Сглобяване и монтиране	бр.	1		
10.10.14	10MAB23AA001KA04	10MAB23AA001KA04_Регулиращ клапан СН - 4				
10.10.14.01		10MAB23AA001KA04_Демонтиране и разглобяване на клапана.	бр.	1		
10.10.14.02		10MAB23AA001KA04_Ревизия и ремонт, проверка прилягането на уплътнителните повърхнини.Почистване повърхнините на щока и втулката.Зачистване корпуса на клапана-подготовка за контрол на метала.Ремонт колонката на клапана,лагери и оси.	бр.	1		
10.10.14.03		10MAB23AA001KA04_Сглобяване и монтиране.	бр.	1		
10.10.15	10MAB24AA401KA01	10MAB24AA401KA01_ОК (СН) Клапан-дясно				
10.10.15.01		10MAB24AA401KA01_Демонтаж на сервомотора	бр.	1		
10.10.15.02		10MAB24AA401KA01_Демонтаж на капака на ОК (СН)	бр.	1		
10.10.15.03		10MAB24AA401KA01_Демонтаж на клапана и работното предпазното сито	бр.	1		
10.10.15.04		10MAB24AA401KA01_Почистване и пасване лицата на клапана. Почистване на решетка. Почистване щока на клапана.Почистване отвора на капака.Почистване и подготовка за контрол на метала на клапана.	бр.	1		
10.10.15.05		10MAB24AA401KA01_Монтаж на клапана и пусково сито.	бр.	1		
10.10.15.06		10MAB24AA401KA01_Монтаж на капака.	бр.	1		
10.10.15.07		10MAB24AA401KA01_Монтаж на сервомотора на ОК (СН).	бр.	1		
10.10.16	10MAB22AA401KA01	10MAB22AA401KA01_ОК (СН) Клапан ляво				
10.20.16.01		10MAB22AA401KA01_Демонтаж на сервомотора	бр.	1		

10.20.16.02		10MAB22AA401KA01_Демонтаж на капака на ОК (CH)	бр.	1		
10.20.16.03		10MAB22AA401KA01_Демонтаж на клапана и предпазното работно сито	бр.	1		
10.20.16.04		10MAB22AA401KA01_Почистване и пасване лицата на клапана. Почистване на решетка. Почистване щока на клапана.Почистване отвора на капака.Почистване и подготовка за контрол на метала на клапана.	бр.	1		
10.20.16.05		10MAB22AA401KA01_Монтаж на клапана и пусково сито.	бр.	1		
10.20.16.06		10MAB22AA401KA01_Монтаж на капака.	бр.	1		
10.20.16.07		10MAB22AA401KA01_Монтаж на сервомотора на ОК (CH).	бр.	1		
10.10.17	10MAB24AA401MS01	10MAB24AA401MS01_Сервомотор на клапан ОК (CH) дясно				
10.10.17.01		10MAB24AA401MS01_Разглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.17.02		10MAB24AA401MS01_Почистване ,ревизия и ремонт на сервомотора.	бр.	1		
10.10.17.03		10MAB24AA401MS01_Сглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.18	10MAB22AA401MS01	10MAB22AA401MS01_Сервомотор на клапан ОК (CH) ляво				
10.10.18.01		10MAB22AA401MS01_Разглобяване на сервомотора.	бр.	1		
10.10.18.02		10MAB22AA401MS01_Почистване ,ревизия и ремонт на сервомотора.	бр.	1		
10.10.18.03		10MAB22AA401MS01_Сглобяване на сервомотора.	бр.	1		
		III Група : Ремонтни дейности по Главен маслен бак на ТА - от точка 10.10.19.01 до 10.10.19.04				
10.10.19	10MAV10BB001KD01	10MAV10BB001KD01_Главен маслен бак на Турбината				
10.10.19.01		10MAV10BB001KD01_Изваждане, проверка и почистване на решетките /ситата/	бр.	12		
10.10.19.02		10MAV10BB001KD01_Почистване на главен маслен бак	бр.	1		
10.10.19.03		10MAV10BB001KD01_Поставяне на решетките /ситата/.Монтаж на	бр.	12		

		капаците на ГМБ.				
10.10.19.04		10MAV10BV001_Демонтаж на фланеца на нивомера.Зачистване и изработка на гарнитура.Монтаж на новата гарнитура и фланеца на механичния нивомер на ГМБ на ТА-1	бр.	1		
		IV Група :Ремонтни дейности по изграждане на схема за химическа промивка на кондензатора на ТА,комдензатор А и Б,Пусков ежектор,РМП, АМП, ПМП, Маслоохладители на ТА - от точка 10.10.20.01.01 до точка 10.10.28.06				
10.10.20.		Ремонтни дейности по изграждане на схема за химическа промивка на кондензатора на ТА от точка 10.10.20 до 10.10.20.10.08				
10.10.20.01		ХПИ_DN400_Изграждане и възстановяване на тръбопроводи и арматура DN 400				
10.10.20.01.0 1		ХПИ_DN400_Изрязване,демонтаж на 1 бр. заглушка DN 400 от общ колектор- тръбопровод DN 400	бр.	1		
10.10.20.01.0 2		ХПИ_DN400_Възстановяване/заваряване/ участък от общ колектор-тръбопровод ДУ 400 към газоохладящи помпи 1 и 2	М	4		
10.10.20.01.0 3		ХПИ_DN400_Изработване и монтаж на 2бр. заглушки от общ колектор-тръбопровод DN 400	бр.	2		
10.10.20.01.0 4		ХПИ_DN400_Изрязване,демонтаж на 2 бр. заглушки DN 400 от участъците от тръбопровода свързващ смукателните тръбопроводи на Газоохладящи помпи 1 и 2.	бр.	2		
10.10.20.01.0 5		ХПИ_DN400_Възстановяване,монтаж на участък DN 400 от тръбопровода свързващ смукателните тръбопроводи на Газоохладящи помпи 1 и 2.	М	4		
10.10.20.01.0 6		ХПИ_DN400_Изрязване,демонтаж на 2 бр. заглушки DN 400 от общия тръбопровод DN 400 свързващ	бр.	2		

