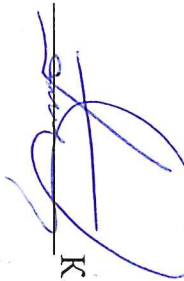


СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по производству-
главный инженер ООО "БЭК-ремонт"


К.С.Галант

Ведомость объемов работ (дефектная ведомость) № 13Т-22

на: Подготовка к техническому диагностированию оборудования ТЦ в 2022 г.

Объект: общестанционное оборудование ТЦ

Инв.№ ИЭ1740700021

№ п.п	Наименование (описание) работ	Объем работ		Использование демонтируемых				Необходимые материалы			
		Ед.изм	Кол-во	Наименование	Ед.изм	Кол-во	м/лом	Наименование	Ед.изм	Кол-во	Поставщик
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Раздел 1. ПИТООЛСА10АС020КС12 Подготовка к ТД: Подогреватель сет. воды типа ПОВ-500-14-23 ст. №ПВ-4 ВУ-1, рег. № 25982 ТТО ДИАГ ПДГ											
1	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом), зоны стыковых сварных соединений обечаек и днищ до металлического блеска	дм2	723,5								
2	Устранение дефектов металла: Выборка металла в барабанах, коллкторах, дефектных стыках трубопроводов, литых отводах и других элементах с последующей наплавкой, зачисткой под контроль металла (выборка трещин), Прим.3: При выборке металла без последующей наплавки и зачистки под контроль металла	дм3	0,1								
3	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф500 мм-2 шт., ф800 мм-1 шт., ф150 мм-2 шт., ф50 мм-1 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8 к расх.; ЗПМ=0,8; МАТ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,075					Лист 10мм ст3сп	т	0,075	Генподрядчик
4	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125	Труба ф32х4 ст20	т	0,02	м/лом	Труба ф32х4 ст20	т	0,0208	Генподрядчик

Раздел 2. NIT00LCA10AC030KC01 Подготовка к ТД: Подогреватель сетевой воды типа ПСВ-500-14-23 ст. №ОК-5А ВУ-5, рег. № 5159 ТТО ДИАГ ПДГ

5	Зачистка гибов или оголошной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом), зоны стыковых сварных соединений обечаек и днищ до металлического блеска	дм2	723,5								
6	Устранение дефектов металла: Выборка металла в барабанах, коллекторах, дефектных стыках трубопроводов, литых отводах и других элементах с последующей наплавкой, зачисткой под контроль металла (выборка трещин), Прим.3: При выборке металла без последующей наплавки и зачистки под контроль металла	дм3	0,1								
7	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф500 мм-2 шт., ф800 мм-1 шт., ф150 мм-2 шт., ф50 мм-1 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8 к расх.; ЗПМ=0,8; МАТ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,075					Лист 10мм ст3сп	т	0,075	Генподрядчик
8	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125	Труба ф32х4 ст20	т	0,02	м/пом	Труба ф32х4 ст20	т	0,0208	Генподрядчик

Раздел 3. NIT00LCA10AC010KC03 Подготовка к ТД: ДСП-4 ТТО ДИАГ ПДГ

9	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф300 мм-3 шт., ф250 мм-1 шт., ф200 мм-4 шт., ф150 мм-2 шт., ф100 мм-2 шт., ф80 мм-1 шт., ф50 мм-1 шт.заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8 к расх.; ЗПМ=0,8; МАТ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,05					Лист 10мм ст3сп	т	0,05	Генподрядчик
10	Зачистка гибов или оголошной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) -оголошной зоны сварных соединений дезаратора и колонки	дм2	1294								
11	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125					Труба ф32х4 ст20	т	0,013	Генподрядчик

Раздел 4. NIT00LCA10AC010KC06 Подготовка к ТД: ДСП-7 ТТО ДИАГ ПДГ

12	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф500 мм-3 шт., ф300 мм-2 шт., ф250 мм-1 шт., ф200 мм-1 шт., ф150 мм-2 шт., ф100 мм-4 шт., ф50 мм-1 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8 к расх.; ЗПМ=0,8; МАГ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,07				Лист 10мм ст3сп	т	0,05	Генподрядчик
13	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) -околошовной зоны сварных соединений деаэратора и колонки	дм2	1315							
14	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125				Труба ф32х4 ст20	т	0,013	Генподрядчик

