

БЕКІТЕМІН/ УТВЕРЖДАЮ
«ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ/
АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО»
Бас директор/
Генеральный директор
О.А.Щемель

Сатып алынатын жұмыстардың техникалық сипаттама құжаты

| | |
|--|--|
| Сатып алу (тендер) нөмірі: | ЭСА жарияланымна сәйкес тіркеу нөмірі |
| Тізбеде көрсетілген тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің атауына сәйкес сатып алудың (тендердің) атауы (тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің атауы): | 2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін 2-ЖЭО, 3-ЖЭО химия цехының жабдығын ағымдағы жөндеу жұмыстарын қайта сатып алу |
| Лот нөмірі: | 1 |
| Лоттың атауы: | 2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін 2-ЖЭО химия цехының жабдығын ағымдағы жөндеу |
| Лоттың сипаттамасы: | №1 лоттың №1-3 қосымшаларына сәйкес |
| Лоттың қосымша сипаттамалары: | - |
| Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің саны (көлемі): | 1 |
| Өлшем бірлігі: | жұмыс |
| Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу орны: | Павлодар қ. |
| Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу мерзімі: | 2025 жылғы 01 мамырдан бастап жұмыстарды орындауға кірісіп, 2025 жылғы 31 қарашаға дейін аяқтау. |
| Сатып алынатын тауарлардың (жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің) талап етілетін функциялық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары: | І. Әлеуетті Жеткізуші ҚР Ұлттық экономика министрі м.а.-ның 2014 жылғы 9 желтоқсандағы «Лицензияланатын сәулет, қала құрылысы және құрылыс қызметін жүзеге асыру үшін қойылатын бірыңғай біліктілік талаптарын бекіту туралы» № 136 бұйрығына сәйкес мердігерге қойылатын бірыңғай біліктілік талаптары негізінде құрылыс-монтаждау жұмыстарымен айналысуға арналған 1-санатты қызметтің кіші түрлері: - байланысқа, аварияға қарсы қорғанысқа, бақылау және дабыл жүйесіне, көліктегі, электр энергетикасы және сумен жабдықтау объектілеріндегі, сонымен қатар, тіршілікті қамтамасыз етудің өзге де объектілеріндегі, сондай-ақ өндірістік мақсаттағы есепке алу және бақылау аспаптарындағы бұғаттауға байланысты технологиялық жабдықты монтаждау, іске қосу-баптау жұмыстарына лицензиясын |

ұсынады, ол төмендегілерге кепілдік береді:

1) штатында лицензияланатын қызмет түрінің өтініш жасалған кіші түрінің құрамына кіретін жұмыстардың бейіні бойынша тиісті аттестаты бар және келесі бір мамандану бойынша өтініш берушіде тұрақты негізде жұмыс істейтін кемінде бір аттестатталған инженер-техник жұмыскердің болуы:

- бас инженер, өндірістік-техникалық бөлім басшысы, учаске басшысы, жұмыстарды орындаушы, шебер.

2) меншік (шаруашылық жүргізу немесе жедел басқару) құқығындағы мыналармен:

- лицензияланатын қызмет түрінің мәлімделген жұмыс түрлерін, кіші түрін орындауға қажетті әкімшілік-өндірістік ғимараттармен немесе үй-жайлармен жарақтандырылған. Бұл ретте, егер ол жұмысты жүргізген кезде еңбекті қорғау жүйесі мен қауіпсіздік техникасының талаптарына қайшы келмесе, өндірістік базаның әкімшілік, өндірістік және өзге де ғимараттары немесе үй-жайлары біріктірілуі мүмкін;

- еңбек жағдайларына сәйкес ұйымдастырылған жұмыс орындарымен жарақтандырылған өндірістік базаның болуы.

3) Сәулет, қала құрылысы және құрылыс саласында қызметті жүзеге асыруға қойылатын бірыңғай біліктілік талаптарын және оларға сәйкестікті растайтын құжаттардың тізбесіне сәйкес меншік (шаруашылық жүргізу немесе жедел басқару) және/немесе жалға алу құқығында лицензияланатын қызмет түрі кіші түрінің мәлімделген жұмыстарына қойылатын техникалық талаптарға байланысты құрылыс-монтаждау жұмыстарын орындауға қойылатын техникалық талаптарға сәйкес белгіленген жабдықтардың ең аз жиынтығын, бақылау-өлшеу құралдарын, машиналар мен механизмдерді қамтитын ең аз материалдық-техникалық жарақтандырылуы

4) лицензиаттың кемінде он жыл не Қазақстан Республикасының аумағында теңіз мұнай-газ жобалары үшін құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыратын тұлғалар үшін кемінде жеті жыл жұмыс тәжірибесі не II санаттағы лицензиат ретінде кемінде бес жыл жұмыс тәжірибесі. Жұмыс тәжірибесі лицензия алған күннен бастап есептеледі. Бұл ретте, лицензияның қолданылуы тоқтатылған жағдайда жұмыс

тәжірибесі жойылады.

Шетелдік тұлғалар үшін жұмыс тәжірибесі ретінде құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыруға тең келетін рұқсат беру құжаты есепке алынады.

5) бас мердігер ретінде, құжаттамалық растауды (объектіні пайдалануға беру туралы қол қойылған актілердің көшірмелерін) ұсына отырып, бірінші және/немесе екінші жауапкершілік деңгейінде кемінде он іске асырылған құрылыс объектілерінің болуы не лицензиат қосалқы мердігерлік шарттар бойынша жұмыстар орындаған, құжаттамалық растауды (орындалған жұмыстардың қол қойылған актілерінің көшірмелерін) ұсына отырып, бірінші және/немесе екінші жауапкершілік деңгейіндегі кемінде жиырма объектінің болуы. Шетелдік тұлғалар үшін жұмыс тәжірибесі ретінде құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыруға тең келетін рұқсат беру құжаты есепке алынады.

II. Жоғарыда айтылғандардан басқа әлеуетті жеткізуші төмендегілерге кепілдік беруі қажет:

- орындалған жұмыстардың кепілдікті мерзімі – орындалған жұмыстар актісіне қол қойылған күннен бастап 36 ай ішінде.

- әлеуетті жеткізушіге қатысты табиғи монополия субъектісі алдындағы міндеттемелерін орындамау немесе тиісінше орындамау фактісін растайтын заңды күшіне енген сот шешімінің, сот шешімі заңды күшіне енген күннен бастап екі жыл ішінде болмауы;

III. Жұмыстар Қазақстан Республикасы Энергетика министрінің 2015 жылғы 11 ақпандағы №73 бұйрығымен бекітілген Электр станцияларының, жылу және электр желілерінің жабдықтарына, ғимараттары мен құрылыстарына техникалық қызмет көрсетуді және жөндеуді ұйымдастыру қағидаларына сәйкес орындалуы тиіс.

IV. Жөндеу жұмыстарының көлемі техникалық сипаттаманың ажырамас бөлігі болып табылатын №1 қосымшада және техникалық тапсырмада (№3 қосымша) көрсетілген. Мердігер материалдары (№2 қосымша) міндетті түрде Тапсырыс беруші тарапынан кіріс бақылауынан өтеді.

V. Өтінім беру кезінде әлеуетті жеткізуші төмендегілерді ұсынуға міндетті:

- 1) жұмыстардың құнын нақты айқындайтын сметалық есеп;

- 2) Қағидалардың 142-тармағында аталған

| | |
|--|---|
| | құжаттар; 3) индустриалық сертификат. |
| Лот нөмірі: | 2 |
| Лоттың атауы: | 2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін 3-ЖЭО химия цехының жабдығын ағымдағы жөндеу |
| Лоттың сипаттамасы: | №2 лоттың №1-3 қосымшаларына сәйкес |
| Лоттың қосымша сипаттамалары: | - |
| Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің саны (көлемі): | 1 |
| Өлшем бірлігі: | жұмыс |
| Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу орны: | Павлодар қ. |
| Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу мерзімі: | 2025 жылғы 01 мамырдан бастап жұмыстарды орындауға кірісіп, 2025 жылғы 31 желтоқсанға дейін аяқтау. |
| Сатып алынатын тауарлардың (жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің) талап етілетін функциялық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары: | <p>І. Әлеуетті Жеткізуші ҚР Ұлттық экономика министрі м.а.-ның 2014 жылғы 9 желтоқсандағы «Лицензияланатын сәулет, қала құрылысы және құрылыс қызметін жүзеге асыру үшін қойылатын бірыңғай біліктілік талаптарын бекіту туралы» № 136 бұйрығына сәйкес мердігерге қойылатын бірыңғай біліктілік талаптары негізінде құрылыс-монтаждау жұмыстарымен айналысуға арналған 1-санатты қызметтің кіші түрлері: - байланысқа, аварияға қарсы қорғанысқа, бақылау және дабыл жүйесіне, көліктегі, электр энергетикасы және сумен жабдықтау объектілеріндегі, сонымен қатар, тіршілікті қамтамасыз етудің өзге де объектілеріндегі, сондай-ақ өндірістік мақсаттағы есепке алу және бақылау аспаптарындағы бұғаттауға байланысты технологиялық жабдықты монтаждау, іске қосу-баптау жұмыстарына лицензиясын ұсынады, ол төмендегілерге кепілдік береді:</p> <p>1) штатында лицензияланатын қызмет түрінің өтініш жасалған кіші түрінің құрамына кіретін жұмыстардың бейіні бойынша тиісті аттестаты бар және келесі бір мамандану бойынша өтініш берушіде тұрақты негізде жұмыс істейтін кемінде бір аттестатталған инженер-техник жұмыскердің болуы:</p> <p>- бас инженер, өндірістік-техникалық бөлім басшысы, учаске басшысы, жұмыстарды орындаушы, шебер.</p> <p>2) меншік (шаруашылық жүргізу немесе</p> |

жедел басқару) құқығындағы мыналармен:

- лицензияланатын қызмет түрінің мәлімделген жұмыс түрлерін, кіші түрін орындауға қажетті әкімшілік-өндірістік ғимараттармен немесе үй-жайлармен жаратандырылған. Бұл ретте, егер ол жұмысты жүргізген кезде еңбекті қорғау жүйесі мен қауіпсіздік техникасының талаптарына қайшы келмесе, өндірістік базаның әкімшілік, өндірістік және өзге де ғимараттары немесе үй-жайлары біріктірілуі мүмкін;

- еңбек жағдайларына сәйкес ұйымдастырылған жұмыс орындарымен жаратандырылған өндірістік базаның болуы.

3) Сәулет, қала құрылысы және құрылыс саласында қызметті жүзеге асыруға қойылатын бірыңғай біліктілік талаптарын және оларға сәйкестікті растайтын құжаттардың тізбесіне сәйкес меншік (шаруашылық жүргізу немесе жедел басқару) және/немесе жалға алу құқығында лицензияланатын қызмет түрі кіші түрінің мәлімделген жұмыстарына қойылатын техникалық талаптарға байланысты құрылыс-монтаждау жұмыстарын орындауға қойылатын техникалық талаптарға сәйкес белгіленген жабдықтардың ең аз жиынтығын, бақылау-өлшеу құралдарын, машиналар мен механизмдерді қамтитын ең аз материалдық-техникалық жаратандырылуы

4) лицензиаттың кемінде он жыл не Қазақстан Республикасының аумағында теңіз мұнай-газ жобалары үшін құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыратын тұлғалар үшін кемінде жеті жыл жұмыс тәжірибесі не II санаттағы лицензиат ретінде кемінде бес жыл жұмыс тәжірибесі. Жұмыс тәжірибесі лицензия алған күннен бастап есептеледі. Бұл ретте, лицензияның қолданылуы тоқтатылған жағдайда жұмыс тәжірибесі жойылады.

Шетелдік тұлғалар үшін жұмыс тәжірибесі ретінде құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыруға тең келетін рұқсат беру құжаты есепке алынады.