		напорните циркуляционни тръбопроводи на А и Б кондензатор.				
10.10.20.01.0 7		ХПИ_DN400_Монтаж на 2 бр.задвижки DN 400 PN 16. Изработване на гарнитури.	бр.	2		
10.10.20.01.0 8		ХПИ_DN400_Монтаж на вентил DN80. Изработване на гарнитура	бр.	2		
10.10.20.01.0 9		ХПИ_DN400_Монтаж на заглушки DN 400 на вход задвижки /смукателни/10PCB07AA101 и 10PCB08AA101 на газоохлаждащи помпи 1 и 2- /по 1 бр. на помпа/ общо 2бр.	бр.	2		
10.10.20.02		ХПИ_DN300_Изграждане и монтаж на тръбопроводи и арматура DN 300				
10.10.20.02.0 1		ХПИ_DN300_Изграждане на общ колектор тръбопровод DN 300.	М	12		
10.10.20.02.0 2		ХПИ_DN300_Изработване опори на общ колектор тръбопровод DN300	бр.	2		
10.10.20.02.0 3		ХПИ_DN300_Изграждане и монтаж на 2 бр. тръбопроводи DN 300 осъществяващи връзка от общ колектор тръбопровод DN 300 към сливните тръбопроводи на кондензатора А и Б	М	8		
10.10.20.02.0 4		ХПИ_DN300_Стиковане,монтаж и заваряване на фланци към тръбопроводите DN 300	бр.	4		
10.10.20.02.0 5		ХПИ_DN300_Монтаж на 2бр.задвижки DN 300 PN 16.Изработване на гарнитури.	бр.	2		
10.10.20.02.0 6		ХПИ_DN300_Стиковане и заваряване на 2 бр. тръбопроводи DN 300 към общ колектор тръбопровод DN 300	бр.	2		
10.10.20.02.0 7		ХПИ_DN300_Стиковане и заваряване на 2 бр. тръбопроводи DN 300 към сливните тръбопроводи на кондензатора А и Б	бр.	2		
10.10.20.02.0 8		ХПИ_DN300_Изрязване на участък Ф 300 от линия охлаждаща вода към генератора,стиковане и заваряване на общия колектор тръбопровод ДУ 300 към линия охлаждаща вода	бр.	1		

		към генератора				
10.10.20.02.0 9		ХПИ_DN300_Изработка и монтаж/заваряване/ на 1бр. заглушка DN 300 на линия охлаждаща вода към генератора	бр.	1		
10.10.20.02.1 0		ХПИ_DN300_Монтаж на заглушки DN300 на задвижки изход/изхвърляне/ от СОФ 1,2/по 1бр. на всеки СОФ общо 2бр.-пред задвижки 10PUA20AA101 и 10PUA21AA101.	бр.	2		
10.10.20.02.1 1		ХПИ_DN300_Монтаж на заглушки DN300 на задвижки изход от байпасите на сливни циркулационни тръбопроводи 10PAB01AA104/429/ /линия идваща от топкоулавящи решетки 10PAB01AT001 на Б кондензатор/ и 10PAB02AA104 /428//линия идваща от топкоулавящи решетки на А кондензатор 10PAB02AT001 / от генератора към пирамичка/по 1бр. на тр-д / общо 2бр.	бр.	2		
10.10.20.02.1 2		ХПИ_DN300_Монтаж на 1 бр.задвижка Ду250/вход/ от колектор напорен на газоохлаждащи помпи ,а изхода е преди задвижка на колектора-дренажен към „Избистрени води“ .Ревизия и ремонт на задвижката .Подмяна набивка,регулиране на салника.	бр.	1		
10.10.20.03		ХПМР_Монтаж на допълнителен резервоар и система за химическа промивка				
10.10.20.03.0 1		ХПМР_Монтаж на резервоара за хим.промивка -	бр.	1		
10.10.20.03.0 2		ХПМР_Монтаж на допълнителна помпа за химическа промивка.Ревизия и ремонт на помпата.	бр.	1		
10.10.20.03.0 3		ХПМР_Монтаж на тръбопровод DN 50 от общия колектор- тръбопровод DN 400 към бак за химическа	бр.	1		