Раздел 5. НПТ21ЛАВ10АС010КС02 Подготовка к ТД: Подогреватель высокого давления типа ПВ-350-230-36м ст. №ПВД-6 ТА-1 ТТО ДИАГ ЦДГ

15	Снятие и установка лестниц и площадок, масса металлоконструкций: до 0,2 т	т	0,1								
16	Снятие клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм	шт.	1	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	1	мусор		Генподрядчик		
17	Ремонт клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм: 2 группа сложности ремонта	шт.	1	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	1	мусор	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	1	Генподрядчик
							Электроды ЦТ-15 Ф3мм	кг	1	Генподрядчик	
18	Установка клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм	шт.	1					Паронит ПОН-Б 3мм	кг	1	Генподрядчик
19	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом), зоны стыковых сварных соединений обечаек и днищ до металлического блеска	дм2	250								
20	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф150 мм-1 шт., ф100 мм-2 шт., ф80 мм - 1шт., ф50 мм-2 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8 к расх.; ЗПМ=0,8; МАГ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,01					Лист 10мм ст3сп	т	0,01	Генподрядчик
21	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125					Труба ф32х4 ст20	т	0,013	Генподрядчик
Раздел 6. НПТ22ЛАВ10АС010КС01 Подготовка к ТД: Подогреватель высокого давления типа ПВ-350-230-21-1 ст. №ПВД-5 ТА-2 ТТО ДИАГ ЦДГ											
22	Снятие и установка лестниц и площадок, масса металлоконструкций: до 0,2 т	т	0,1								
23	Снятие клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм	шт.	2	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	2	мусор				Генподрядчик

24	Ремонт клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм: 2 группа сложности ремонта	шт.	2	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	2	мусор	Паронит ПОН-Б 3мм	кг	2	Генподрядчик
25	Установка клапанов предохранительных пружинных полноподъемных (фланцевых), ДУ-80мм	шт.	2					Электроды ЦТ-15 Ф3мм	кг	1	Генподрядчик
26	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом), зоны стыковых сварных соединений обечаек и днищ до металлического блеска	дм2	250					Паронит ПОН-Б 3мм	кг	2	Генподрядчик
27	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф150 мм-1 шт., ф100 мм-2 шт., ф80 мм - 1шт., ф50 мм-2 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8; ЗПМ=0,8; МАТ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,01					Лист 10мм ст3сп	т	0,01	Генподрядчик
28	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125					Труба ф32х4 ст20	т	0,013	Генподрядчик

Раздел 7. NIT231СА10АС020КС02 Подготовка к ТД: Подогреватель низкого давления типа ПН-400-26-7-П ст. №ПНД-2 ТА-3 ТТО ДИАГ ПДГ

29	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом), зоны стыковых сварных соединений обечаек и днищ до металлического блеска	дм2	450								
30	Устранение дефектов металла: Выборка металла в барабанах, коллекторах, дефектных стыках трубопроводов, литых отводах и других элементах с последующей наплавкой, зачисткой под контроль металла (выборка трещин). Прим.3: При выборке металла без последующей наплавки и зачистки под контроль металла	дм3	0,1								

31	Изготовление кронштейнов, рам и других мелких металлоконструкций (Изготовление заглушек ф300 мм-2 шт., ф500 мм-1 шт., ф150 мм-1 шт., ф50 мм-1 шт. заглушки устанавливаются во фланцевые соединения) (Прим.5Если не требуется выполнение сварочных работ ПЗ=0,8 (ОЗП=0,8; ЭМ=0,8; ЗПМ=0,8; МАТ=0,8 к расх.; ТЗ=0,8))	т	0,02					Лист 10мм ст3сп	т	0,02	Генподрядчик
32	Изготовление гибов трубопроводов длиной до 3м, при диаметре труб до 42мм и толщине стенки до 10мм, ф 32х4 для линии гидравлики	т	0,0125	Труба ф32х4 ст20	т	0,02	м/лом	Труба ф32х4 ст20	т	0,0208	Генподрядчик

Раздел 8. NIT00LBC20BKR010MR16 Подготовка к ТД: Паропровод пара 13 ата II очереди, рег. № 7537 ТТО ДИАГ ПДГ

33	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 465 мм	т	2,5					Электроды ТМУ-21У ф4мм	кг	10	Генподрядчик
----	--	---	-----	--	--	--	--	------------------------	----	----	--------------