5) бас мердігер ретінде, құжаттамалық растауды (объектіні пайдалануға беру туралы қол қойылған актілердің көшірмелерін) ұсына отырып, бірінші және/немесе екінші жауапкершілік деңгейінде кемінде он іске асырылған құрылыс объектілерінің болуы не лицензиат қосалқы мердігерлік шарттар бойынша

| | |
|--|--|
| | <p>жұмыстар орындаған, құжаттамалық растауды (орындалған жұмыстардың қол қойылған актілерінің көшірмелерін) ұсына отырып, бірінші және/немесе екінші жауапкершілік деңгейіндегі кемінде жиырма объектінің болуы. Шетелдік тұлғалар үшін жұмыс тәжірибесі ретінде құрылыс-монтаждау жұмыстарын жүзеге асыруға тең келетін рұқсат беру құжаты есепке алынады.</p> <p>II. Жоғарыда айтылғандардан басқа әлеуетті жеткізуші төмендегілерге кепілдік беруі қажет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - орындалған жұмыстардың кепілдікті мерзімі – орындалған жұмыстар актісіне қол қойылған күннен бастап 36 ай ішінде. - әлеуетті жеткізушіге қатысты табиғи монополия субъектісі алдындағы міндеттемелерін орындамау немесе тиісінше орындамау фактісін растайтын заңды күшіне енген сот шешімінің, сот шешімі заңды күшіне енген күннен бастап екі жыл ішінде болмауы; <p>III. Жұмыстар Қазақстан Республикасы Энергетика министрінің 2015 жылғы 11 ақпандағы №73 бұйрығымен бекітілген Электр станцияларының, жылу және электр желілерінің жабдықтарына, ғимараттары мен құрылыстарына техникалық қызмет көрсетуді және жөндеуді ұйымдастыру қағидаларына сәйкес орындалуы тиіс.</p> <p>IV. Жөндеу жұмыстарының көлемі техникалық сипаттаманың ажырамас бөлігі болып табылатын №1 қосымшада және техникалық тапсырмада (№3 қосымша) көрсетілген. Мердігер материалдары (№2 қосымша) міндетті түрде Тапсырыс беруші тарапынан кіріс бақылауынан өтеді.</p> <p>V. Өтінім беру кезінде әлеуетті жеткізуші төмендегілерді ұсынуға міндетті:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) жұмыстардың құнын нақты айқындайтын сметалық есеп; 2) Қағидалардың 142-тармағында аталған құжаттар; 3) индустриалық сертификат. |
|--|--|

Техническая спецификация закупаемых работ

| | |
|---|---|
| Номер закупок (конкурс): | Регистрационный номер согласно публикации на ЭТП. |
| Наименование закупок (конкурс) (наименование закупок товаров, работ и услуг в соответствии с наименованием закупки товаров, работ, услуг, | Повторный закуп работ текущего ремонта оборудования химического цеха ТЭЦ-2, ТЭЦ-3 для нужд АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО" из |

| | |
|---|---|
| указанным в Перечне: | материалов Подрядчика на 2025 год. |
| Номер лота: | 1 |
| Наименование лота: | Текущий ремонт оборудования химического цеха ТЭЦ-2 для нужд АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО" из материалов Подрядчика на 2025 год. |
| Описание лота: | Согласно Приложениям №1-3 к лоту № 1 |
| Дополнительное описание лота: | - |
| Количество (объем) закупаемых товаров, работ, услуг: | 1 |
| Единица измерения: | работа |
| Место поставки товаров, выполнения работ, предоставления услуг: | г. Павлодар. |
| Срок поставки товаров, выполнения работ, предоставления услуг: | Приступить к выполнению работ с 01.05.2025 г. и завершить не позднее 30.11.2025 г. |
| Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров (работ, услуг): | <p>I. Потенциальный поставщик в соответствии с единым квалификационным требованиям, предъявляемым к Подрядчику, на основании Приказа и.о. Министра национальной экономики РК от 9 декабря 2014 года №136 «Об утверждении единых квалифицированных требований, предъявляемых для осуществления лицензируемой архитектурной, градостроительной и строительной деятельности» Подрядчик предоставляет: лицензию 1 категории для занятия строительно-монтажными работами:</p> <p>подвид деятельности:</p> <p>Монтаж технологического оборудования, пусконаладочные работы, связанные с:</p> <ul style="list-style-type: none"> - связью, противоаварийной защитой, системой контроля и сигнализации, блокировкой на транспорте, объектах электроэнергетики и водоснабжения, иных объектах жизнеобеспечения, а также приборами <p>учета и контроля производственного назначения, которая гарантирует:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) наличие в штате не менее одного аттестованного инженерно-технического работника, имеющего соответствующий аттестат по профилю работ, входящих в состав запрашиваемого подвида лицензируемого вида деятельности и работающего на постоянной основе у заявителя по одной из следующих специализаций: <ul style="list-style-type: none"> - главный инженер, начальник производственно-технического отдела, начальник участка, производитель работ, мастер. 2) наличие производственной базы на праве |

собственности (хозяйственного ведения или оперативного управления), оснащенной:

- административно-производственными зданиями или помещениями, необходимыми для выполнения заявленных видов работ, подвида лицензируемого вида деятельности. При этом административные, производственные и иные здания или помещения производственной базы могут быть совмещены, если это не противоречит требованиям системы охраны труда и техники безопасности при проведении работ.

- рабочими местами, организованными в соответствии с условиями труда.

3) наличие минимальной материально-технической оснащенности на праве собственности (хозяйственного ведения или оперативного управления) и (или) аренды, включающей минимальный комплект оборудования, контрольно-измерительные приборы, машины и механизмы, которые устанавливаются в соответствии с техническими требованиями к выполнению строительно-монтажных работ в зависимости от технических требований к заявленным работам подвида лицензируемого вида деятельности согласно к есеп к настоящим Единым квалификационным требованиям и перечню документов, подтверждающих соответствие им, для осуществления деятельности в сфере архитектуры, градостроительства и строительства.

4) опыт работы лицензиата не менее десяти лет, либо не менее семи лет для лица осуществлявшего строительно-монтажные работы для морских нефтегазовых проектов на территории Республики Казахстан, либо опыт работы не менее пяти лет в качестве лицензиата II категории. Опыт работы исчисляется со дня получения лицензии, при этом в случае прекращения действия лицензии опыт работы аннулируется.

Для иностранных лиц в качестве опыта работы учитывается равнозначный разрешительный документ на осуществление строительно-монтажных работ.

5) наличие не менее десяти реализованных объектов строительства первого и (или) второго уровней ответственности в качестве генерального подрядчика с представлением документального подтверждения (копии подписанных актов ввода объекта в эксплуатацию), либо не менее двадцати объектов первого и (или) второго уровней ответственности, на которых лицензиат реализовал работы по договорам субподряда, с

| | |
|---|--|
| | <p>представлением документального подтверждения (копии подписанных актов выполненных работ). Для иностранных лиц в качестве представления документального подтверждения учитывается равнозначный документ.</p> <p>II. Кроме вышеуказанного потенциальный поставщик должен гарантировать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - гарантированный срок на выполненные Работы в течение 36 месяцев со дня подписания Акта приемки выполненных работ. - отсутствие в отношении потенциального поставщика, вступившего в законную силу решения суда, подтверждающего факт неисполнения или ненадлежащего исполнения им обязательств перед субъектом естественной монополии, в течение двух лет со дня вступления в законную силу решения суда; <p>III. Работы должны выполняться в соответствии с Правилами организации технического обслуживания и ремонта оборудования, зданий и сооружений электростанций, тепловых и электрических сетей, утвержденными приказом Министра энергетики Республики Казахстан от 11.02.2015 г. №73.</p> <p>IV. Объем работ на проведение ремонта указан в Приложении №1, и техническом задании (Приложение №3), которые являются неотъемлемой частью технической спецификации. Материалы Подрядчика (Приложение №2), в обязательном порядке проходят входной контроль со стороны Заказчика.</p> <p>V. При подаче заявки Потенциальный поставщик обязан предоставить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) сметный расчет детально раскрывающий стоимость работ; 2) документы, указанные в п.142 Правил; 3) индустриальный сертификат. |
| Номер лота: | 2 |
| Наименование лота: | Текущий ремонт оборудования химического цеха ТЭЦ-3 для нужд АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО" из материалов Подрядчика на 2025 год. |
| Описание лота: | Согласно Приложениям №1-3 к лоту № 2 |
| Дополнительное описание лота: | - |
| Количество (объем) закупаемых товаров, работ, услуг: | 1 |
| Единица измерения: | работа |
| Место поставки товаров, выполнения работ, предоставления услуг: | г. Павлодар. |

| | |
|---|---|
| Срок поставки товаров, выполнения работ, предоставления услуг: | Приступить к выполнению работ с 01.05.2025 г. и завершить не позднее 31.12.2025 г. |
| Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров (работ, услуг): | <p>I. Потенциальный поставщик в соответствии с единым квалификационным требованиям, предъявляемым к Подрядчику, на основании Приказа и.о. Министра национальной экономики РК от 9 декабря 2014 года №136 «Об утверждении единых квалифицированных требований, предъявляемых для осуществления лицензируемой архитектурной, градостроительной и строительной деятельности» Подрядчик предоставляет: лицензию 1 категории для занятия строительно-монтажными работами:</p> <p>подвид деятельности:</p> <p>Монтаж технологического оборудования, пусконаладочные работы, связанные с:</p> <ul style="list-style-type: none"> - связью, противоаварийной защитой, системой контроля и сигнализации, блокировкой на транспорте, объектах электроэнергетики и водоснабжения, иных объектах жизнеобеспечения, а также приборами <p>учета и контроля производственного назначения, которая гарантирует:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) наличие в штате не менее одного аттестованного инженерно-технического работника, имеющего соответствующий аттестат по профилю работ, входящих в состав запрашиваемого подвида лицензируемого вида деятельности и работающего на постоянной основе у заявителя по одной из следующих специализаций: <ul style="list-style-type: none"> - главный инженер, начальник производственно-технического отдела, начальник участка, производитель работ, мастер. 2) наличие производственной базы на праве собственности (хозяйственного ведения или оперативного управления), оснащенной: <ul style="list-style-type: none"> - административно-производственными зданиями или помещениями, необходимыми для выполнения заявленных видов работ, подвида лицензируемого вида деятельности. При этом административные, производственные и иные здания или помещения производственной базы могут быть совмещены, если это не противоречит требованиям системы охраны труда и техники безопасности при проведении работ. - рабочими местами, организованными в соответствии с условиями труда. 3) наличие минимальной материально- |

технической оснащенности на праве собственности (хозяйственного ведения или оперативного управления) и (или) аренды, включающей минимальный комплект оборудования, контрольно-измерительные приборы, машины и механизмы, которые устанавливаются в соответствии с техническими требованиями к выполнению строительно-монтажных работ в зависимости от технических требований к заявленным работам подвигда лицензируемого вида деятельности согласно приложения 3 к настоящим Единым квалификационным требованиям и перечню документов, подтверждающих соответствие им, для осуществления деятельности в сфере архитектуры, градостроительства и строительства.

4) опыт работы лицензиата не менее десяти лет, либо не менее семи лет для лица осуществлявшего строительно-монтажные работы для морских нефтегазовых проектов на территории Республики Казахстан, либо опыт работы не менее пяти лет в качестве лицензиата II категории. Опыт работы исчисляется со дня получения лицензии, при этом в случае прекращения действия лицензии опыт работы аннулируется.

Для иностранных лиц в качестве опыта работы учитывается равнозначный разрешительный документ на осуществление строительно-монтажных работ.

5) наличие не менее десяти реализованных объектов строительства первого и (или) второго уровней ответственности в качестве генерального подрядчика с представлением документального подтверждения (копии подписанных актов ввода объекта в эксплуатацию), либо не менее двадцати объектов первого и (или) второго уровней ответственности, на которых лицензиат реализовал работы по договорам субподряда, с представлением документального подтверждения (копии подписанных актов выполненных работ). Для иностранных лиц в качестве представления документального подтверждения учитывается равнозначный документ.

II. Кроме вышеуказанного потенциальный поставщик должен гарантировать:

- гарантированный срок на выполненные Работы в течение 36 месяцев со дня подписания Акта приемки выполненных работ.

- отсутствие в отношении потенциального поставщика, вступившего в законную силу решения суда, подтверждающего факт неисполнения или ненадлежащего исполнения

им обязательств перед субъектом естественной монополии, в течение двух лет со дня вступления в законную силу решения суда;

III. Работы должны выполняться в соответствии с Правилами организации технического обслуживания и ремонта оборудования, зданий и сооружений электростанций, тепловых и электрических сетей, утвержденными приказом Министра энергетики Республики Казахстан от 11.02.2015 г. №73.

IV. Объем работ на проведение ремонта указан в Приложении №1, и техническом задании (Приложение №3), которые являются неотъемлемой частью технической спецификации. Материалы Подрядчика (Приложение №2), в обязательном порядке проходят входной контроль со стороны Заказчика.

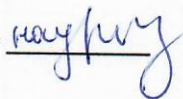
V. При подаче заявки Потенциальный поставщик обязан предоставить:

- 1) сметный расчет детально раскрывающий стоимость работ;
- 2) документы, указанные в п.142 Правил;
- 3) индустриальный сертификат.

Конкурстық комиссия төрағасы
Председатель конкурсной комиссии



Кушурбаев С.Б.
2025 жылғы «26» наурыз



**Перечень видов работ
на выполнение текущего ремонта оборудования ХЦ ТЭЦ-2
из материалов Подрядчика на 2025 год**

| № п/п | Наименование работ | Ед.изм. | Кол-во |
|----------|--|----------|--------|
| 1 | Осветлитель №2 | | |
| 1.1 | Изготовление и замена изношенных участков корпуса воздухоотделителя | 100кг | 10,00 |
| 1.2 | <i>Замена обшивки корпуса:</i> | | |
| 1.3 | Снятие покрытия из листового металла | м2 | 20,00 |
| 1.4 | Покрытие участков корпуса листовым металлом | м2 | 20,00 |
| 2 | Осветлитель №1 | | |
| 2.1 | Замена верхней и нижней распределительной решетки и желоба осветлителя | осветл. | 1,00 |
| 2.2 | Изготовление распределительной решетки и желоба осветлителя | осветл. | 1,00 |
| 2.3 | Замена изношенных участков корпуса воздухоотделителя | 100кг | 3,00 |
| 2.4 | Замена вентиля Ду-20 | вентиль | 6,00 |
| 2.5 | Замена резиновых прокладок на люках ф800 мм | фл. | 4,00 |
| 2.6 | Изготовление резиновых прокладок ф800 мм | 10прокл. | 0,40 |
| 2.7 | <i>Замена шламоуплотнителя:</i> | | |
| 2.8 | -Замена трубы ф219 | уч-к | 1,00 |
| 2.9 | -Замена трубы ф159 | уч-к | 1,00 |
| 2.10 | Эл. сварка ф159 | шов | 1,00 |
| 2.11 | Эл. сварка ф219 | шов | 1,00 |
| 2.12 | -Замена м/к | элемент | 4,00 |
| 2.13 | <i>Замена секционной арматуры (задвижка Ду200):</i> | | |
| 2.14 | Снятие задвижки Ду-200 | шт | 1,00 |
| 2.15 | Установка задвижки Ду-200 | шт | 1,00 |
| 2.16 | Замена рукавов подачи реагентов | шт | 3,00 |
| 3 | Промежут. бак, БПТС №1, №2 | | |
| 3.1 | <i>Замена переливных трубопроводов:</i> | | |
| 3.2 | -Замена трубы ф219 | уч-к | 2,00 |
| 3.3 | Снятие задвижки Ду-200 | шт | 2,00 |
| 3.4 | Установка задвижки Ду-200 | шт | 2,00 |
| 3.5 | Замена, изготовление изношенных участков корпуса | 100кг | 6,00 |