		промивка.				
10.10.20.03.0 4		ХПМР_Монтаж на вентили DN50	бр.	5		
10.10.20.03.0 5		ХПМР_Монтаж/подмяна/ на вентили DN10.	бр.	3		
10.10.20.03.0 6		ХПМР_Монтаж на заглушки DN 50 изолиране на Топкоочистващи помпи 1,2 и Топкосъбирачи 1 и 2 - /по 3бр.заглушки на кондензатор/	бр.	6		
10.10.20.03.0 7		ХПМР_Монтаж на заглушки DN100 към ТОД А и Б - 2бр.	бр.	2		
10.10.20.03.0 8		ХПМР_Монтаж на заглушки DN100 към маслоохладителя на МА- 2бр.	бр.	2		
10.10.20.03.0 9		ХПМР_Монтаж заглушка DN100 на линията към ежектор на дестилата	бр.	1		
10.10.20.03.1 0		ХПМР_Монтаж заглушка DN100 на линията към ежектор на дестилата	бр.	1		
10.10.20.04		ХПИК_Ремонтни дейности по подготовка схема за изолиране на кондензаторите по циркуляционна вода				
10.10.20.04.0 1		ХПИК_Изрязване в местата на монтаж на заглушките на сливните и напорни тръбопроводи DN 1600.Монтаж на опори и укрепване на тръбопроводите DN 1600	бр.	4		
10.10.20.04.0 2		ХПИК_Изработка,монтаж и заваряване на 4 бр. заглушки DN 1600 на сливните и напорни тръбопроводи.	бр.	4		
10.10.20.05		ХПИДТ_DN32_Изграждане на дренажни тръбопроводи DN 32 от кондензатор А и Б към допълнителния резервоар за химическа промивка.Монтаж дренажни вентили DN 32				
10.10.20.05.0 1		ХПИДТ_DN32_Изграждане дренажни тръбопроводи- 2бр.- общо 40 м, DN 32 /от тавана на кондензатор А съответно предна част и задна част/ към допълнителния резервоар за химическа промивка	М	40		

10.10.20.05.0 2		ХПИДТ_DN32_Изграждане дренажни тръбопроводи- 2бр.- общо 40 м, DN 32 /от тавана на кондензатор Б съответно предна част и задна част/ към допълнителния резервоар за химическа промивка.	М	40		
10.10.20.05.0 3		ХПИДТ_DN20_Монтаж на дренажни вентили DN 20 от кондензатор А и Б към допълнителния резервоар за химическа промивка. Направа на отвори за дренажните линии от тавана на кондензатора А и Б	бр.	4		
		Демонтажни и монтажни дейности по възстановяване схемата на работа на кондензатора А и Б				
10.10.20.06		ХПДМ_DN400_Възстановяване на тръбопроводи и арматура DN 400				
10.10.20.06.0 1		ХПДМ_DN400_Изрязване на участък от общ колектор- тръбопровод DN 400 от страна газоохладящи помпи и изработване, монтаж и заваряване на заглушка DN 400	бр.	1		
10.10.20.06.0 2		ХПДМ_DN400_Изрязване участък от тръбопровода свързващ смукателните тръбопроводи на Газоохладящи помпи 1 и 2. Изработване, монтаж и заваряване на 2 бр. заглушки DN 400 към участъците от тръбопроводите свързващ смукателните тръбопроводи на Газоохладящи помпи 1 и 2.	бр.	1		
10.10.20.06.0 3		ХПДМ_DN400_Демонтаж на задвижките DN 400 от общия тръбопровод DN 400 свързващ напорните циркулационни тръбопроводи на А и Б кондензатор.	бр.	2		
10.10.20.06.0 4		ХПДМ_DN400_Изработка и монтаж на заглушки DN 400 /на местата на задвижките/ от общия тръбопровод DN 400 свързващ напорните циркулационни тръбопроводи на А и Б	бр.	2		

		кондензатор.				
10.10.20.07		ХПДМ_DN300_Демонтажни и монтажни работи на тръбопроводи и арматура DN 300				
10.10.20.07.0 1		ХПДМ_DN300_Демонтаж на задвижки DN 300 от общия колектор DN 300 –кота 0	бр.	2		
10.10.20.07.0 2		ХПДМ_DN300_Изрязване на тръбопроводите DN 300 разположени на кота 0 свързани към сливните тръбопроводи DN1600. Изработка,монтаж и заваряване на заглушки DN300 в местата на свързване.	бр.	2		
10.10.20.07.0 3		ХПДМ_DN300_Изрязване на общия колектор тръбопровод DN 300 от линия охлаждаща вода към генератора участък Ф 300 от линия охлаждаща вода към генератора,стикование и заваряване	бр.	1		
10.10.20.07.0 4		ХПДМ_DN300_Демонтаж заглушка DN 300 от линия охлаждаща вода към генератора.Подготовка на заваряване	бр.	1		
10.10.20.07.0 5		ХПДМ_DN300_Подготовка на краищата за заваряване на тръбопровода DN 300 от линия охлаждаща вода към генератора.Пасване и стикование на участък тръба ф300 за възстановяване на тръбопровода.Заваряване на участък тръба ф 300.	бр.	1		
10.10.20.07.0 6		ХПДМ_DN300_Демонтаж на заглушки DN300 на задвижки изход/изхвърляне/ от СОФ 1,2/по 1бр. на всеки СОФ общо 2бр.-пред задвижки 10PUA20AA101 и 10PUA21AA101.	бр.	2		