34	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø630x8 мм -1шт., Ø530x8 мм -3 шт., Ø426x10 мм - 1 шт., Ø325x6 мм -1 шт., Ø159x7 мм -1 шт.	дм2	2526,32							
35	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка переходов и арматуры для УЗК и МПД сварных соединений : переход Ду600 мм -3шт., задвижка Ду600 мм -1шт., задвижка Ду500 мм - 1 шт., задвижка Ду400 мм - 1 шт.	дм2	786,97							
36	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø630x8 мм -33 шт., Ø530x8 мм - 18 шт., Ø426x10 мм -4 шт., Ø325x6 мм -4 шт., Ø219x8 мм -4 шт., Ø159x7 мм -5 шт.	дм2	1319,68							
37	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50x50мм-0,25дм²-450 шт.	дм2	112,50							
Раздел 9. NIT001CA10BVR010MR16 Подготовка к ТД: Трубопровод аварийного слива конденсата с ПСВ БУ-6 рег.№ 7052 ТТО ДИАГ ЦП										
38	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 159 до 245 мм	т	0,6						Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг
39	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø219x6 мм -2шт., Ø108x6 мм -2 шт.	дм2	93,92							5
40	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø219x6 мм -2шт., Ø108x6 мм - 1шт.	дм2	54,21							Генподрядчик

41	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø219х6 мм -5шт., Ø108х6 мм -5 шт.	дм2	56,50							
42	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-100 шт.	дм2	25,00							

Раздел 10. ITS001СR10ВR010MR01 Подготовка к ТД: Трубопровод выпара с деаэраторов 6 ата и 1,2 ата, рег. № 12517 ТТО ДИАГ ПДГ

43	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 60 до 108 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
44	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø89х4 мм -4шт., Ø76х4 мм -3 шт.	дм2	64,60								
45	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø89х4 мм -1шт., Ø76х4 мм -1шт., переход Ду80 - 2 шт.	дм2	14,78								
46	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø89х4 мм -5шт., Ø76х4 мм -5 шт.	дм2	25,92								
47	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-50 шт.	дм2	12,50								

Раздел 11. NIT20LAV10ВR010MR01 Подготовка к ТД: Трубопровод питательной воды к питательному насосу №4, рег. № 7003 ТТО ДИАГ ПДГ

48	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 325 до 465 мм	т	1					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
----	---	---	---	--	--	--	--	---------------------------	----	---	--------------

49	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø530х8 мм -1 шт., Ø426х10 мм -1 шт., Ø377х10 мм - 2 шт., Ø325х8 мм -1 шт.	дм2	455,61								
50	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø377х10 мм -1шт., переход Ду400 - 1 шт., переход Ду300 - 1 шт.	дм2	128,58								
51	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø530х8 мм -3 шт., Ø426х10 мм - 4 шт., Ø377х10 мм -3 шт., Ø325х8 мм -3 шт.	дм2	212,48								
52	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм ² -50 шт.	дм2	12,50								
Раздел 12. NIT00NDF10BVR010MR26 Подготовка к ТД: Трубопровод прямой сетевой вольт т.а. ст. №2, рег. № 7002 ТТО ДИАГ ПДГ											
53	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 465 мм	т	2,5					Электроды ТМУ-21У ф4мм	кг	10	Генподрядчик
54	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø530х8 мм -1 шт., Ø426х10 мм -1 шт., Ø377х10 мм - 2 шт., Ø325х8 мм -1 шт.	дм2	2894,42								
55	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка арматуры и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : задвижка Ду1000мм - 1 шт., задвижка Ду800мм - 1 шт., задвижка Ду700мм - 1 шт., задвижка Ду500 мм - 1 шт., переход Ду800мм - 2 шт.	дм2	1292,77								