**Перечень материалов Подрядчика
на выполнение текущего ремонта оборудования ХЦ ТЭЦ-2 на 2025 год**

| № п/п | Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ | Ед. изм | Кол-во |
|-------|---|---------|--------|
| 1 | ДВУТАВР 10Б с уклоном внутренних граней полок г/к ГОСТ8239-89 | ТН | 0,20 |
| 2 | ЗАДВИЖКА Ду200 Ру16 30чббр без КОФ | ШТ | 2,00 |
| 3 | КЛАПАН Ду20 Ру16 15б1п запорный | ШТ | 6,00 |
| 4 | ЛИСТ Б-ПН-НО-10*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 0,50 |
| 5 | ЛИСТ Б-ПН-О-4*1800*2000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 0,50 |
| 6 | ЛИСТ Б-ПН-О-6*1500*3000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 0,50 |
| 7 | ЛИСТ Б-ПН-О-8*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 0,50 |
| 8 | ОТВОД Ду219*6,0 из трубы L=0,60 м18,ГОСТ 10704-91 | ШТ | 5,00 |
| 9 | ПЛАСТИНА 1Ф-І-ТМКЩ-С-4 резиновая ГОСТ7338-90 | КГ | 30,00 |
| 10 | ПЛАСТИНА 1Ф-І-ТМКЩ-С-5 резиновая ГОСТ7338-90 | КГ | 20,00 |
| 11 | ПЛАСТИНА техническая,ТМКЩС 2мм | КГ | 17,50 |
| 12 | РУКАВ напорный В(II) 60мм | МПОГ | 30,00 |
| 13 | СТАЛЬ 0.5мм 1.25*2.5м ст3 оцинкованная ГОСТ 14918-80 | ТН | 0,20 |
| 14 | ТРУБА 159*5 ст20 ТУ14-3-190-2004 | ТН | 0,10 |
| 15 | ТРУБА 219*6 ст20 ТУ14-3-190-82 | ТН | 0,70 |
| 16 | ШВЕЛЛЕР 10П ст3 ГОСТ8240-97 | ТН | 0,50 |
| 17 | ЭЛЕКТРОД МР-3-3 ГОСТ9466-75 | КГ | 15,00 |
| 18 | ЭЛЕКТРОД МР-3-4 ГОСТ9467-75 | КГ | 25,00 |

ПЕРЕЧЕНЬ ВИДОВ РАБОТ

текущий ремонт оборудования ХЦ ТЭЦ-3 из материалов Подрядчика на 2025 год

| № п/п | Наименование работ | Ед.изм. | Кол-во |
|----------|---|--------------|--------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Демонтаж, монтаж насоса НХВП-2 | | |
| 1.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 1.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 1.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 1.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 1.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 1.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 1.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 1.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 1.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 1.10 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 1.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 1.12 | Монтаж насоса (6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 1.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 1.14 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 1.15 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 1.16 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 2 | Демонтаж/ монтаж насоса НПТС-2 | | |
| 2.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 2.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 2.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 2.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 2.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,25 |
| 2.6 | Перемещение демонтированного насоса | 1т | 0,46 |
| 2.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,25 |
| 2.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 2.9 | Выгрузка нового насоса (массой 1689кг) на автомашину | тн | 1,69 |
| 2.10 | Перемещение нового насоса (массой 1689кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 1,69 |
| 2.11 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 2.12 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 2.13 | Монтаж насоса (массой 1689 кг, 1Д-500-63) при помощи ручных талей г/п 2т | шт | 1 |
| 2.14 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 2.15 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 4 |
| 2.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 2.17 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 3 | Демонтаж, монтаж насоса НЧОВ-2 | | |
| 3.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 3.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 3.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 3.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 3.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 3.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 3.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 3.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 3.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 3.10 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 3.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 3.12 | Монтаж насоса (6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 3.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 3.14 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 3.15 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 3.16 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 4 | Демонтаж / монтаж насосов дозатора Полиакрилами | | |
| 4.1 | Демонтаж насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 1000/6,3 К14МА(В)) | шт | 3 |
| 4.2 | Перемещение демонтированных насосов дозаторов коагулянтов (масса 60кг каждый) на расстояние 150м на тележке | 1т | 0,18 |
| 4.3 | Погрузка, выгрузка демонтированных насосов (массой 60кг) на автомашину | тн | 0,18 |
| 4.4 | Перемещение новых насосов (массой 60кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,18 |
| 4.5 | Монтаж новых насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 1000/6,3 К14МА(В)) | шт | 3 |
| 4.6 | Демонтаж фланцев Ду-32мм | фланец | 12 |
| 4.7 | Изготовление прокладок ф32мм | 10 прокладок | 1,2 |
| 4.8 | Изготовление патрубков ф32х4мм (длиной до 1м) | участок | 3 |
| 4.9 | Приварка фланцев к патрубкам ф32х4мм | фланец | 6 |
| 4.10 | Монтаж патрубков ф32х4мм | участок | 3 |
| 4.11 | Изготовление отводов ф32х4мм на станке | отвод | 3 |
| 4.12 | Приварка фланцев к отводом ф32х4мм | фланец | 6 |
| 4.13 | Монтаж отводов ф32х4мм | участок | 3 |
| 5 | Демонтаж / монтаж насосов НГШУ-2 | | |

| | | | |
|------|---|----------------|------|
| 5.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 5.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 5.3 | Демонтаж насоса (1ЦНСг 60-198) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 5.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 5.5 | Перемещение демонтированного насоса (массой 381 кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,38 |
| 5.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,38 |
| 5.7 | Перемещение нового насоса (массой 381кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,38 |
| 5.8 | Монтаж насоса (1ЦНСг 60-198) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 5.9 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,5 |
| 5.10 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 5.11 | Приварка фланцев к патрубкам ф108х5мм | фланец | 2 |
| 5.12 | Приварка патрубков ф108х5мм | шов | 2 |
| 5.13 | Демонтаж тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 5.14 | Демонтаж фланцев тройника Ду80 | шт. | 3 |
| 5.15 | Изготовление тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 5.16 | Приварка фланцев к тройнику ф89х5мм | шт. | 3 |
| 5.17 | Монтаж тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 6 | Демонтаж/ монтаж насоса известкового молока №4 | | |
| 6.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 6.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 6.3 | Демонтаж насоса НИМ (ГР160/31,5 (5гр-8)) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 6.4 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,21 |
| 6.5 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 6.6 | Перемещение демонтированного насоса НИМ (массой 435кг.) на расстояние 150 м. | 1т | 0,43 |
| 6.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,21 |
| 6.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 435кг) на автомашину | тн | 0,43 |
| 6.9 | Выгрузка нового насоса (массой 435кг) на автомашину | тн | 0,43 |
| 6.10 | Изготовление рамы | 100кг | 2,1 |
| 6.11 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 6.12 | Перемещение нового насоса (массой 435кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,43 |
| 6.13 | Монтаж насоса НИМ (ГР160/31,5 (5гр-8)) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 6.14 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,2 |
| 6.15 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 6.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф108х5мм | фланец | 2 |
| 6.17 | Приварка патрубков ф108х5мм | шов | 2 |
| 7 | Демонтаж/ монтаж насосов НПСК-1,2 и трубопровода обвязки | | |
| 7.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 7.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 7.3 | Демонтаж насоса НПСК-1,2 (АХ 100-65-315) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 7.4 | Перемещение демонтированных насосов НПСК-1,2 (массой 400кг. каждый) на расстояние 50 м. на | 1т | 0,92 |
| 7.5 | Погрузка демонтированных насосов НПСК 1,2 (массой 460кг каждый) на автомашину | тн | 0,46 |
| 7.6 | Выгрузка нового насоса (массой 460кг каждый) на автомашину | тн | 0,46 |
| 7.7 | Перемещение нового насоса НПСК (массой 460кг каждый) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,92 |
| 7.8 | Монтаж насоса НПСК-1,2 (АХ 100-65-315) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 7.9 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 7.10 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 7.11 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 7.12 | Врезка трубопровода обвязки Ф108х5мм | патрубок/труба | 2 |
| 7.13 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2,8 |
| 7.14 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 7.15 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 7.16 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 7.17 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 10 |
| 7.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 7.19 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф89х5мм | шов | 4 |
| 7.20 | Врезка трубопровода обвязки Ф89х5мм | патрубок/труба | 2 |
| 7.21 | Изготовление участка трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф133х8мм (длиной до 6м) | участок | 1 |
| 7.22 | Замена участка трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф133х8мм (длиной до 6м) | 1 участок | 5 |
| 7.23 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участка трубопровода коллектора на всас | шов | 2 |
| 7.24 | Изготовление прокладок ф76 | 10 прокладок | 0,4 |
| 7.25 | Изготовление патрубков коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф76х5мм. Приварка фланцев к патрубкам коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф76х5мм. (прим.) | тн | 0,05 |
| 7.26 | Врезка патрубков кол-ра на всас насосов ф76х5мм. | врезка | 4 |
| 7.27 | Изготовление участков трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф76х5мм. (длиной до 1м) | тн | 0,05 |
| 7.28 | Врезка участков трубопровода ф 57х4мм. в коллектор на всас насосов НПСК-1,2 | врезка | 6 |
| 8 | Демонтаж/ монтаж насоса НОВ-2 | | |
| 8.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 8.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 8.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 8.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 8.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,25 |
| 8.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 8.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,25 |
| 8.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |

| | | | |
|-------|---|--------------|------|
| 8.9 | Выгрузка нового насоса (массой 1689кг каждый) на автомашину | тн | 1,69 |
| 8.10 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 1,69 |
| 8.11 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 8.12 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 8.13 | Монтаж насоса (массой 1689 кг, 1Д-500-63) при помощи ручных талей г/п 2т | шт | 1 |
| 8.14 | Монтаж задвижки Ду200 Ру10 30ч39р | шт | 1 |
| 8.15 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 8.16 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 8.17 | Монтаж клапана Ду200 Ру10 19ч21р обратого | шт | 1 |
| 8.18 | Приварка отвода 90гр 219 | шт | 1 |
| 8.19 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 4 |
| 8.20 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 4 |
| 9 | Демонтаж/монтаж насоса НПХК-2 | | |
| 9.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 9.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 9.3 | Демонтаж насоса (КСД 120-55) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 9.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 9.5 | Перемещение демонтированного насоса (массой 420 кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,42 |
| 9.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 420кг) на автомашину | тн | 0,42 |
| 9.7 | Перемещение нового насоса (массой 420кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,42 |
| 9.8 | Монтаж насоса (АКОШ 80-200, массой 420кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 9.9 | Изготовление прокладок ф108мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 9.10 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 9.11 | Приварка фланцев к патрубкам ф150х5мм | фланец | 1 |
| 9.12 | Приварка фланцев к патрубкам ф80х5мм | фланец | 1 |
| 9.13 | Приварка патрубков ф108х5мм (верт) | шов | 2 |
| 9.14 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 9.15 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 9.16 | Изготовление переходов с Ф250 на Ф150 -1 шт, с Ф250 на Ф80 - 1шт | шт. | 2 |
| 10 | Демонтаж/монтаж насоса НОК-1 | | |
| 10.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 10.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 10.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 5НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 10.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 10.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 10.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 10.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 10.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 10.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 10.10 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 10.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 10.12 | Монтаж насоса (5НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 10.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.14 | Изготовление прокладок ф150мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.15 | Изготовление прокладок ф300мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф300х6мм | фланец | 4 |
| 10.17 | Изготовление патрубков ф159х6мм (длиной до 1м) | участок | 1 |
| 10.18 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 10.19 | Монтаж задвижки Ду300 Ру10 30ч6бр чугунная с ручным приводом | шт | 1 |
| 10.20 | Монтаж задвижки Ду150 Ру10 30ч6бр чугунная с ручным приводом | шт | 1 |
| 10.21 | Монтаж клапана Ду150 Ру16 19ч21бр обратный | шт | 1 |
| 10.22 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 10.23 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 11 | Демонтаж/монтаж насоса НПК-2 | | |
| 11.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 11.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 11.3 | Демонтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг. 18,5кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 11.4 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 11.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 11.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 11.7 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 11.8 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 11.9 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 11.10 | Монтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг 18,5 кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 11.11 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 11.12 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 11.13 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 11.14 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 6 |
| 11.15 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 11.16 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 11.17 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 11.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 4 |
| 11.19 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 12 | Демонтаж/монтаж насоса НПС-1 | | |
| 12.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |

