

ВЕДОМОСТЬ объемов работ

Ремонт узлов и деталей к основному оборудованию энергоблоков №№1,2,3,4,5,6,7 Каширской ГРЭС

№ объекта, работы	Наименование объекта	Наименование работы	Единица измерения	Кол-во	Наименование МТР	Единица измерения	Кол-во	Обоснование
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Перезаливка вкладышей подшипников насоса ПД650-160 УХЛЧ (черт. № СТП02-71.225.00; СТП02-71.225.00-10) без мех.обработки	Перезаливка вкладыша подшипника ф до 100 мм, L до 150 мм без мех.обработки	шт.	8	Баббит Б-83	кг	46,88	
		Погрузо-разгрузочные работы	ч/ч	2	Припой ПОС - 40	кг	0,40	
					Жидкое стекло	кг	186,480	
					Асбест КАОН	кг	440	
2	Ремонт вкладышей подшипников реверсивных шнеков	Перезаливка вкладыша промежуточного подшипника реверсивного шнека бл.№2 с механической обработкой ф80 L=100мм	шт.	25	Баббит Б-83	кг	189,500	
					Припой ПОС - 40	кг	5,25	
					Жидкое стекло	кг	40,5	
					Асбест КАОН	кг	48,25	
3	Перезаливка и механическая обработка вкладышей подшипников электродвигателя ДАЗО - 1914 (черт. № 57.13.45	Перезаливка вкладыша подшипника ф220, L220	шт.	4	Баббит Б-83	кг	24	
		Погрузо-разгрузочные работы	ч/ч	1	Припой ПОС - 40	кг	0,5	
					Жидкое стекло	кг	1,6	
					Асбест КАОН	кг	3,2	
4	Ремонт внутреннего корпуса насоса ПЭ - 600-300	Насосы двухкорпусные типа ПЭ,СПЭ,ПН,ПТН,СВПТ с учетом к = 0,5	шт.	1	Электроды ЭА - 395/9 ф 4	кг	8	
		Динамическая балансировка роторов (на станке) турбины и генераторов Q = 0,52 тн	шт.	1	Болт М 20 х 75	кг	13,6	
		Разгрузить с автотранспорта	ч/ч	2	Гайка М 20	кг	3,7	
		Разборка соединительной муфты, насоса (с разборкой ротора).	ч/ч	62	Ацетон	кг	5	
		Очистка, дефектация, устранение дефектов, замена изношенных деталей, восстановление плотности сопряжения поверхностей.	ч/ч	62	Вал	шт	1	
		Механическая обработка направляющего аппарата после наплавки, согласно техническим требованиям чертежа. Сборка.	ч/ч	62	Кольцо уплотнительное	шт	6	
			ч/ч	48	Кольцо уплотняющее	шт	7	
			ч/ч	18	Кольцо нажимное	шт	1	
		Погрузить на автотранспорт	ч/ч	2	Болт анкерный	шт	12	
					Винт М 8	шт	48	
					Кольцо	шт	6	
					Кольцо	шт	1	
5	Проточка и шлифовка шеек ротора электродвигателя дымососа марки ДАЗО - 19,14	Балансировка ротора электрических машин на месте их установки	шт.	6	Гайка	шт	7	
		Разгрузочные работы, распаковка, расконсервация	ч/ч	3				
		Установка ротора на станке, проточка, шлифовка шейки, проверка боев с переворотом на 180 и переналадкой станка	ч/ч	6				
			ч/ч	72				
6	Замена рабочих лопаток 30 ступени ТТ-7	Консервация, погрузка	ч/ч	6				
		Расконсервация РСД турбин	ротор	1	Керосин КО-25	кг	5,90	
		Ремонт РНД без очистки от солевых отложений турбин конденсационных и теплофикационных	ротор	1	Пруток медный Ф25х3000 М1т	кг	23,80	
		Перелопачивание каждой последующей ступени ротора	ступень	1	Круг г/к о/т У8А 40	кг	16,50	
		Подготовка и настройка балансировочного станка с к=0,53. Динамическая балансировка роторов (на станке), масса св.25 до 50 т	ротор	2				
		Динамическая балансировка роторов (на станке) турбины и генераторов, масса св.25 до 50 т	ротор	2				
		Разгрузочные работы, распаковка, расконсервация	ч/ч	8,0				
		Установка ротора на станке,вырезка хвостовиков рабочих лопаток, шлифовка шеек подшипников 2,3 с поворотом ротора на 180 град.	ч/ч	95,0				
			ч/ч	220,0				
		Консервация, упаковка, погрузка, закрепление на автотранспорте	ч/ч	21,0				
	Замена рабочих лопаток 1	Расконсервация РВД турбин	ротор	1,0	Керосин КО-25	кг	5,9	
		Ремонт РВД без очистки от солевых отложений	ротор	1,0	Пркат медный Ф40	кг	23,8	
		Перелопачивание каждой последующей ступени ротора	ступень	1,0	Круг г/к о/т У8А 40	кг	16,5	
		Восстановление уплотнительных гребней на бандаже ступени турбин	ступень	1,0				
		Подготовка и настройка балансировочного станка (подгонка подшипников, установка упоров и т.д.) с к=0,53 Динамическая балансировка роторов (на станке) турбины и генераторов, масса ротора: свыше 5 до 15 т	ротор	2,0				

7	Данные работ по балансовым ступени РВД ТГ-6	Динамическая балансировка роторов (на станке) турбины и генераторов, масса ротора: свыше 5 до 15 т	ротор	2,0			
		Разгрузка ротора с автотранспорта	ч/ч	2,0			
		Установка на ролики	ч/ч	12,0			
		Установка ротора на станок, выставить и вырезка хвостовиков рабочих лопаток	ч/ч	8,0			
		Шлифовка шейки ротора под подшипник	ч/ч	101,0			
		Изготовление и установка пробки осевого канала	ч/ч	25,4			
		Консервация ротора, упаковка, погрузка и закрепление на автотранспорте	ч/ч	2,0			

Условия производства работ: площадка завода ЦРМЗ. Условия нормальные.

Начальник ОРТПир _____



В.В. Кузнецов