10.10.20.07.0 7		ХПДМ_DN300_Демонтаж на заглушки DN300 на задвижки изход от байпасите на сливни циркулационни тръбопроводи 10РАВ01АА104/429/ /линия идваща от топкоулавящи решетки 10РАВ01АТ001 на Б кондензатор/ и 10РАВ02АА104 /428//линия идваща от топкоулавящи решетки на А кондензатор 10РАВ02АТ001 / от генератора към пирамичка/по 1бр. на тр-д / общо 2бр.	бр.	2		
10.10.20.07.0 8		ХПДМ_DN300_Демонтаж на 1 бр.задвижка Ду250/вход/ от колектор напорен на газоохладящи помпи ,а изхода е преди задвижка на колектора-дренажен към „Избистрени води“ .Ревизия и ремонт на задвижката .Подмяна набивка,регулиране на салника.	бр.	1		
10.10.20.08		ХПДМ_С_Н_Т_Демонтажни и монтажни работи по сливни и напорни циркулационни тръбопроводи				
10.10.20.08.0 1		ХПДМ_С_Н_Т_Демонтаж на заглушки DN1600 на сливни и напорни циркулационни тръбопроводи	бр.	4		
10.10.20.08.0 2		ХПДМ_С_Н_Т_Заваряване/възстано вяване/ на сливни и напорни циркулационни тръбопроводи DN1600	бр.	4		
10.10.20.08.0 3		ХПДМ_С_Н_Т_Подготовка зачистване до метален блясък от вътрешната и външната страна на участък от тръбопровода DN1600 около заваръчния шев за контрол.	М ²	8		
10.10.20.08.0 4		ХПДМ_С_Н_Т_Нанасяне на антикорозионно покритие в зоната около заваръчния шев на тръбопровода DN1600	М ²	8		
10.10.20.09		ХПДМ_Б_Л_DN50_Демонтажни и монтажни работи по бака и линиите DN50 за химическа промивка				

10.10.20.09.0 1		ХПДМ_Б_Л_DN50_Демонтаж на тръбопровод DN 50 от общия колектор- тръбопровод DN 400 към резервоар за химическа промивка.	бр.	1		
10.10.20.09.0 2		ХПДМ_Б_Л_DN50_Демонтаж на вентили DN 50	бр.	5		
10.10.20.09.0 3		ХПДМ_Б_Л_DN50_Демонтаж на резервоара за хим.промивка	бр.	1		
10.10.20.10		ХПДДДрТ_DN32_Демонтажни дейности по дренажни тръбопроводи DN 32 от кондензатор А и Б към допълнителния резервоар за химическа промивка.Демонтаж дренажни вентили DN 32				
10.10.20.10.0 1		ХПДДДрТ_DN32_Демонтаж на дренажни тръбопроводи- 2бр.- общо 40 м, DN 32 /от тавана на кондензатор А съответно предна част и задна част / към допълнителния резервоар за химическа промивка	М	40		
10.10.20.10.0 2		ХПДДДрТ_DN32_Демонтаж на дренажни тръбопроводи- 2бр.- общо 40 м, DN 32 /от тавана на кондензатор Б съответно от предна част и задна част / към допълнителния резервоар за химическа промивка	М	40		
10.10.20.10.0 3		ХПДДДрТ_DN20_Демонтаж на дренажни вентили DN 20 от кондензатор А и Б към допълнителния резервоар за химическа промивка.Възстановяване отворите от линиите на тавана на кондензатора.	бр.	4		
10.10.20.10.0 4		ХПДДДрТ_Демонтаж на заглушки DN 50 изолиране на Топкоочистващи помпи 1,2 и Топкосъбирачи 1 и 2 -/по 3бр.заглушки на кондензатор/	бр.	6		
10.10.20.10.0 5		ХПДДДрТ_Демонтаж на заглушки DN100 към ТОД А и Б - 2бр.	бр.	2		
10.10.20.10.0 6		ХПДДДрТ_Демонтаж на заглушки DN100 към маслоохладителя на	бр.	2		

		МА- 26р.				
10.10.20.10.0 7		ХПДДДрТ_Демонтаж заглушка DN100 на линията към ежектор на дестилата	бр.	1		
10.10.20.10.0 8		ХПДДДрТ_Демонтаж заглушка DN100 на линията към ежектор на дестилата	бр.	1		
10.10.21	10MAG10BB001	10MAG10BB001_Кондензатор А				
10.10.21.01		10MAG10BB001_Отваряне вратите на кондензатора	бр.	4		
10.10.21.02		10MAG10BB001_Почистване тръбните дъски на кондензатора, почистване уплътняващите повърхнини на вратите/комплект/	бр.	4		
10.10.21.03		10MAG10BB001_Почистване охлаждащите тръби на кондензатора с помпа URACA	бр.	8000		
10.10.21.04		10MAG10BB001_Подмяна на гумените уплътнения/комплект/	бр.	4		
10.10.21.05		10MAG10BB001_Опресовка на кондензатора, отстраняване на пропуски /неплътности/	бр.	1		
10.10.21.06		10MAG10BB001_Затваряне вратите и люковете на кондензатора/комплект/	бр.	4		
10.10.21.07		10MAG10BB001_Ремонт подмяна износени участъци от циркуляционни тръбопровод DN1600	м ²	16		
10.10.21.08		10MAG10BB001_Подмяна участък от тръбопровод охлаждаща вода към генератора	л.м	8		
10.10.22	10MAG10BB002	10MAG10BB002_Кондензатор Б				
10.10.22.01		10MAG10BB002_Отваряне вратите на кондензатора	бр.	4		
10.10.22.02		10MAG10BB002_Почистване тръбните дъски на кондензатора, почистване уплътняващите повърхнини на вратите/комплект/	бр.	4		
10.10.22.03		10MAG10BB002_Почистване охлаждащите тръби на кондензатора с помпа URACA	бр.	8000		
10.10.22.04		10MAG10BB002_Подмяна на гумените уплътнения/комплект/	бр.	4		