| | | | |
|-------|---|----------------|-------|
| 12.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | Элемент | 2 |
| 12.3 | Демонтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг. 18,5кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 12.4 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 12.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 12.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 12.7 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 12.8 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 12.9 | Монтаж рамы | Элемент | 1 |
| 12.10 | Монтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг 18,5 кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 12.11 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 12.12 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 12.13 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 12.14 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 6 |
| 12.15 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 12.16 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 12.17 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 12.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 4 |
| 12.19 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 13 | Демонтаж/монтаж насосов НДСК-1,2,3. Бакв мерников и коллекторов обвязки | | |
| 13.1 | Демонтаж насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 2500/10 К14А электронасосный) | шт | 3 |
| 13.2 | Перемещение демонтированных насосов дозаторов коагулянтов (масса 137кг каждый) на расстояние 150м на тележке | 1т | 0,41 |
| 13.3 | Погрузка, выгрузка демонтированных насосов (массой 137кг) на автомашину | тн | 0,41 |
| 13.4 | Перемещение новых насосов (массой 137кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,41 |
| 13.5 | Монтаж новых насосов дозаторов (НД 2,5 2500/10 К14А электронасосный) | шт | 12 |
| 13.6 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,016 |
| 13.7 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | Элемент | 8 |
| 13.8 | Демонтаж бака (АС) резка на части элементами по 50кг каждый | тн | 0,25 |
| 13.9 | Сварка стыков Бака АС (гор.положение св.шва) | пог.м шва | 8,8 |
| 13.10 | Сварка стыков Бака АС (верт.положение св.шва) | пог.м шва | 2,8 |
| 13.11 | Монтаж Бака АС | тн | 0,25 |
| 13.12 | Изготовление на бак АС комплекта люков - лазов d=325 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков(прим.) | шт | 1 |
| 13.13 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=325 | шт | 1 |
| 13.14 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 15 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,2 |
| 13.15 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 50 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,63 |
| 13.16 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 80 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,06 |
| 13.17 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 150 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,1 |
| 13.18 | Демонтаж 3 Мерников кислоты резка на части элементами по 50кг каждый | тн | 4 |
| 13.19 | Изготовление Днища цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.20 | Монтаж Днища цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.21 | Изготовление Днища цилиндрической части (элементами по 0,35т) | тн | 3,15 |
| 13.22 | Монтаж цилиндрической части (элементами по 0,35т) | тн | 3,15 |
| 13.23 | Изготовление крыши цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.24 | Монтаж крыши цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.25 | Сварка стыков 3 Мерников кислоты (гор.положение св.шва) | п м шва | 53 |
| 13.26 | Сварка стыков 3 Мерников кислоты (верт.положение св.шва) | п м шва | 6,9 |
| 13.27 | Изготовление мерники комплекта люков - лазов d=625 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков (прим.) | шт | 3 |
| 13.28 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=625 | шт | 3 |
| 13.29 | Изготовление на бак АС комплекта люков - лазов d=325 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков (прим.) | шт | 3 |
| 13.30 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=325 | шт | 3 |
| 13.31 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 15 Ру до 1Мпа: | тн | 0,2 |
| 13.32 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 50 Ру до 1Мпа: | тн | 0,63 |
| 13.33 | Изготовление отводов ф60х6мм. (длиной до 1м.) на станке | тн | 1,25 |
| 13.34 | Замена с изготовлением трубопровода коллектора обратки мерников ф155х15мм. (участками длиной до 3м) | тн | 0,4 |
| 13.35 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | шов | 4 |
| 13.36 | Изготовление прокладок ф60мм | 10 прокладок | 14 |
| 13.37 | Изготовление патрубков коллектора обратки мерников ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 13.38 | Врезка патрубков коллектора обратки мерников Ф60х6мм | патрубок/труба | 7 |
| 13.39 | Приварка фланцев к патрубкам коллектора обратки мерников Ф60х6мм | фланец | 7 |
| 13.40 | Изготовление участков коллектора обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | участок | 2 |
| 13.41 | Замена трубопровода обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | 1 участок | 2 |
| 13.42 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода коллектора обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | шов | 4 |
| 13.43 | Изготовление прокладок ф60мм | 10 прокладок | 2,2 |
| 13.44 | Изготовление патрубков коллектора обвязка ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 11 |
| 13.45 | Врезка патрубков коллектора обвязки Ф60х6мм | патрубок/труба | 11 |
| 13.46 | Приварка фланцев к патрубкам коллектора обвязки Ф60х6мм | фланец | 11 |
| 13.47 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф60х6мм (длиной до 3м) | участок | 8 |
| 13.48 | Замена трубопровода обвязки Ф60х6мм (участками до 3м) | 1 участок | 8 |
| 13.49 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | шов | 9 |
| 13.50 | Врезка трубопровода обвязки Ф60х6мм | патрубок/труба | 2 |
| 13.51 | Изготовление участков трубопровода обвязки Ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 11 |

| | | | |
|-------|---|----------------|-------|
| 13.52 | Замена трубопровода обвязки Ф60х6мм (участками до 1м) | | |
| 13.53 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки Ф60х6мм | 1 участок | 11 |
| 13.54 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | фланец | 23 |
| 13.55 | Врезка трубопровода обвязки Ф60х6мм | шов | 9 |
| 13.56 | Установка запорной арматуры Ду 50 | патрубок/труба | 6 |
| 13.57 | Изготовление прокладок ф60 мм | шт | 20 |
| 13.58 | Зачистка сварочных стыков под контроль | 10 шт | 4,6 |
| 13.59 | Зачистка металла под контроль | дм2 | 0,72 |
| 13.60 | Погрузка металлолома в а/машину вручную | дм2 | 150 |
| 14 | Замена шламоотделителя осветлителя №2 | тн | 3 |
| 14.1 | Установка и разборка инвентарных лесов площадью 4м2 на высоту до 4 м (8раз) | | |
| 14.2 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 10м2 | 1 |
| 14.3 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 1,6 |
| 14.4 | Демонтаж трубопровода Ф400 (участками длиной до 3м) | 1элемент | 4 |
| 14.5 | Монтаж трубопровода Ф400 (участками длиной до 3м) | 1участок | 2 |
| 14.6 | сварка горизонтальная | 1участок | 2 |
| 14.7 | Демонтаж трубопровода Ф325, Ф300 (участками длиной до 3м) | 1шов | 4 |
| 14.8 | Монтаж трубопровода Ф325, Ф300 (участками длиной до 3м) | 1участок | 4 |
| 14.9 | сварка горизонтальная | 1участок | 4 |
| 14.10 | Демонтаж коллектора Ф400 | 1шов | 8 |
| 14.11 | Монтаж коллектора Ф400 | комплект | 2 |
| 14.12 | Демонтаж бака (резка на части элементами по 50кг каждый) | комплект | 2 |
| 14.13 | Опускание с помощью ручной тали г/п 1,6т демонтированных элементов баков (73 эл-та массой 50кг кажд. - за одно опускание 1,5тн м/к) | 1 элемент | 73 |
| 14.14 | Перемещение демонтированных элементов баков (весом до 50кг каждый) на расстояние 50м вручную | 1 шт груза | 3 |
| 14.15 | Изготовление нижнего конуса | тн | 4,4 |
| 14.16 | Изготовление обечайки | 1элемент | 1 |
| 14.17 | Изготовление верхнего конуса | 1элемент | 4 |
| 14.18 | Монтаж бака | 1элемент | 1 |
| 14.19 | Изготовление и установка ступенек на баке | 1элемент | 6 |
| 14.20 | Демонтаж с последующим изготовлением и установкой вручную на бак комплекта лазов d=450 | т | 0,015 |
| 14.21 | Погрузка металлолома в а/машину вручную | лаз | 1 |
| 14.22 | Разгрузка демонтированных изделий металлических при автомобильных перевозках. | тн | 4,4 |
| | | тн | 4,4 |

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ ПОДРЯДЧИКА
текущий ремонт оборудования ХЦ ТЭЦ-3 из материалов Подрядчика на 2025 год

| № п/п | Наименование | Ед. изм. | Кол-во |
|-------|--|----------|--------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | АГРЕГАТ 1Д500-63,500м3/час,напор 63м,насосный с эл.двигателем | | |
| 2 | АГРЕГАТ АКОШ 80-200КС напор 55м подача до 125 м3/час 30кВт 2900об/мин насосный | ШТ | 2,00 |
| 3 | АГРЕГАТ НД 2.5 2500/10К14А электронасосный | ШТ | 1,00 |
| 4 | АГРЕГАТ ЦНСГ-60-198 55кВт 3000 об/мин насосный | ШТ | 3,00 |
| 5 | АРМАТУРА 10-А-III ст35ГС ГОСТ5781-82 | ШТ | 1,00 |
| 6 | ГАЗ пропан сжиженный ГОСТ20448-90 | ТН | 0,45 |
| 7 | ГАЙКА М16-6Н.5(S24).016 шестигранная ГОСТ5915-70 | КГ | 580,00 |
| 8 | ЗАДВИЖКА Ду150 Ру16 30ч6бр с ответными фланцами | КГ | 1,00 |
| 9 | ЗАДВИЖКА Ду200 Ру10 30ч39р чугунная ГОСТ Р 52720-2007 | ШТ | 1,00 |
| 10 | ЗАДВИЖКА Ду300 Ру10 30ч6бр чугунная с ручным приводом | ШТ | 1,00 |
| 11 | КЛАПАН Ду150 Ру16 19ч21бр обратный | ШТ | 1,00 |
| 12 | КЛАПАН Ду200 Ру10 19ч21р обратный | ШТ | 1,00 |
| 13 | КЛАПАН Ду50 Ру6.3 15ч75п запорный мембранный футерованный фторопластом | ШТ | 1,00 |
| 14 | КРУГ 180*6*22.23 шлифовальный по металлу | ШТ | 20,00 |
| 15 | КРУГ 41-180*2.5*22.23 14А F22 BF NM 80 2 отрезной ГОСТ21963-2003 | ШТ | 30,00 |
| 16 | КРУГ 41-230*2.5*22.23 14А F30 S BF M 80 2 отрезной | ШТ | 29,00 |
| 17 | КРУГ В1-НД-16 ст3 г/к ГОСТ2590-2006 | ШТ | 30,00 |
| 18 | КРУГ КЛ 180*22*23 А60 лепестковый радиальный | ТН | 0,10 |
| 19 | КРУГ Лепестковый 115*22*23 торцевой | ШТ | 20,00 |
| 20 | КРУГ шлифовальный 180*6*22 | ШТ | 20,00 |
| 21 | ЛИСТ 5 Ст3 горячекатанный | ШТ | 39,00 |
| 22 | ЛИСТ Б-ПН-НО-10*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 3,28 |
| 23 | ЛИСТ Б-ПН-НО-12*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 4,20 |
| 24 | ЛИСТ Б-ПН-О-4*1800*2000 ст3 ГОСТ19903-2015 | ТН | 0,20 |
| 25 | НАСОС 5НДв-60 (Д200-36) с эл. двиг. | ТН | 1,70 |
| 26 | НАСОС 6НДв-60 (Д320-50),(1Д315-50) с эл. Двигателем | ШТ | 1,00 |
| 27 | НАСОС АХ100-65-315-К с эл.двигателем 5АИ180S4 | ШТ | 2,00 |
| 28 | НАСОС ГР 160/31.5 37кВт 1500об/мин с эл.двигателем 5А200М4 | ШТ | 2,00 |
| 29 | НАСОС НД 2.5 1000/6.3 К14 МА с эл.двигателем 1.1кВт с комплектом ЗИП | ШТ | 1,00 |
| 30 | НАСОС Х100-80-160-КСД с эл.двиг 18,5кВт,3000о | ШТ | 3,00 |
| 31 | ОТВОД 90° 159*4.5 ст20 ТС-582-26 крутоизогнутый серия 5.903-13 в.1 | ШТ | 2,00 |
| 32 | ОТВОД 90° 325*8 ст20 ТС-582-37 крутоизогнутый серия 5.903-13 в.1 | ШТ | 1,00 |
| 33 | ОТВОД 90гр 219*6 ст20 R300 ГОСТ17375-2001 | ШТ | 1,00 |
| 34 | ПАРОНИТ ПОН 3*1000*1500 ГОСТ481-80 | ШТ | 1,00 |
| 35 | ПЕРЕХОД 325*219,ГОСТ 17378-2001 | КГ | 23,00 |
| 36 | ПЕРЕХОД К-325*8-159*4.5 ГОСТ 17378-2001 | ШТ | 1,00 |
| 37 | ТРУБА 108*5 ст20 ГОСТ8732-78 | ШТ | 1,00 |
| 38 | ТРУБА 133*13 ст20 ТУ14-3-460-2009 | ТН | 0,75 |
| 39 | ТРУБА 159*6 ст20 ГОСТ8732-78 | ТН | 0,40 |
| 40 | ТРУБА 159*6 ст3 ГОСТ10704-91 | ТН | 0,12 |
| 41 | ТРУБА 32*4 ст.20 ГОСТ 10704-91 | ТН | 0,10 |
| 42 | ТРУБА 325*10 ст.3 ГОСТ 8732-78 | ТН | 0,10 |
| 43 | ТРУБА 426*10 ст3,ГОСТ8732-78 | ТН | 2,00 |
| 44 | ТРУБА 530*10 ст.3 ГОСТ 10704-91 | ТН | 4,26 |
| 45 | ТРУБА 57*4 ст3 ГОСТ10704-91 | ТН | 0,15 |
| 46 | ТРУБА 60*6 ст20 L-9-11м ТУ14-3р-55-2001 | ТН | 0,05 |
| 47 | ТРУБА 630*10 ст3 ГОСТ 8732-78 | ТН | 1,25 |
| 48 | ТРУБА 76*5 ст3 ГОСТ10704-91 | ТН | 0,20 |
| 49 | ТРУБА 89*5 ст20 ГОСТ10704-91 | ТН | 0,05 |
| 50 | ТРУБА 89*6,ст3,ГОСТ8732-78 | ТН | 0,20 |
| 51 | ТРУБА Ду133*6 ст20 ГОСТ 10705-80 | ТН | 0,06 |
| 52 | ТРУБА Ду219*6 ст3 ГОСТ 10705-80 | ТН | 0,90 |
| 53 | УГОЛОК 100*100*7 ст3 равнополочный г/к ГОСТ8509-93 | ТН | 0,54 |
| 54 | УГОЛОК 50*50*5 ст3 равнополочный г/к ГОСТ8509-93 | ТН | 0,68 |
| 55 | УГОЛОК 63*63*5 ст3 равнополочный г/к ГОСТ8509-93 | ТН | 0,54 |
| 56 | УГОЛОК 65*65*5 ст3 равнополочный г/к ГОСТ8509-93 | ТН | 0,10 |
| 57 | ФЛАНЕЦ 1-100-1.0 ст20 ГОСТ12820-80 | ТН | 0,35 |
| 58 | ФЛАНЕЦ 1-300-25 ст20 плоский приварной ГОСТ12820-80 | ШТ | 14,00 |
| 59 | ФЛАНЕЦ 1-32-16 ст25 ГОСТ12820-80 | ШТ | 9,00 |
| 60 | ФЛАНЕЦ 1-600-10 стальной плоский приварной ГОСТ 12820-80 | ШТ | 6,00 |
| 61 | ФЛАНЕЦ Ду150 Ру1.0МПа ВСт3сп3 ГОСТ 12820-80 | ШТ | 6,00 |
| 62 | ФЛАНЕЦ Ду200 Ру1.6МПа,ГОСТ12820-80 | ШТ | 7,00 |
| 63 | ФЛАНЕЦ Ду50 Ру2.5МПа ст20 плоский приварной ГОСТ12820-80 | ШТ | 12,00 |
| 64 | ФЛАНЕЦ Ду80 Ру1.6МПа,ГОСТ12820-80 | ШТ | 58,00 |
| 65 | ШВЕЛЛЕР 16П ст3 ГОСТ8240-97 | ШТ | 13,00 |
| 66 | ШВЕЛЛЕР 20У ст3 ГОСТ8240-97 | ТН | 0,48 |
| 67 | ШВЕЛЛЕР 24У ст3 ГОСТ 8240-97 | ТН | 0,24 |
| 68 | ЭЛЕКТРОД ТМУ-21У-3 ГОСТ9467-75 | ТН | 0,60 |
| | | КГ | 80,00 |

| | | | |
|----|-----------------------------------|----|--------|
| 69 | ЭЛЕКТРОД УОНИ-13/55-4 ГОСТ9466-75 | | |
| 70 | ЭЛЕКТРОД ЭА-395/9-3 ГОСТ9466-75 | КГ | 200,00 |
| 71 | ЭЛЕКТРОД ЭА-395/9-4 ГОСТ9466-75 | КГ | 60,00 |
| | | КГ | 35,00 |

Приложение № 3 к лоту № 1

Техническое задание

На проведение текущего ремонта оборудования ХЦ ТЭЦ-2 из материалов
Подрядчика на 2025 год.