56	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø1020х12 мм -2 шт., Ø820х11 мм -7 шт., Ø720х10 мм -6 шт., Ø630х8 мм -4 шт., Ø530х8 мм -17 шт., Ø325х8 мм -1 шт.	дм2	956,52								
57	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-100 шт.	дм2	25,00								
Раздел 13. ITS20LAB10BVR010MR02 Подготовка к ТД: Трубопровод разгрузки питательного насоса №4, рег. № 11453 ТТО ДИАГ ПЦГ											
58	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 60 до 108 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	3	Генподрядчик
59	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø108х8 мм -2 шт., Ø89х4,5 мм -2 шт., Ø76х9 мм -2 шт.	дм2	62,22								
60	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø108х8 мм -2шт., переход Ду100 - 1 шт., переход Ду80 - 1 шт.	дм2	26,95								
61	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø108х8 мм -5 шт., Ø89х4,5 мм -5 шт., Ø76х9 мм -5 шт.	дм2	49,61								
62	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-80 шт.	дм2	20,00								
Раздел 14. NIT40LAB10BVR010MR02 Подготовка к ТД: Трубопровод разгрузки ПЭН ст. №8, рег. № 112 ТТО ДИАГ ПЦГ											
63	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 60 до 108 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	3	Генподрядчик

64	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø108х3,5 мм -2 шт., Ø76х9 мм -2 шт.	дм2	42,20							
65	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø108х3,5 мм -2шт., переход Ду100 - 1 шт., переход Ду80 - 1 шт.	дм2	26,95							
66	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø108х3,5 мм -5 шт., Ø76х9 мм -5 шт.	дм2	31,46							
67	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-50 шт.	дм2	12,50							

Раздел 15. ПТ40LAV10ВR010MR06 Подготовка к ТД: Трубопровод разгрузки ПЭН-9,10, рег. № 110 ТТО ДИАГ ПДГ

68	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 60 до 108 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	3	Генподрядчик
69	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø108х3,5 мм -2 шт., Ø76х9 мм -2 шт.	дм2	42,20								
70	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø108х3,5 мм -2шт., переход Ду100 - 2 шт.	дм2	27,90								
71	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø108х3,5 мм -5 шт., Ø76х9 мм -5 шт.	дм2	31,46								

80	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка переходов для УЗК и МПД сварных соединений : переход Ду1000мм - 1 шт.	дм2	235,62							
81	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø1020х14 мм -8 шт., Ø820х9 мм -3 шт., Ø720х9 мм -7 шт., Ø630х8 мм -3 шт., Ø530х8 мм -10 шт.	дм2	950,11							
82	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-300 шт.	дм2	75,00							

Раздел 18. НТ21ЛВА10ВР010МР07 Подготовка к ТД: Пароперегрежные трубы ЦСД-ЦВД та ст. №1 ТТО ДИАГ ЦДГ

83	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 245 до 325 мм	т	1					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
84	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø325х13 мм -2 шт., Ø273х10 мм -2 шт.	дм2	307,69								
85	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø426х13 мм -1шт.	дм2	108,40								
86	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø325х13 мм -7 шт., Ø273х10 мм -7 шт.	дм2	181,68								
87	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-50 шт.	дм2	12,50								
Раздел 19. НТ21ЛСА10ВР010МР07 Подготовка к ТД: Трубопровод конденсата от ПНД турбины №1 до деаэратора 6 ата, рег. № 6331 ТТО ДИАГ ЦДГ											
88	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 245 до 325 мм	т	1					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик

89	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø325х8 мм -1 шт., Ø273х7 мм -3 шт., Ø219х7 мм -1 шт.	дм2	238,19								
90	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников, арматуры и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø273х7 мм - 1шт., задвижка Ду250мм - 1 шт., переход Ду250мм - 1шт.	дм2	117,22								
91	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø325х8 мм -3 шт., Ø273х17 мм - 5 шт., Ø219х7 мм -4 шт.	дм2	117,72								
92	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-50 шт.	дм2	12,50								
Раздел 20. NIT21LSCA10BR010MR02 Подготовка к ТД: Трубопровод основного конденсата ТГ-1, рег. № 11458 ТТО ДИАГ ЦД											
93	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 108 до 159 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
94	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø219х9 мм -2 шт., Ø159х7 мм -3 шт., Ø133х5 мм -2 шт., Ø108х4,5 мм -2 шт.	дм2	193,77								
95	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø219х9 мм -1шт., тройник Ø159х7 мм -2шт., тройник Ø108х4,5 мм -1шт., переход Ду200мм - 1 шт., переход Ду150мм - 1шт.	дм2	93,54								

96	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø219х9 мм -5 шт., Ø159х7 мм - 8 шт., Ø133х5 мм -4 шт., Ø108х4,5 мм -7 шт.	дм2	130,85							
97	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм ² -50 шт.	дм2	12,50							