10.10.22.05		10MAG10BB002_Опресовка на кондензатора, отстраняване на пропуски неплътности	бр.	1		
10.10.22.06		10MAG10BB002_Затваряне вратите и люковете на кондензатора/комплект/	бр.	4		
10.10.22.07		10MAG10BB002_Ремонт подмяна износени участъци от циркуляционни тръбопровод DN1600	м ²	16		
10.10.22.08		10MAG10BB002_Подмяна участък от тръбопровод охлаждаща вода към генератора	л.м	8		
10.10.23	10MAJ13BN001MR01	10MAJ13BN001MR01_Пусков ежектор				
10.10.23.01		10MAJ13BN001MR01_Демонтаж на пусковия ежектор от фланцовите съединения	бр.	1		
10.10.23.02		10MAJ13BN001MR01_Разглобяване, почистване ревизия и ремонт на ежектора.	бр.	1		
10.10.23.03		10MAJ13BN001MR01_Монтаж на пусковия ежектор към фланцовите съединения	бр.	1		
10.10.24	10MAV12AP001KP01	10MAV12AP001KP01_Резервна маслена помпа				
10.10.24.01		10MAV12AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране	бр.	1		
10.10.24.02		10MAV12AP001KP01_Ревизия на полумуфата, монтаж и демонтаж на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.24.03		10MAV12AP001KP01_Ревизия на лагерите	бр.	2		
10.10.24.04		10MAV12AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.24.05		10MAV12AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.24.06		10MAV12AP001KP01_Отваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.24.07		10MAV12AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, корегирание луфтовете на уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране	бр.	1		

10.10.24.08		10MAV12AP001KP01_Подмяна на защитните салникови втулки/при необходимост/	бр.	2		
10.10.24.09		10MAV12AP001KP01_Демонтиране на лагерите, подмяна и монтиране на лагерните тела	бр.	2		
10.10.24.10		10MAV12AP001KP01_Затваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.25	10MAV13AP001KP01	10MAV13AP001KP01_Аварийна маслена помпа				
10.10.25.01		10MAV13AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране	бр.	1		
10.10.25.02		10MAV13AP001KP01_Ревизия на полумуфата, монтаж и демонтаж на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.25.03		10MAV13AP001KP01_Ревизия на лагерите	бр.	2		
10.10.25.04		10MAV13AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.25.05		10MAV13AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.25.06		10MAV13AP001KP01_Отваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.25.07		10MAV13AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, корегирание луфтовете на уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране	бр.	1		
10.10.25.08		10MAV13AP001KP01_Подмяна на защитните салникови втулки/при необходимост/	бр.	2		
10.10.25.09		10MAV13AP001KP01_Демонтиране на лагерите, подмяна и монтиране на лагерните тела	бр.	2		
10.10.25.10		10MAV13AP001KP01_Затваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.26	10MAV19AP001KP01	10MAV19AP001KP01_Пускова маслена помпа				
10.10.26.01		10MAV19AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране	бр.	1		
10.10.26.02		10MAV19AP001KP01_Ревизия на полумуфата, подмяна на палци и тампони	бр.	1		

10.10.26.03		10MAV19AP001KP01_Ревизия на лагерите	бр.	2		
10.10.26.04		10MAV19AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.26.05		10MAV19AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.26.06		10MAV19AP001KP01_Демонтиране на лагерите и лагерните корпуси	бр.	2		
10.10.26.07		10MAV19AP001KP01_Демонтиране на разтоварващата пета, ревизия и ремонт, корегирание на луфта, монтиране	бр.	1		
10.10.26.08		10MAV19AP001KP01_Разглобяване на помпата, почистване на всички части, ревизия (при необходимост подмяна) на работни колела, уплътнения, секции, направляващи апарати, корегирание на луфтове, подмяна на гумените уплътнения	бр.	1		
10.10.26.09		10MAV19AP001KP01_Проверка на вала за кривина, ревизия на шпонковите възли	бр.	1		
10.10.26.10		10MAV19AP001KP01_Сглобяване на помпата	бр.	1		
10.10.26.11		10MAV19AP001KP01_Монтиране на лагерните корпуси и лагерите	бр.	2		
10.10.26.12		10MAV19AP001KP01_Изработване и монтаж и демонтаж на помощен стилаж за поставяне и ревизиране на ротора със секциите на ПМП	бр.	1		
10.10.27	10MAV21AC001KC01	10MAV21AC001KC01_Маслоохладител-1 на ТА				
10.10.27.01		10MAV21AC001KC01_Демонтиране на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.27.02		10MAV21AC001KC01_Разглобяване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.27.03		10MAV21AC001KC01_Почистване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.27.04		10MAV21AC001KC01_Опресоване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.27.05		10MAV21AC001KC01_Сглобяване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.27.06		10MAV21AC001KC01_Монтиране на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28	10MAV22AC001KC01	10MAV22AC001KC01_Маслоохладител-2 на ТА				