ТЭЦ-2 АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО»
2025 г.

Содержание

1. Сведения об объекте
2. Используемые термины и сокращения
3. Основания для выполнения работ. Цель
4. Перечень выполняемых работ. Требования к их выполнению
5. Требования к Заказчику
6. Срок выполнения работ
7. Требования к Подрядчику
8. Требования к приёмке работ
9. Гарантии выполнения работ
10. Требования по безопасности, охране труда и окружающей среды
11. Состав отчетной и исполнительной документации

1. Сведения об объекте

1.1 Осветлитель типа ЦНИИ – МПС -1А им. Кургаева, инвентарный ХВО № 70020688, инвентарный номер ПТС № 70020704.

Основные параметры:

| | |
|---|--------------|
| - производительность | - 120м3/час; |
| - объем | - 200м3; |
| - высота осветителя | - 10460мм; |
| - высота шламауплотнителя | - 4900мм; |
| - площадь рабочего сечения зоны реакции | - 16,6м2; |
| - площадь шлагоуплотнения | - 36м2; |
| - объём грязевика | - 1,76м3; |
| - объём зоны смещения | - 93м3; |
| - объём зоны реакции | - 116,3м3; |
| - объём зоны осветления | - 67,3м3. |

1.2. Промежуточные баки №1, 2 инвентарный ХВО № 70020688

Основные параметры:

| | |
|-------------------------|-------------|
| - диаметр трубопровода | - 219*6 мм; |
| - длина трубопровода | - 224,9м; |
| - рабочее давление Рраб | - 4кгс/см2; |
| - диаметр бака | - 4600мм; |
| - объем | - 100 м3; |
| - толщина стенки | - 8 мм; |
| - материал корпуса | - ст.3; |
| - высота корпуса | - 7000мм; |
| - высота конуса | - 3000мм. |

2. Используемые термины и сокращения

Гарантированные Эксплуатационные показатели – показатели результата Работ, установленные Заказчиком в качестве целевых для Подрядчика, и позволяющие получить достоверную информацию о достижении/не достижении целей проведения данных Работ. Заказчик АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО»;

Подрядчик – предприятие, являющееся потенциальным поставщиком работ/услуг или предприятие, с которым заключен договор на выполнение работ/услуг;

Площадка – участок в пределах границ АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО», используемый Подрядчиком для выполнения работ;

АБК – административно-бытовой корпус;

ВНД – внутренняя нормативная документация;

ГК – главный корпус;

ГОСТ – государственный стандарт;

ИП – инструкция предприятия;

ИСМ - интегрированная система менеджмента;

ИТР – инженерно-технические работники;

НТД – нормативно-техническая документация;

ППР – проект производства работ;

ПСД – проектно-сметная документация;

Работа – оказание услуг, выполнение ремонтных работ;

РД – руководящие документы;
 РК – Республика Казахстан;
 СИЗ – средства индивидуальной защиты;
 СНиП – строительные нормы и правила;
 ТЗ – настоящее техническое задание;
 ТЭЦ – теплоэнергоцентрально;

3 Основания для выполнения работ. Цель

- 3.1 Выполнение комплекса операций по восстановлению исправности или работоспособности оборудования и восстановлению ресурсов его составных частей;
 3.2 Надёжную и экономичную работу оборудования;
 3.3 Соответствие требованиям «Правил технической эксплуатации электрических станций и сетей»;
 3.4 Соответствие требованиям «Инструкции по техническому обслуживанию и ремонту оборудования ТЭЦ АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО»» И ПЭ 15-01-23.

4 Перечень выполняемых работ. Требования к их выполнению.

- 4.1 Ремонт основного и вспомогательного оборудования выполняется по основной ведомости объёмов работ;

| № п/п | Наименование работ | Ед.изм. | Кол-во |
|----------|---|----------|--------|
| 1 | Осветлитель №2 | | |
| 1.1 | Изготовление и замена изношенных участков корпуса воздухоотделителя | 100кг | 10,00 |
| 1.2 | <i>Замена обшивки корпуса:</i> | | |
| 1.3 | Снятие покрытия из листового металла | м2 | 20,00 |
| 1.4 | Покрытие участков корпуса листовым металлом | м2 | 20,00 |
| 2 | Осветлитель №1 | | |
| 2.1 | Замена верхней и нижней распределительной решетки, и желоба осветлителя | осветл. | 1,00 |
| 2.2 | Изготовление распределительной решетки и желоба осветлителя | осветл. | 1,00 |
| 2.3 | Замена изношенных участков корпуса воздухоотделителя | 100кг | 3,00 |
| 2.4 | Замена вентиля Ду-20 | вентиль | 6,00 |
| 2.5 | Замена резиновых прокладок на люках ф800 мм | фл. | 4,00 |
| 2.6 | Изготовление резиновых прокладок ф800 мм | 10прокл. | 0,40 |
| 2.7 | <i>Замена шламоуплотнителя:</i> | | |
| 2.8 | – Замена трубы ф219 | уч-к | 1,00 |
| 2.9 | – Замена трубы ф159 | уч-к | 1,00 |
| 2.10 | – Эл. сварка ф159 | шов | 1,00 |
| 2.11 | – Эл. сварка ф219 | шов | 1,00 |
| 2.12 | – Замена м/к | элемент | 4,00 |
| 2.13 | <i>Замена секционной арматуры (задвижка Ду200):</i> | | |
| 2.14 | Снятие задвижки Ду-200 | шт | 1,00 |

| | | | |
|------|--|-------|------|
| 2.15 | Установка задвижки Ду-200 | шт | 1,00 |
| 2.16 | Замена рукавов подачи реагентов | шт | 3,00 |
| 3 | Промежут. бак, БПТС №1, №2 | | |
| 3.1 | Замена переливных трубопроводов: | | |
| 3.2 | – Замена трубы ф219 | уч-к | 2,00 |
| 3.3 | Снятие задвижки Ду-200 | шт | 2,00 |
| 3.4 | Установка задвижки Ду-200 | шт | 2,00 |
| 3.5 | Замена, изготовление изношенных участков корпуса | 100кг | 6,00 |

4.2 Количественные характеристики работ, указанные курсивом, предварительные и требуют дополнительного уточнения.

4.3 Окончательный объем выполняемых работ Подрядчик согласовывает с Заказчиком.

4.4 При производстве работ Подрядчик использует собственные материалы, перечень которых предусмотрен в договоре. Подрядчик производит своевременное обеспечение работ необходимыми материалами в соответствии с графиком поставки материалов, который согласуется с Заказчиком. При производстве работ Подрядчик применяет качественные материалы, соответствующие требованиям действующего законодательства РК, включая ГОСТы, РД и другие технические регламенты;

4.5 Подрядная организация разрабатывает и утверждает ППР на леса и подмости для выполнения работ на высоте;

4.6 Подрядная организация при производстве работ использует собственный транспорт, грузозахватные приспособления, тару для вывоза мусора и металлолома, сварочное оборудование, средства индивидуальной защиты, оборудование для приготовления и транспортировки растворов, бетонов;

4.7 Подрядная организация собственными силами производит погрузо-разгрузочные работы, транспортировку запасных частей, необходимый материал, изделия и пр. для выполнения работ в пределах территории ТЭЦ;

4.8 Гарантийный срок на выполненные работы составляет 36 месяцев;

4.9 Гарантии Подрядчика не распространяются на случаи допустимого износа или порчи Оборудования по вине Заказчика, при его нормальной эксплуатации. Гарантии на используемые при производстве Работ Материалы Подрядчика устанавливаются в соответствии с их сертификатами (паспортами) качества, но не могут быть менее гарантийного срока, предусмотренного п. 4.8 ТЗ.

4.10 Гарантии Подрядчика не распространяются на случаи неправильного содержания или недостаточного технического обслуживания, а также по причине допустимого износа или порчи Оборудования при его нормальной эксплуатации.

4.11 В течении гарантийного срока Подрядчик за свой счет осуществляет исправление Дефектов, возникших в результате некачественных Работ Подрядчика.

4.12 Заказчик может предъявлять повышенные требования к качеству и безопасности выполняемых работ по сравнению с установленным законодательством.

5 Требования к Заказчику.

5.1 Согласование вопросов, возникающих по ходу выполнения работ;

5.2 Проведение оперативного контроля качества выполненных работ, контроль соответствия ремонтируемого объекта требованиям НТД;

5.3 При необходимости предоставить Подрядчику конструкторско-техническую документацию, акты по сдаче и приемке установки, формуляры, а также другую документацию, которой не располагает Подрядчик, кроме той документации, которую подготавливает сам Подрядчик;

5.4 Принять результат Работы при отсутствии мотивированных возражений;

5.5 До начала Работ ознакомить Подрядчика со своими внутренними документами, требования которых необходимо соблюдать Подрядчику, при исполнении Договора.

5.6 Осуществлять контроль и надзор за ходом и качеством выполняемых работ, за соблюдением и сроком их выполнения.

5.7 Запрашивать у Подрядчика необходимую информацию и документацию по выполнению работ.

5.8 Давать указания, в том числе о приостановлении работ, если Подрядчик своими действиями вызвал угрозу нарушения нормальной эксплуатации действующего оборудования.

6 Срок выполнения работ.

6.1 Подрядчик обязуется выполнить текущий ремонт оборудования цеха №4/2 ТЭЦ-2 с 01.05.2025 по 30.11.2025г., согласно договорных обязательств с соблюдением порядка уведомления о завершении Работ.

6.2 Подрядчик вправе досрочно выполнить договорные обязательства с соблюдением порядка уведомления о завершении Работ.

6.3 Для продления сроков ремонта Подрядчик обязан предоставлять Заказчику обоснование о необходимости продления сроков ремонта;

6.4 Продление срока производства Работ имеет место в случае если имеют место форс-мажорные обстоятельства – на срок их воздействия;

6.5. Продление сроков выполнения Работ производится с оформлением сторонами соответствующего дополнительного соглашения

7 Требования к Подрядчику.

7.1 Общие требования:

7.1.1 Самостоятельно выбирает методы и средства работы, осуществляет подготовку рабочего места к производству работ, организует работы, назначает руководителя, и определяет исполнителя работ.

7.1.2 Обеспечивает качество выполненных работ согласно требованиям Заказчика, СНиП и другой нормативно-технической документации РК.

7.1.3 Обеспечивает безопасное условие труда своего персонала на площадке в соответствии с требованиями системы ВНД АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» по безопасности охране труда и окружающей среды.

7.1.4 Подрядчик предоставляет гарантии на качество выполненных Работ, включая на материалы Подрядчика, сроком на 36 месяцев со дня подписания Акта приёмки выполненных работ.

7.1.5 Согласовывает с Заказчиком в письменном виде все отклонения от ТЗ, возникшие в ходе выполнения работ.

7.1.6 Не вмешивается в работу действующего оборудования, обязан соблюдать меры пожарной безопасности и требования нормативных документов по охране труда и охране окружающей среды.

7.1.7 Подрядчик обязан организовать своевременный вывоз и утилизацию отходов, образующихся в процессе выполнения работ, с использованием собственной техники и трудовых ресурсов, в установленном порядке систематически, по мере накопления или по требованию Заказчика.

7.1.9 Подрядчику необходимо иметь все разрешительные документы (в том числе лицензию не ниже I категории на ремонт объектов электроэнергетики) предусмотренные действующим законодательством, соответствующие уровню ответственности объекта.

7.1.10 Подрядчик должен располагать квалифицированным персоналом, необходимым для выполнения и контроля всего комплекса работ. Компетентность персонала должна быть документально подтверждена.

7.1.11 Отсутствие в списках ненадежных поставщиков ТРУ.

7.1.12 При привлечении на условиях субподряда организаций, Подрядчик должен обеспечить исполнение ими в полном объеме настоящих Требований.