Раздел 21. NIT21LBVD10BVR010MR11 Подготовка к ТД: Трубопровод отбора пара 1,2-2,5 турбоагрегата ст. №1 (ТА-1), рег. № 11454 ТТО ДИАГ ПДГ

98	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 465 мм	т	1,5					Электроды ТМУ-21У ф4мм	кг	10	Генподрядчик
99	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø920х8 мм -2 шт.	дм2	346,83								
100	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø1220х9 мм -2 шт., Ø920х8 мм -4 шт., Ø630х8 мм -2 шт., Ø426х14 мм -4 шт.	дм2	362,35								
101	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм ² -100 шт.	дм2	25,00								

Раздел 22. NIT21LBVD10BVR010MR14 Подготовка к ТД: Трубопровод отбора пара 1,3 ата турбоагрегата №1 (ТА-1), рег. № 11452 ТТО ДИАГ ПДГ

102	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 325 до 465 мм	т	1,5					Электроды ТМУ-21У ф4мм	кг	10	Генподрядчик
103	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø426х14 мм -3шт., Ø273х10 мм -2 шт., Ø108х4,5 мм -2 шт.	дм2	410,42								
104	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка арматуры для УЗК и МПД сварных соединений : задвижка Ду400 мм -1шт., задвижка Ду250 мм - 1шт.	дм2	160,22								

105	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø426х14 мм -6шт., Ø273х10 мм - 5 шт., Ø108х4,5 мм -3 шт.	дм2	186,63								
106	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-450 шт.	дм2	12,50								
Раздел 23. NIT21LBVD10BR010MR12 Подготовка к ТД: Трубопровод отбора пара к ПНД турбоагрегата №1 (ТА-1), рег. № 11457 ТТО ДИАГ ПДГ											
107	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 245 до 325 мм	т	1					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
108	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø325х13 мм -1 шт., Ø273х10 мм -2 шт., Ø219х9 мм - 2 шт., Ø159х7 мм -1 шт.	дм2	246,75								
109	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка арматуры и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : задвижка Ду300мм - 1 шт., задвижка Ду250мм - 1 шт., задвижка Ду200мм - 1 шт., переход Ду250мм - 1 шт.	дм2	154,33								
110	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø325х13 мм -3 шт., Ø273х10 мм -4 шт., Ø219х9 мм -3 шт., Ø159х7 мм -4 шт.	дм2	137,79								
111	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм²-50 шт.	дм2	12,50								
Раздел 24. NIT21LBVD10BR010MR13 Подготовка к ТД: Трубопровод пара на уплотнения и эжектора т.а. ст. №1, рег. № 11456 ТТО ДИАГ ПДГ											
112	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 108 до 159 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик

113	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø133х4 мм -2 шт., Ø108х4,5 мм -1 шт.	дм2	47,23							
114	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений : тройник Ø133х4 мм -1шт., тройник Ø89х4 мм -1шт., переход Ду100мм - 1шт.	дм2	24,27							
115	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений : Ø133х4 мм -5 шт., Ø108х4,5 мм -6 шт., Ø89х4 мм -1 шт.	дм2	44,55							
116	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка участков трубопровода под толщинометрию: 50х50мм-0,25дм ² -30 шт.	дм2	7,50							

Раздел 25. NT21LCSA20BVR020MR06 Подготовка к ТД: Трубопровод слива конденсата из ЦВД т.а. ст. №1, рег. № 8883 ТТО ДИАГ ЦДГ

117	Ремонт трубопровода при его диаметре: свыше 108 до 159 мм	т	0,5					Электроды ТМУ-21У ф3мм	кг	5	Генподрядчик
118	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка гибов для контроля методами МПД и УЗК: Ø159х7 мм -5 шт., Ø108х10 мм -5 шт.	дм2	306,64								
119	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка тройников и переходов для УЗК и МПД сварных соединений: тройник Ø159х7 мм -1шт., задвижка Ду150мм - 1 шт., переход Ду150мм - 1шт.	дм2	48,46								
120	Зачистка гибов или околошовной зоны сварных соединений трубопроводов до металлического блеска (подготовка для выполнения работ по контролю за металлом) Зачистка стыков для УЗК сварных соединений: Ø159х7 мм -8 шт., Ø108х10 мм -6 шт.	дм2	72,42								