		тел-2 на ТА				
10.10.28.01		10MAV22AC001KC01_Демонтиране на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28.02		10MAV22AC001KC01_Разглобяване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28.03		10MAV22AC001KC01_Почистване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28.04		10MAV22AC001KC01_Опресоване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28.05		10MAV22AC001KC01_Сглобяване на Маслоохладителя	бр.	1		
10.10.28.06		10MAV22AC001KC01_Монтиране на Маслоохладителя	бр.	1		
		V Група: Почистване филтри фина, тънка очистка,маслени филтри на МА.Ремонт на бак хидрозатвора.Ремонт на Генератор Уплът.масло помпа 1 и 2,ГОП 1 и 2, Технически помпи 1 и 2,Основен ежектор А и Б,Електромагнитен изключвател 1 и 2,Вентилатор за изсмукване маслени пари /ексгаустер/,Лагер N 7,Салников подгревател от точка 10.10.29.01 до 10.10.45.07				
10.10.29	10MAV20AT001KT01	10MAV20AT001KT01_Филтър финна очистка				
10.10.29.01		10MAV20AT001KT01_Демонтаж на капака масления филтър.	бр.	1		
10.10.29.02		10MAV20AT001KT01_Демонтаж на филтрите .Почистване/комплект/	бр.	1		
10.10.29.03		10MAV20AT001KT01_Монтаж на филтрите./комплект/	бр.	1		
10.10.29.04		10MAV20AT001KT01_Монтаж на капака масления филтър.	бр.	1		
10.10.30	10MAV20AT002KT01	10MAV20AT002KT01_Филтър тънка очистка				
10.10.30.01		10MAV20AT002KT01_Демонтаж на капака масления филтър	бр.	1		
10.10.30.02		10MAV20AT002KT01_Демонтаж на филтъра.Подмяна с нов.	бр.	1		
10.10.30.03		10MAV20AT002KT01_Монтаж на	бр.	1		

		капака масления филтър.				
10.10.31	10MKW50AT001KT01	10MKW50AT001KT01_Маслен филтър на МА				
10.10.31.01		10MKW50AT001KT01_Демонтаж на капака масления филтър	бр.	1		
10.10.31.02		10MKW50AT001KT01_Демонтаж на филтъра.Подмяна с нов.	бр.	2		
10.10.31.03		10MKW50AT001KT01_Монтаж на капака масления филтър.	бр.	1		
10.10.32	10MKW06BV001KD1	10MKW06BV001KD1_Бак хидрозатвор				
10.10.32.01		10MKW06BV001KD1_Разглобяване на бак хидрозатвора. Демонтаж на механичния хидрозатвор. Проверка за плътност на поплавака и механичния хидрозатвор.	бр.	1		
10.10.32.02		10MKW06BV001KD1_Почистване на бак хидрозатвора.	бр.	1		
10.10.32.03		10MKW06BV001KD1_Монтаж на механичния хидрозатвор и поплавака.Подмяна на гарнитури. Затваряне на бак хидрозатвора.	бр.	1		
10.10.33	10MKW40AP001KP01	10MKW40AP001KP01_Генератор Уплът.масло помпа 1				
10.10.33.01		10MKW40AP001KP01_ Почистване на смукателния филтър	бр.	1		
10.10.33.02		10MKW40AP001KP01_Разглобяване, ревизия лагерите на помпата,сглобяване.Подмяна на лагерите/при необходимост/.Смазване на лагерите/комплект/.	бр.	1		
10.10.33.03		10MKW40AP001KP01_Ревизия на механичното уплътнение.Подмяна на уплътнението/при необходимост/	бр.	1		
10.10.33.04		10MKW40AP001KP01_Демонтаж ревизия и монтаж на съединителя.	бр.	1		
10.10.33.05		10MKW40AP001KP01_Подмяна на еластичния съединител /при необходимост/	бр.	1		
10.10.33.06		10MKW40AP001KP01_Куплиране и центроване на помпа -ел.двигател	бр.	1		
10.10.34	10MKW42AP001KP01	10MKW42AP001KP01_Генератор Уплът.масло помпа 3				

10.10.34.01		10MKW42AP001KP01_Почистване на смукателния филтъра	бр.	1		
10.10.34.02		10MKW42AP001KP01_Разглобяване, ревизия лагерите на помпата,сглобяване.Подмяна на лагерите/при необходимост/.Смазване на лагерите/комплект/.	бр.	1		
10.10.34.03		10MKW42AP001KP01_Ревизия на механичното уплътнение.Подмяна на уплътнението/при необходимост/	бр.	1		
10.10.34.04		10MKW42AP001KP01_Демонтаж ревизия и монтаж на съединителя.	бр.	1		
10.10.34.05		10MKW42AP001KP01_Подмяна на еластичния съединител /при необходимост/	бр.	1		
10.10.34.06		10MKW42AP001KP01_Куплиране и центроване на помпа -ел.двигател	бр.	1		
10.10.35	10PCC10AP001KP01	10PCC10AP001KP01_Газоохладяща помпа-1				
10.10.35.01		10PCC10AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкупиране и куплиране	бр.	1		
10.10.35.02		10PCC10AP001KP01_Ревизия на полумуфата,демонтаж на палци и тампони	бр.	1		
10.10.35.03		10PCC10AP001KP01_Подмяна на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.35.04		10PCC10AP001KP01_Ревизия на лагерите.Смазване на лагерите	бр.	2		
10.10.35.05		10PCC10AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.35.06		10PCC10AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.35.07		10PCC10AP001KP01_Демонтиране, подмяна и монтиране на лагерите	бр.	2		
10.10.35.08		10PCC10AP001KP01_Отваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.35.09		10PCC10AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, корегирание луфтовете на уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране/к-т/	бр.	1		