7.2 Подрядчик обязан:

7.2.1 Иметь лицензию на СМР не ниже I категории на ремонт объектов электроэнергетики;

7.2.2 Иметь подтвержденный опыт проведения строительно-монтажных работ по ремонту объектов электроэнергетики не менее 5 (пяти) лет с подтверждением актами выполненных работ;

7.2.3 Иметь собственную материально – техническую базу, необходимую для выполнения договорных работ в установленной области и содержать ее в соответствии с требованиями правил техники безопасности;

7.2.4 Предоставить сведения, содержащие информацию о наличии аттестованных инженерно-технических работников;

7.2.5 Выполнить Работу надлежащим образом и сдать ее результаты в установленный Договором срок.

7.2.6 Применять при производстве работ собственный исправный инструмент приборы, спец-механизмы и транспорт.

7.2.7 При численности задействованного на объекте/площадке персонала Подрядчика 50 человек и более обеспечить присутствие в местах производства Работ инженера по охране труда и технике безопасности.

7.2.8 По первому требованию Заказчика предоставлять всю необходимую информацию, и документы о ходе исполнения обязательств по Договору, в том числе для ознакомления журналы, квалификационные удостоверения о проверке знаний по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности и другие запрашиваемые документы касательно охраны окружающей среды, охраны труда, техники безопасности, промышленной безопасности, пожарной безопасности и санитарно-эпидемиологической.

7.2.9 Обеспечить оперативные решения всех организационно-технических вопросов, касающихся оперативных переключений оборудования, возникающих в процессе Работ.

7.2.10 Соблюдать требования, предъявляемые ИСМ АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО".

7.2.11 Поддерживать чистоту и порядок в местах производства Работ, подсобных помещениях, соблюдать санитарно-гигиенические нормы. Производить

отсортировку остатков материалов, собирать отходы в места сбора, указанные ответственным персоналом Заказчика и ежедневно удалять с территории Объекта все отходы из мест их сбора в места их временного хранения.

8 Требования к приёмке работ.

8.1 Приёмка выполненных работ производится заказчиком с целью проверки их качества. Проверка всей документации, связанной с качеством применяемых материалов Подрядчика, проверка актов промежуточной приёмки, в том числе актов на скрытые работы.

8.2 Заказчик проводит оперативный контроль качества выполненных работ, контролирует соответствие ремонтируемого объекта требованиям НТД и технической документации, проверяет соблюдение технологической дисциплины, выполнение требований технологической документации, качества применяемой оснастки, приспособлений и инструмента.

8.3 Выполнение объёмов принимается Заказчиком по отдельным этапам работ путём подписания промежуточных актов выполненных работ с предоставлением соответствующего счета-фактуры.

9 Гарантии выполнения работ:

9.1 Наличие у Подрядчика разрешений и лицензий, требуемых в соответствии с законодательством Республики Казахстан, для выполнения Работ;

9.2 Применение Подрядчиком оборудования и других технических устройств, соответствующих современным научно-техническим технологиям, санитарно-техническим требованиям, в исправном состоянии, имеющих технические паспорта и/или другую документацию, допущенных к применению, согласно действующему законодательству Республики Казахстан;

9.3 Выполнение Работ без Дефектов, снижающих их качество;

9.4 Соответствие состава Работ требованиям НТД;

9.5 Возможность эксплуатации Объекта в соответствии с Договором в течение гарантийного срока;

9.6 Соответствие качества выполненных Работ на Объекте условиям Договора и возможность эксплуатации Объекта в соответствии с Договором на протяжении гарантийного срока. Гарантийный срок на выполненные Работы устанавливается в течение 36 месяцев со дня подписания Акта приёмки выполненных работ.

9.7 В течение гарантийного срока Подрядчик обязуется за свой счет осуществлять исправление дефектов, возникших в результате некачественных работ Подрядчика.

9.8 Гарантийный срок, продлевается на период устранения Дефектов (промежуток времени с момента обнаружения Дефекта и до его устранения).

9.9 Подрядчик до подписания Договора ознакомлен с особенностями Объекта и условиями выполнения Работ на нем, а также хорошо изучил условия, при которых предстоит выполнить весь объем Работ и факторы, которые могут отрицательно повлиять на выполнение обязательств по Договору.

9.10 Применяемые при производстве Работ технологии, технические устройства допущены к применению на территории Республики Казахстан, согласно действующему законодательству Республики Казахстан.

10. Требования по безопасности, охране труда и окружающей среды

10.1 Уровень выполняемых работ – повышенный.

10.2 Подрядчик обеспечивает 100% обучение по 8 (восемью) часовой программе своих работников корпоративным требованиям компании по вопросам безопасности и охраны труда.

10.3 Подрядчик обеспечивает своих работников всем необходимым, исправным и испытанным инструментом и оборудованием, такелажными приспособлениями и средствами индивидуальной защиты, спецодеждой в соответствии с требованиями законодательства РК и внутренними документами АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» разработанных в соответствии с требованиями корпорации.

10.4 Подрядчик обеспечивает выполнение работ квалифицированным и обученным по безопасности и охране труда персоналом, что подтверждается записью в квалификационных удостоверениях, а также наличие медицинского осмотра.

10.5 При использовании материалов, веществ необходимо предоставлять один из следующих документов: спецификация по безопасности материалов (MSDS), санитарно-эпидемиологические заключения, подтверждающие безопасность продукции, протокол о радиационной безопасности материала или паспорт безопасности химического вещества, иное в случае необходимости. Все документы должны быть на русском языке.

10.6 Подрядчик обязан в целях осуществления безопасного производства работ, в том числе для того, чтобы не допустить своими действиями нарушений нормальной эксплуатации действующего оборудования Заказчика, обеспечить соблюдение своим персоналом и персоналом Субподрядчика, требований действующего законодательства Республики Казахстан и иных нормативно-правовых актов, в т.ч. об охране окружающей среды, правил техники безопасности, НТД и противопожарной безопасности, санитарных норм, а также соблюдать требования внутренних документов Заказчика, касающихся пропускного режима на предприятии Заказчика, правил внутреннего распорядка предприятия Заказчика, документов в области интегрированной системы качества (ИСМ) Заказчика, охраны окружающей среды, охраны труда и техники безопасности, промышленной безопасности, пожарной безопасности и санитарно-эпидемиологических требований, Инструкции по организации и проведению работ на территории АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» подрядными организациями (ПН-10-02) и других внутренних документов Заказчика, которые Заказчик направляет Подрядчику.

10.7 Полномочный представитель Подрядчика обеспечивает соблюдение Правил внутреннего распорядка и дисциплину персоналом Подрядчика и привлеченных им Субподрядчиков. Заказчик имеет право требовать замену персонала, нарушающего требования п.10.6. В случае обоснованного требования Заказчика по замене персонала Подрядчик обязан произвести замену работника в течение 24-х часов.

10.8 Запрещается посещение рабочих зон персоналом Подрядчика, не имеющего отношения к выполнению Работ на Объекте.

10.9 Не допускается вывешивание плакатов на рабочих местах и на территории площадки, за исключением тех, которые принадлежат Заказчику и на которых выделено место для Подрядчика.

По согласованию с Заказчиком Подрядчик в рабочей зоне может вывесить плакаты с линейным графиком, со схемами строповки узлов, технологические плакаты и плакаты по охране труда.

10.10 Категорически запрещается потребление на территории Заказчика алкогольных напитков, наркотических веществ и др. психотропных средств, курение на рабочих местах, за исключением мест, специально отведенных для курения.

10.11 В случае обнаружения работников Подрядчика на территории Заказчика в состоянии алкогольного, наркотического, психотропного, токсикологического опьянения (их аналогов) Заказчик незамедлительно вызывает уполномоченного представителя Подрядчика и проводит обследование в наркологическом диспансере. Затраты Заказчика, связанные с данным медицинским освидетельствованием, при подтверждении фактов нахождения работников Подрядчика в вышеуказанном состоянии, возмещает Подрядчик.

10.12 Образующиеся в процессе выполнения работ отходы производства подлежат утилизации самостоятельно подрядной организацией, выполняющей работы.

11. Состав отчетной и исполнительной документации

1. Акт на приемку оборудования из ремонта
2. Акт на внутренний осмотр
3. Объёмы работ
4. Копия требования (накладная на внутреннее перемещение товаров).
5. Акты выполненных работ. (Ellipse)

Техническое задание
Текущий ремонт оборудования ХЦ ТЭЦ-3
из материалов Подрядчика на 2025 год.

1 Сведения об объекте

1.1 Насос хим. воды на производство №2 (НХВП-2): 6НДВ-60 подача 275м³/ч, давление 5кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 75кВт, 1500 об/мин., НХВП №2 насос хим. воды на производство установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен для подачи хим. очищенной воды на ПНХЗ.

Дата ввода в эксплуатацию - 1972г. Нарботка часов после капитального ремонта 4240 ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.2 Насос подпитки теплосети №3 (НПТС-2): 200 Д 90 подача 500м³/ч, давление 9кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 160 кВт, 1500 об/мин., НПТС №3 насос подпитки теплосети установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен для подачи осветленной воды на деаэратор подпитки теплосети ДВ-400.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 5309ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.3 Насос частично обессоленной воды №1 (НЧОВ-2): насос частично обессоленной воды 200 Д 90 подача 500м³/ч, давление 9кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 160 кВт, 1500 об/мин., НЧОВ №2 насос частично обессоленной воды установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен для подачи частично обессоленной воды на 2 ступень схемы обессоливания.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4280ч.

Дата последнего капремонта – 2021г.

1.4 Насос дозатор полиакриламида 1 (НДПА-1) насос дозатор полиакриламида НД 630/10 1981г.в., подача 630л/час, давление 10кгс/см², категории точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54, мощность двигателя 1.1кВт, дозатор полиакриламида, установленный в помещении предпочистки химического цеха № 4 предназначен для дозировочной подачи раствора полиакриламида в осветлитель в период паводка.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4280ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.5 Насос дозатор полиакриламида 2 (НДПА-2) насос дозатор полиакриламида НД 630/10 1981г.в., подача 630л/час, давление 10кгс/см², категории точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54, мощность двигателя 1.1кВт, дозатор полиакриламида, установленный в помещении предпочистки химического цеха № 4 предназначен для дозировочной подачи раствора полиакриламида в осветлитель в период паводка.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4511ч.

Дата последнего капремонта – 2021г.

1.6 Насос дозатор полиакриламида 3 (НДПА-3) насос дозатор полиакриламида НД 630/10 1981г.в., подача 630 л/час, давление 10кгс/см², категории точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54, мощность двигателя 1.1кВт, дозатор полиакриламида, установленный в помещении предпочистки химического цеха № 4 предназначен для дозировочной подачи раствора полиакриламида в осветлитель в период паводка.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4302ч.

Дата последнего капремонта – 2023г.

1.7 Насос гидрошламоудаления 2 (НГШУ-2) насос гидрошламоудаления 1ЦНСг 60-198 подача 60м³, давление 19,8кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 55кВт, 950 об/мин., насос гидрошламоудаления №2 установлен на прирельсовом складе химического цеха № 4 предназначен для подачи воды на инжектор, для удаления остатков отходов гашения извести.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4570ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.8 Насос известкового молока 4 (НИМ-4) насос известкового молока 5Гр-8 подача 160 м³/ч, давление 3,2 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 37 кВт, 1500 об/мин., НИМ №4 насос

известкового молока, установленный в помещении предочистки химического цеха № 4 предназначен для подачи раствора извести на струйный дозатор извести и далее в осветлитель. Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 4184ч.

Дата последнего капремонта – 2021г.

1.9 Насос перекачки серной кислоты (НПСК-1) насос перекачки серной кислоты 3Х-9К подача 50 м³/ч, давление 3,2 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 8,7 кВт, 1500 об/мин., НПСК №1 насос перекачки серной кислоты, установленный на прирельсовом складе химического цеха № 4 предназначен для перекачки серной кислоты из железнодорожных цистерн в баки хранения серной кислоты, а также из баков в мерники серной кислоты находящихся в фильтровом зале химического цеха №4.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 1095ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.10 Насос перекачки серной кислоты (НПСК-2) насос перекачки серной кислоты 3Х-9К подача 50 м³/ч, давление 3,2 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 8,7 кВт, 1500 об/мин., НПСК №2 насос перекачки серной кислоты, установленный на прирельсовом складе химического цеха № 4 предназначен для перекачки серной кислоты из железнодорожных цистерн в баки хранения серной кислоты, а также из баков в мерники серной кислоты находящихся в фильтровом зале химического цеха №4.

Дата ввода в эксплуатацию-1981г. Нарботка часов после капитального ремонта 1583ч.

Дата последнего капремонта – 2023г.

1.11 Насос осветлённой воды (НОВ-2) насос осветлённой воды 200 Д 90 подача 500м³/ч, давление 9кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 160 кВт, 1500 об/мин., НОВ №4 насос осветлённой воды установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен для подачи осветлённой воды на схему обессоливания, подпитки теплосети и Na-катионирования.

Дата ввода в эксплуатацию-1971г. Нарботка часов после капитального ремонта 3280ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.12 Насос перекачки хим. конденсата (НПХК-2) насос перекачки хим. конденсата КСД 120-55 подача 120м³, давление 5,5 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 37 кВт, 1450 об/мин., насос перекачки хим. конденсата, установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен перекачки конденсата с бака возврата конденсата на схему конденсатоочистки.

Дата ввода в эксплуатацию-1977г. Нарботка часов после капитального ремонта 4650ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.13 Насос очищенного конденсата (НОК-1) насос очищенного конденсата 8К12 подача 288м³/ч, давление 2,9кгс/см², электродвигатель, степень защиты IP23, мощность двигателя 37 кВт, 1500 об/мин., НОК №1 насос очищенного конденсата установлен в фильтровом зале химического цеха № 4 предназначен для подачи очищенного конденсата в главный корпус.

Дата ввода в эксплуатацию-1977г. Нарботка часов после капитального ремонта 4280ч.

Дата последнего капремонта – 2023г.

1.14 Насос перекачки коагулянта (НПК-2) насос перекачки коагулянта №2 АХ100-65-315-К подача 50 м³/ч, давление 3,2 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 8,7 кВт, 1500 об/мин., НПК №1 насос перекачки коагулянта, установленный на прирельсовом складе химического цеха № 4 предназначен для перекачки коагулянта (сернокислого железа) из ячеек приготовления раствора на прирельсовом складе в мерники коагулянта в здание предочистки химического цеха №4.

Дата ввода в эксплуатацию-1991г. Нарботка часов после капитального ремонта 1095ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.15 Насос перекачки соли (НПС-1) насос перекачки соли №1 АХ100-65-315-К подача 50 м³/ч, давление 3,2 кгс/см², электродвигатель, мощность двигателя 8,7 кВт, 1500 об/мин., НПС №1 насос перекачки соли, установленный на прирельсовом складе химического цеха № 4 предназначен для

перекачки раствора соли из ячеек приготовления раствора на прирельсовый склад в мерники соли в здание фильтрового зала химического цеха №4.

Дата ввода в эксплуатацию-1986г. Нарботка часов после капитального ремонта 3042ч.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.16 Насос-дозатор серной кислоты (НДСК-1) НД2,5 1600/10 К1 4А, Q=1600л/ч, Н=10м, N=2,2кВт, категория точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54 в количестве 3шт. предназначены для дозированной подачи раствора серной кислоты на регенерацию Н-катионовых фильтров в фильтровом зале.

Дата установки насосов 1972, количество наработанных часов составляет 3 020 часов.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.17 Насос-дозатор серной кислоты (НДСК-2) НД2,5 1600/10 К1 4А, Q=1600л/ч, Н=10м, N=2,2кВт, категория точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54 в количестве 3шт. предназначены для дозированной подачи раствора серной кислоты на регенерацию Н-катионовых фильтров в фильтровом зале.

Дата установки насосов 1972, количество наработанных часов составляет 3 150 часов.

Дата последнего капремонта – 2022г.

1.18 Насос-дозатор серной кислоты (НДСК №3) НД2,5 1600/10 К1 4А, Q=1600л/ч, Н=10м, N=2,2кВт, категория точности дозирования 1.0, электродвигатель "А" (общепромышленного исполнения) АИР80А4У3, степень защиты IP54 в количестве 3шт. предназначены для дозированной подачи раствора серной кислоты на регенерацию Н-катионовых фильтров в фильтровом зале.

Дата установки насосов 1972, количество наработанных часов составляет 2 020 часов.

Дата последнего капремонта – 2023г.

1.19 Шламоотделитель осветлителя №2: общая площадь 67,6м², диаметр – 4400мм, высота обечаек шламоотделителя – 3000мм, высота верхней конической части шламоотделителя – 1400мм, высота нижней конической части шламоотделителя – 2560мм проектная толщина шламоотделителя – 5мм. Установлен в осветлителе №2 – помещение предпочистки химического цеха.

Осветлитель №2 – введен в эксплуатацию в 1972г. Капитальный ремонт осветлителя №2 с заменой шламоотделителя не производился.

2 Используемые термины и сокращения

Подрядчик – предприятие, являющееся потенциальным поставщиком работ/услуг или предприятие, с которым заключен договор на выполнение работ/услуг;

АБК – административно-бытовой корпус;

ВНД – внутренняя нормативная документация;

ГОСТ – государственный стандарт;

ЗиС – здания и сооружения;

ИП – инструкция предприятия;

ИСМ - интегрированная система менеджмента;

ИТР – инженерно-технические работники;

НТД – нормативно-техническая документация;

ППР – проект производства работ;

ПСД – проектно-сметная документация;

РД – руководящие документы;

Работа – оказание услуг, выполнение ремонтных работ;

РК – Республика Казахстан;

ТЭЦ – теплоэнергоцентрль;

ТЗ – настоящее техническое задание.

3 Основания для выполнения работ. Цель

АКТЫ технического состояния.

4 Перечень выполняемых работ. Требования к их выполнению.

4.1 Ремонт основного и вспомогательного оборудования выполняется по основной ведомости объёмов работ;

4.2 Перечень работ и основные особенности их выполнения:

| № п/п | Наименование работ | Ед.изм. | Кол-во |
|----------|---|--------------|--------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Демонтаж, монтаж насоса НХВП-2 | | |
| 1.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 1.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 1.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 1.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 1.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 1.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 1.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 1.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 1.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 1.10 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 1.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 1.12 | Монтаж насоса (6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 1.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 1.14 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 1.15 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 1.16 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 2 | Демонтаж/ монтаж насоса НПТС-2 | | |
| 2.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 2.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 2.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 2.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 2.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,25 |
| 2.6 | Перемещение демонтированного насоса | 1т | 0,46 |
| 2.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,25 |
| 2.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 2.9 | Выгрузка нового насоса (массой 1689кг) на автомашину | тн | 1,69 |
| 2.10 | Перемещение нового насоса (массой 1689кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 1,69 |
| 2.11 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 2.12 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 2.13 | Монтаж насоса (массой 1689 кг, 1Д-500-63) при помощи ручных талей г/п 2т | шт | 1 |

| | | | |
|----------|---|--------------|------|
| 2.14 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 2.15 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 4 |
| 2.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 2.17 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 3 | Демонтаж, монтаж насоса НЧОВ-2 | | |
| 3.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 3.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |
| 3.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 3.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 3.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 3.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 3.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 3.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 3.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 3.10 | Монтаж рамы | 1 элемент | 1 |
| 3.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 3.12 | Монтаж насоса (6НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 3.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 3.14 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 3.15 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 3.16 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 4 | Демонтаж / монтаж насосов дозатора Полиакрилами | | |
| 4.1 | Демонтаж насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 1000/6,3 К14МА(В)) | шт | 3 |
| 4.2 | Перемещение демонтированных насосов дозаторов коагулянтов (масса 60кг каждый) на расстояние 150м на тележке | 1т | 0,18 |
| 4.3 | Погрузка, выгрузка демонтированных насосов (массой 60кг) на автомашину | тн | 0,18 |
| 4.4 | Перемещение новых насосов (массой 60кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,18 |
| 4.5 | Монтаж новых насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 1000/6,3 К14МА(В)) | шт | 3 |
| 4.6 | Демонтаж фланцев Ду-32мм | фланец | 12 |
| 4.7 | Изготовление прокладок ф32мм | 10 прокладок | 1,2 |
| 4.8 | Изготовление патрубков ф32х4мм (длиной до 1м) | участок | 3 |
| 4.9 | Приварка фланцев к патрубкам ф32х4мм | фланец | 6 |
| 4.10 | Монтаж патрубков ф32х4мм | участок | 3 |
| 4.11 | Изготовление отводов ф32х4мм на станке | отвод | 3 |
| 4.12 | Приварка фланцев к отводом ф32х4мм | фланец | 6 |
| 4.13 | Монтаж отводов ф32х4мм | участок | 3 |
| 5 | Демонтаж / монтаж насосов НГШУ-2 | | |
| 5.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |

| | | | |
|----------|--|--------------|------|
| 5.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |
| 5.3 | Демонтаж насоса (1ЦНСг 60-198) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 5.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 5.5 | Перемещение демонтированного насоса (массой 381 кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,38 |
| 5.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,38 |
| 5.7 | Перемещение нового насоса (массой 381кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,38 |
| 5.8 | Монтаж насоса (1ЦНСг 60-198) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 5.9 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,5 |
| 5.10 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 5.11 | Приварка фланцев к патрубкам ф108х5мм | фланец | 2 |
| 5.12 | Приварка патрубков ф108х5мм | шов | 2 |
| 5.13 | Демонтаж тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 5.14 | Демонтаж фланцев тройника Ду80 | шт. | 3 |
| 5.15 | Изготовление тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 5.16 | Приварка фланцев к тройнику ф89х5мм | шт. | 3 |
| 5.17 | Монтаж тройника ф89х5мм | шт. | 1 |
| 6 | Демонтаж/ монтаж насоса известкового молока №4 | | |
| 6.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 6.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |
| 6.3 | Демонтаж насоса НИМ (ГР160/31,5 (5гр-8)) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 6.4 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,21 |
| 6.5 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 6.6 | Перемещение демонтированного насоса НИМ (массой 435кг.) на расстояние 150 м. | 1т | 0,43 |
| 6.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,21 |
| 6.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 435кг) на автомашину | тн | 0,43 |
| 6.9 | Выгрузка нового насоса (массой 435кг) на автомашину | тн | 0,43 |
| 6.10 | Изготовление рамы | 100кг | 2,1 |
| 6.11 | Монтаж рамы | 1 элемент | 1 |
| 6.12 | Перемещение нового насоса (массой 435кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,43 |
| 6.13 | Монтаж насоса НИМ (ГР160/31,5 (5гр-8)) при помощи 2-х ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 6.14 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,2 |
| 6.15 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 6.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф108х5мм | фланец | 2 |
| 6.17 | Приварка патрубков ф108х5мм | шов | 2 |
| 7 | Демонтаж/ монтаж насосов НПСК-1,2 и трубопровода обвязки | | |
| 7.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |

| | | | |
|----------|---|----------------|------|
| 7.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |
| 7.3 | Демонтаж насоса НПСК-1,2 (АХ 100-65-315) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 7.4 | Перемещение демонтированных насосов НПСК-1,2 (массой 460кг. каждый) на расстояние 50 м. на тележке | 1т | 0,92 |
| 7.5 | Погрузка демонтированных насосов НПСК 1,2 (массой 460кг каждый) на автомашину | тн | 0,46 |
| 7.6 | Выгрузка нового насоса (массой 460кг каждый) на автомашину | тн | 0,46 |
| 7.7 | Перемещение нового насоса НПСК (массой 460кг каждый) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,92 |
| 7.8 | Монтаж насоса НПСК-1,2 (АХ 100-65-315) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 7.9 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 7.10 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 7.11 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 7.12 | Врезка трубопровода обвязки Ф108х5мм | патрубок/труба | 2 |
| 7.13 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2,8 |
| 7.14 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 7.15 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 7.16 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 7.17 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 10 |
| 7.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 7.19 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф89х5мм | шов | 4 |
| 7.20 | Врезка трубопровода обвязки Ф89х5мм | патрубок/труба | 2 |
| 7.21 | Изготовление участка трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф133х8мм (длиной до 6м) | участок | 1 |
| 7.22 | Замена участка трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф133х8мм (длиной до 6м) | 1 участок | 5 |
| 7.23 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участка трубопровода коллектора на всас | шов | 2 |
| 7.24 | Изготовление прокладок ф76 | 10 прокладок | 0,4 |
| 7.25 | Изготовление патрубков коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф76х5мм. Приварка фланцев к патрубкам коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф76х5мм. (прим.) | тн | 0,05 |
| 7.26 | Врезка патрубков кол-ра на всас насосов ф76х5мм. | врезка | 4 |
| 7.27 | Изготовление участков трубопровода коллектора на всас насосов НПСК-1,2 ф57х4мм. (длиной до 1м)(прим.) | тн | 0,05 |
| 7.28 | Врезка участков трубопровода ф 57х4мм. в коллектор на всас насосов НПСК-1,2 | врезка | 6 |
| 8 | Демонтаж/ монтаж насоса НОВ-2 | | |
| 8.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 8.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |

| | | | |
|-----------|--|--------------|------|
| 8.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 8.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 8.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,25 |
| 8.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 8.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,25 |
| 8.8 | Погрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 8.9 | Выгрузка нового насоса (массой 1689кг каждый) на автомашину | тн | 1,69 |
| 8.10 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 1,69 |
| 8.11 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 8.12 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 8.13 | Монтаж насоса (массой 1689 кг, 1Д-500-63) при помощи ручных талей г/п 2т | шт | 1 |
| 8.14 | Монтаж задвижки Ду200 Ру10 30ч39р | шт | 1 |
| 8.15 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 8.16 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 8.17 | Монтаж клапана Ду200 Ру10 19ч21р обратого | шт | 1 |
| 8.18 | Приварка отвода 90гр 219 | шт | 1 |
| 8.19 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 4 |
| 8.20 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 4 |
| 9 | Демонтаж/ монтаж насоса НПХК-2 | | |
| 9.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 9.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 9.3 | Демонтаж насоса (КСД 120-55) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 9.4 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 2 |
| 9.5 | Перемещение демонтированного насоса (массой 420 кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,42 |
| 9.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 420кг) на автомашину | тн | 0,42 |
| 9.7 | Перемещение нового насоса (массой 420кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,42 |
| 9.8 | Монтаж насоса (АКОШ 80-200, массой 420кг) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 9.9 | Изготовление прокладок ф108мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 9.10 | Изготовление патрубков ф108х5мм (длиной до 1м) | участок | 2 |
| 9.11 | Приварка фланцев к патрубкам ф150х5мм | фланец | 1 |
| 9.12 | Приварка фланцев к патрубкам ф80х5мм | фланец | 1 |
| 9.13 | Приварка патрубков ф108х5мм (верт) | шов | 2 |
| 9.14 | Изготовление рамы | 100кг | 2,5 |
| 9.15 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 9.16 | Изготовление переходов с Ф250 на Ф150 -1 шт, с Ф250 на Ф80 - 1шт | шт. | 2 |
| 10 | Демонтаж/монтаж насоса НОК-1 | | |