10.10.35.10		10PCC10AP001KP01_Затваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.36	10PCC11AP001KP01	10PCC11AP001KP01_Газоохладяща а помпа-2				
10.10.36.01		10PCC11AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране	бр.	1		
10.10.36.02		10PCC11AP001KP01_Ревизия на полумуфата, демонтаж на палци и тампони	бр.	1		
10.10.36.03		10PCC11AP001KP01_Подмяна на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.36.04		10PCC11AP001KP01_Ревизия на лагерите.Смазване на лагерите	бр.	2		
10.10.36.05		10PCC11AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.36.06		10PCC11AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.36.07		10PCC11AP001KP01_Демонтиране, подмяна и монтиране на лагерите	бр.	2		
10.10.36.08		10PCC11AP001KP01_Отваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.36.09		10PCC11AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, корегирание луфтовете на уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране/к-т/	бр.	1		
10.10.36.10		10PCC11AP001KP01_Затваряне капака на помпата	бр.	1		
10.10.37	10HFV90AP001KP01	10HFV90AP001KP01_Техническа помпа -1				
10.10.37.01		10HFV90AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране/комплект/	бр.	1		
10.10.37.02		10HFV90AP001KP01_Ревизия на полумуфата, демонтаж на палци и тампони	бр.	1		
10.10.37.03		10HFV90AP001KP01_Подмяна на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.37.04		10HFV90AP001KP01_Демонтиране, ревизия и монтиране на лагерите.Смазване на лагерите	бр.	2		

10.10.37.05		10HFV90AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.37.06		10HFV90AP001KP01_Подмяна на защитната салникова втулка/при необходимост/	бр.	1		
10.10.37.07		10HFV90AP001KP01_Подмяна на лагерите	бр.	2		
10.10.37.08		10HFV90AP001KP01_Демонтаж на помпата	бр.	1		
10.10.37.09		10HFV90AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, коригиране луфтовете на уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране/комплект/	бр.	1		
10.10.37.10		10HFV90AP001KP01_Монтаж на помпата	бр.	1		
10.10.37.11		10HFV90AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
20.10.38	10HFV91AP001KP01	10HFV91AP001KP01_Техническа помпа -2				
10.10.38.01		10HFV91AP001KP01_Снемане и поставяне на предпазителя, разкуплиране и куплиране/комплект/	бр.	1		
10.10.38.02		10HFV91AP001KP01_Ревизия на полумуфата, демонтаж на палци и тампони	бр.	1		
10.10.38.03		10HFV91AP001KP01_Подмяна на палци и тампони/комплект/	бр.	1		
10.10.38.04		10HFV91AP001KP01_Демонтиране, ревизия и монтиране на лагерите. Смазване на лагерите	бр.	2		
10.10.38.05		10HFV91AP001KP01_Ревизия на салниковите букси и подмяна на набивките	бр.	2		
10.10.38.06		10HFV91AP001KP01_Подмяна на защитната салникова втулка/при необходимост/	бр.	1		
10.10.38.07		10HFV91AP001KP01_Подмяна на лагерите	бр.	2		
10.10.38.08		10HFV91AP001KP01_Демонтаж на помпата	бр.	1		
10.10.38.09		10HFV91AP001KP01_Демонтиране на ротора, разглобяване, ремонт, коригиране луфтовете на	бр.	1		

		уплътненията на работното колело, сглобяване и монтиране/к-т/				
10.10.38.10		10HFV91AP001KP01_Монтаж на помпата	бр.	1		
10.10.38.11		10HFV91AP001KP01_Центровка ел. двигател-помпа	бр.	1		
10.10.39	10MAJ11BN001	10MAJ11BN001_Основен ежектор А				
10.10.39.01		10MAJ11BN001_Разсъединяване и съединяване на всички фланцови и щучерни съединения към ежектора/комплект/	бр.	1		
10.10.39.02		10MAJ11BN001_Демноттиране на корпуса и тръбния сноп	бр.	2		
10.10.39.03		10MAJ11BN001_Почистване и проверка.Подмяна на всички гарнитури./комплект/	бр.	1		
10.10.39.04		10MAJ11BN001_Сглобяване и монтаж на корпуса и тръбния сноп	бр.	2		
10.10.40	10MAJ12BN001	10MAJ12BN001_Основен ежектор Б				
10.10.40.01		10MAJ12BN001_Разсъединяване и съединяване на всички фланцови и щучерни съединения към ежектора/комплект/	бр.	1		
10.10.40.02		10MAJ12BN001_Демноттиране на корпуса и тръбния сноп	бр.	2		
10.10.40.03		10MAJ12BN001_Почистване и проверка.Подмяна на всички гарнитури./комплект/	бр.	1		
10.10.40.04		10MAJ12BN001_Сглобяване и монтаж на корпуса и тръбния сноп	бр.	2		
10.10.41	10MAX51AA305	10MAX51AA305_Електромагнитен соленоид/изключвател/				
10.10.41.01		10MAX51AA305_Демонтаж на капака на регулацията.	бр.	1		
10.10.41.02		10MAX51AA305_Демонтаж на електромагнитен соленоид /изключвател / и капака.Почистване.	бр.	1		
10.10.41.03		10MAX51AA305_Демонтаж на капака на електромагнитния соленоид.Подмяна на гарнитурите на капака и електромагнитния соленоид, монтаж на	бр.	1		

		електромагнитния соленоид и капака на електромагнитния соленоид.				
10.10.41.04		10MAX51AA305_Демонтаж предния капак на регулацията /на МУТ/. Подмяна на гарнитурата,уплътняване .Монтаж на предния капак на регулацията.	бр.	1		
10.10.42	10MAX51AA304	10MAX51AA304_Електромагнитен соленоид/изключвател/				
10.10.42.01		10MAX51AA304_Демонтаж на електромагнитен соленоид /изключвател / .Почистване.	бр.	1		
10.10.42.02		10MAX51AA305_Подмяна на гарнитурите и монтаж на електромагнитния соленоид.	бр.	1		
10.10.42.03		10MAX51AA305_Монтаж на капака на регулацията.	бр.	1		
10.10.43	10MAV50AN001	10MAV50AN001_Вентилатор за изсмукване маслени пари /ексгаустер/				
10.10.43.01		10MAV50AN00_ Разглобяване на вентилатора,демонтаж смукателна и нагнетателна част от тръбопроводите./комплект/	бр.	1		
10.10.43.02		10MAV50AN001_Отстраняване пропуск чрез заваряване от корпусната част на вентилатора	бр.	1		
10.10.43.03		10MAV50AN001_Почистване и подмяна на гарнитурите на вентилатора.	бр.	3		
10.10.44	10MKD12HD001MT01	10MKD12HD001MT01_Отстраняван е пропуск от вътрешния капак на Лагер N 7				
10.10.44.01		10MKD12HD001MT01_Демонтаж вътрешния и външния двуделен капак на лагер 7 /комплект/	бр.	2		
10.10.44.02		10MKD12HD001MT01_Демонтаж капака на лагер 7 /извършва се при необходимост/	бр.	1		
10.10.44.03		10MKD12HD001MT01_Изработване на уплътнения на двуделния капак на лагер 7	бр.	2		

10.10.44.04		10MKD12HD001MT01_Изработване и подмяна на уплътненията на болтовете към долна половина корпуса на лагера /комплект/	бр.	1		
10.10.44.05		10MKD12HD001MT01_Монтаж капака на лагер 7 /извършва се при необходимост/	бр.	1		
10.10.44.06		10MKD12HD001MT01_Почистване,уплътняване и монтаж вътрешния и външния двуделен двуделен капак на лагер 7 /комплект/	бр.	2		
10.10.44.07		10MKD12HD001MT01_Демонтаж на маслопровода слив от МУЛ 2.Изработване и подмяна гарнитурата на фланеца слив на маслоуплътняващ лагер 2.	бр.	1		
10.10.45	10MAM72AC001	10MAM72AC001_Салников подгревател				
10.10.45.01		10MAM72AC001_Демонтаж и монтаж вентил за обезвъздушаване.	бр.	1		
10.10.45.02		10MAM72AC001_Развиване и демонтиране шпилките на резьома/комплект/	бр.	1		
10.10.45.03		10MAM72AC001_Демонтаж и монтаж капака.	бр.	1		
10.10.45.04		10MAM72AC001_Демонтаж и монтаж на тръбния сноп.Ревизия на уплътняващите повърхнини на подгревателя. Зачистване.Подмяна на гарнитурите./комплект/	бр.	1		
10.10.45.05		10MAM72AC001_Ревизия на преградните стени на капака /комплект/	бр.	1		
10.10.45.06		10MAM72AC001_Ремонт преградните стени на капака /комплект/	бр.	1		
10.10.45.07		10MAM72AC001_Монтаж на шпилките на резьома/комплект/	бр.	1		
10.10.46		Технически ръководител	ч.ч	48		
10.10.47		Монтьор	ч.ч	288		
10.10.48		Заварчик	ч.ч	96		
10.10.49		Оксиженист	ч.ч	96		
10.10.50		Провеждане на водна опресовка и отстраняване пропуски	бр.	2		

	ТЕЦ"Контур Глобал Марица Изток 3"		Документ по. Document no. 10M\$00-PC407	
	Количествена сметка		REV. 00	15.01.20
			Страница Sheet	34 от of 34

10.10.51		Провеждане на вакуумна опресовка и отстраняване пропуски	бр.	1		
10.10.52		Провеждане на 72 часови след ремонтни изпитания на съоръженията	бр.	1		

Σ + Допълнителни Ч/Ч	
-----------------------------	--

Обща сума

Фирма Изпълнител:.....

/Подпис и печат/