| | | | |
|-----------|---|--------------|------|
| 10.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 10.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 10.3 | Демонтаж насоса (массой 460кг, 5НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 10.4 | Демонтаж фланцев Ду-200мм | фланец | 2 |
| 10.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 10.6 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 10.7 | Перемещение демонтированной рамы массой 20кг | тонна | 0,08 |
| 10.8 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 10.9 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 10.10 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 10.11 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 100м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 10.12 | Монтаж насоса (5НДв-60) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 10.13 | Изготовление прокладок ф219мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.14 | Изготовление прокладок ф150мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.15 | Изготовление прокладок ф300мм | 10 прокладок | 0,2 |
| 10.16 | Приварка фланцев к патрубкам ф300х6мм | фланец | 4 |
| 10.17 | Изготовление патрубков ф159х6мм (длиной до 1м) | участок | 1 |
| 10.18 | Изготовление патрубков ф219х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 10.19 | Монтаж задвижки Ду300 Ру10 30ч6бр чугунная с ручным приводом | шт | 1 |
| 10.20 | Монтаж задвижки Ду150 Ру10 30ч6бр чугунная с ручным приводом | шт | 1 |
| 10.21 | Монтаж клапана Ду150 Ру16 19ч21бр обратный | шт | 1 |
| 10.22 | Приварка фланцев к патрубкам ф219х6мм | фланец | 2 |
| 10.23 | Приварка патрубков ф219х6мм (верт) | шов | 2 |
| 11 | Демонтаж/монтаж насоса НПК-2 | | |
| 11.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 11.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 2 |
| 11.3 | Демонтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг. 18,5кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 11.4 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 11.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 11.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 11.7 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 11.8 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 11.9 | Монтаж рамы | 1элемент | 1 |
| 11.10 | Монтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг 18,5 кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |

| | | | |
|-----------|---|--------------|------|
| 11.11 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 11.12 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 11.13 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 11.14 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 6 |
| 11.15 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 11.16 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 11.17 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 11.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 4 |
| 11.19 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 12 | Демонтаж/монтаж насоса НПС-1 | | |
| 12.1 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,4 |
| 12.2 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1 элемент | 2 |
| 12.3 | Демонтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг. 18,5кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 1 |
| 12.4 | Перемещение демонтированного насоса (массой 460 кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 12.5 | Демонтаж строй металлоконструкции рамы насоса массой до 20кг | тонна | 0,15 |
| 12.6 | Погрузка, выгрузка демонтированного насоса (массой 460кг) на автомашину | тн | 0,46 |
| 12.7 | Перемещение нового насоса (массой 460кг) на расстояние 50м. на тележке | 1т | 0,46 |
| 12.8 | Изготовление рамы | 100кг | 1,5 |
| 12.9 | Монтаж рамы | 1 элемент | 1 |
| 12.10 | Монтаж насоса (Х100-80-160-КСД с эл.двиг 18,5 кВт, 3000) при помощи ручных талей г/п 1,5т | шт | 2 |
| 12.11 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф108х5мм (длиной до 3м) | участок | 5 |
| 12.12 | Замена трубопровода обвязки Ф108х5мм (участками до 3м) | 1 участок | 5 |
| 12.13 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода ф108х5мм | шов | 4 |
| 12.14 | Демонтаж фланцев Ду-100мм | фланец | 6 |
| 12.15 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф89х5мм (длиной до 1м) | участок | 5 |
| 12.16 | Замена трубопровода обвязки Ф89х5мм (участками до 1м) | 1 участок | 5 |
| 12.17 | Изготовление прокладок ф108 | 10 прокладок | 0,1 |
| 12.18 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф89х5мм | фланец | 4 |
| 12.19 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки ф100х5мм | фланец | 6 |
| 13 | Демонтаж/монтаж насосов НДСК-1,2,3. Баков мерников и коллекторов обвязки | | |
| 13.1 | Демонтаж насосов дозаторов коагулянта (НД 2,5 2500/10 К14А электронасосный) | шт | 3 |

| | | | |
|-------|---|-----------|-------|
| 13.2 | Перемещение демонтированных насосов дозаторов коагулянтов (масса 137кг каждый) на расстояние 150м на тележке | 1т | 0,41 |
| 13.3 | Погрузка, выгрузка демонтированных насосов (массой 137кг) на автомашину | тн | 0,41 |
| 13.4 | Перемещение новых насосов (массой 137кг) на расстояние 150м. на тележке | 1т | 0,41 |
| 13.5 | Монтаж новых насосов дозаторов ((НД 2,5 2500/10 К14А электронасосный) | шт | 12 |
| 13.6 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 0,016 |
| 13.7 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 8 |
| 13.8 | Демонтаж бака (АС) резка на части элементами по 50кг каждый | тн | 0,25 |
| 13.9 | Сварка стыков Бака АС (гор.положение св.шва) | пог.м шва | 8,8 |
| 13.10 | Сварка стыков Бака АС (верт.положение св.шва) | пог.м шва | 2,8 |
| 13.11 | Монтаж Бака АС | тн | 0,25 |
| 13.12 | Изготовление на бак АС комплекта люков - лазов d=325 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков(прим.) | шт | 1 |
| 13.13 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=325 | шт | 1 |
| 13.14 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 15 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,2 |
| 13.15 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 50 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,63 |
| 13.16 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 80 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,06 |
| 13.17 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 150 Ру до 1Мпа: | тн. | 0,1 |
| 13.18 | Демонтаж 3 Мерников кислоты резка на части элементами по 50кг каждый | тн | 4 |
| 13.19 | Изготовление Днища цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.20 | Монтаж Днища цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.21 | Изготовление Днища цилиндрической части (элементами по 0,35т) | тн | 3,15 |
| 13.22 | Монтаж цилиндрической части (элементами по 0,35т) | тн | 3,15 |
| 13.23 | Изготовление крыши цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.24 | Монтаж крыши цилиндрической части (элементами по 0,1т) | тн | 0,125 |
| 13.25 | Сварка стыков 3 Мерников кислоты (гор.положение св.шва) | п м шва | 53 |
| 13.26 | Сварка стыков 3 Мерников кислоты (верт.положение св.шва) | п м шва | 6,9 |
| 13.27 | Изготовление мерники комплекта люков - лазов d=625 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков (прим.) | шт | 3 |
| 13.28 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=625 | шт | 3 |
| 13.29 | Изготовление на бак АС комплекта люков - лазов d=325 с приваркой поворотных механизмов заглушек люков (прим.) | шт | 3 |

| | | | |
|-------|---|----------------|------|
| 13.30 | Монтаж с установкой вручную на бак АС комплекта люков - лазов d=325 | шт | 3 |
| 13.31 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 15 Ру до 1Мпа: | тн | 0,2 |
| 13.32 | Изготовление и монтаж патрубков с фланцами На бак АС Ду 50 Ру до 1Мпа: | тн | 0,63 |
| 13.33 | Изготовление отводов ф60х6мм. (длиной до 1м.) на станке | тн | 1,25 |
| 13.34 | Замена с изготовлением трубопровода коллектора обратки мерников ф133х13мм. (участками длиной до 7м) | тн | 0,4 |
| 13.35 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | шов | 4 |
| 13.36 | Изготовление прокладок ф60мм | 10 прокладок | 14 |
| 13.37 | Изготовление патрубков коллектора обратки мерников ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 7 |
| 13.38 | Врезка патрубков коллектора обратки мерников Ф60х6мм | патрубок/труба | 7 |
| 13.39 | Приварка фланцев к патрубкам коллектора обратки мерников Ф60х6мм | фланец | 7 |
| 13.40 | Изготовление участков коллектора обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | участок | 2 |
| 13.41 | Замена трубопровода обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | 1 участок | 2 |
| 13.42 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода коллектора обвязки ф133х13мм (длиной до 2м) | шов | 4 |
| 13.43 | Изготовление прокладок ф60мм | 10 прокладок | 2,2 |
| 13.44 | Изготовление патрубков коллектора обвязка ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 11 |
| 13.45 | Врезка патрубков коллектора обвязки Ф60х6мм | патрубок/труба | 11 |
| 13.46 | Приварка фланцев к патрубкам коллектора обвязки Ф60х6мм | фланец | 11 |
| 13.47 | Изготовление участков трубопровода обвязки ф60х6мм (длиной до 3м) | участок | 8 |
| 13.48 | Замена трубопровода обвязки Ф60х6мм (участками до 3м) | 1 участок | 8 |
| 13.49 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | шов | 9 |
| 13.50 | Врезка трубопровода обвязки Ф60х6мм | патрубок/труба | 2 |
| 13.51 | Изготовление участков трубопровода обвязки Ф60х6мм (длиной до 1м) | участок | 11 |
| 13.52 | Замена трубопровода обвязки Ф60х6мм (участками до 1м) | 1 участок | 11 |
| 13.53 | Приварка фланцев к патрубкам трубопровода обвязки Ф60х6мм | фланец | 23 |
| 13.54 | Электродуговая сварка вертикальных стыков участков трубопровода Ф60х6мм | шов | 9 |
| 13.55 | Врезка трубопровода обвязки Ф60х6мм | патрубок/труба | 6 |
| 13.56 | Установка запорной арматуры Ду 50 | шт | 20 |
| 13.57 | Изготовление прокладок ф60 мм | 10 шт | 4,6 |
| 13.58 | Зачистка сварочных стыков под контроль | дм2 | 0,72 |
| 13.59 | Зачистка металла под контроль | дм2 | 150 |
| 13.60 | Погрузка металлолома в а/машину вручную | тн | 3 |
| 14 | Замена шламоотделителя осветлителя №2 | | |

| | | | |
|-------|---|------------|-------|
| 14.1 | Установка и разборка инвентарных лесов площадью 4м2 на высоту до 4 м (8раз) | 10м2 | 1 |
| 14.2 | Изготовление м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 100кг | 1,6 |
| 14.3 | Монтаж м/к массой до 20кг для подвешивания ручных талей | 1элемент | 4 |
| 14.4 | Демонтаж трубопровода Ф400 (участками длиной до 3м) | 1участок | 2 |
| 14.5 | Монтаж трубопровода Ф400 (участками длиной до 3м) | 1участок | 2 |
| 14.6 | сварка горизонтальная | 1шов | 4 |
| 14.7 | Демонтаж трубопровода Ф325, Ф300 (участками длиной до 3м) | 1участок | 4 |
| 14.8 | Монтаж трубопровода Ф325, Ф300 (участками длиной до 3м) | 1участок | 4 |
| 14.9 | сварка горизонтальная | 1шов | 8 |
| 14.10 | Демонтаж коллектора Ф400 | комплект | 2 |
| 14.11 | Монтаж коллектора Ф400 | комплект | 2 |
| 14.12 | Демонтаж бака (резка на части элементами по 50кг каждый) | 1элемент | 73 |
| 14.13 | Опускание с помощью ручной тали г/п 1,6т демонтированных элементов баков (73 эл-та массой 50кг кажд. - за одно опускание 1,5тн м/к) | 1 шт груза | 3 |
| 14.14 | Перемещение демонтированных элементов баков (весом до 50кг каждый) на расстояние 50м вручную | тн | 4,4 |
| 14.15 | Изготовление нижнего конуса | 1элемент | 1 |
| 14.16 | Изготовление обечайки | 1элемент | 4 |
| 14.17 | Изготовление верхнего конуса | 1элемент | 1 |
| 14.18 | Монтаж бака | 1элемент | 6 |
| 14.19 | Изготовление и установка ступенек на баке | т | 0,015 |
| 14.20 | Демонтаж с последующим изготовлением и установкой вручную на бак комплекта лазов d=450 | лаз | 1 |
| 14.21 | Погрузка металлолома в а/машину вручную | тн | 4,4 |
| 14.22 | Разгрузка демонтированных изделий металлических при автомобильных перевозках. | тн | 4,4 |

4.3 Количественные характеристики работ, указанные курсивом, предварительные и требуют дополнительного уточнения.

4.4 Окончательный объем выполняемых работ Подрядчик согласовывает с Заказчиком.

4.5 При производстве работ Подрядчик использует собственные материалы, перечень которых предусмотрен в договоре. Подрядчик производит своевременное обеспечение работ необходимыми материалами в соответствии с графиком поставки материалов, который согласуется с Заказчиком. При производстве работ Подрядчик применяет качественные материалы, соответствующие требованиям действующего законодательства РК, включая ГОСТы, РД и другие технические регламенты;

4.6 Подрядная организация разрабатывает и утверждает ППР на леса и подмости для выполнения работ на высоте;

4.7 Подрядная организация при производстве работ использует собственный транспорт, грузозахватные приспособления, тару для вывоза мусора и металлолома, сварочное оборудование, средства индивидуальной защиты, оборудование для приготовления и транспортировки растворов, бетонов;

4.8 Подрядная организация собственными силами производит погрузо-разгрузочные работы, транспортировку запасных частей, необходимый материал, изделия и пр. для выполнения работ в пределах территории ТЭЦ;

4.9 Гарантийный срок на выполненные работы составляет 36 месяцев;

4.10 Гарантии Подрядчика не распространяются на случаи допустимого износа или порчи Оборудования по вине Заказчика, при его нормальной эксплуатации. Гарантии на используемые при производстве Работ Материалы Подрядчика устанавливаются в соответствии с их сертификатами (паспортами) качества, но не могут быть менее гарантийного срока, предусмотренного п. 4.9 ТЗ.

4.11 Гарантии Подрядчика не распространяются на случаи неправильного содержания или недостаточного технического обслуживания, а также по причине допустимого износа или порчи Оборудования при его нормальной эксплуатации.

4.12 В течении гарантийного срока Подрядчик за свой счет осуществляет исправление Дефектов, возникших в результате некачественных Работ Подрядчика.

4.13 Заказчик может предъявлять повышенные требования к качеству и безопасности выполняемых работ по сравнению с установленным законодательством.

5 Требования к Заказчику.

5.1 Согласование вопросов, возникающих по ходу выполнения работ;

5.2 Проведение оперативного контроля качества выполненных работ, контроль соответствия ремонтируемого объекта требованиям НТД;

5.3 Принять результат Работы при отсутствии мотивированных возражений;

5.4 До начала Работ ознакомить Подрядчика со своими внутренними документами, требования которых необходимо соблюдать Подрядчику, при исполнении Договора.

5.5 Осуществлять контроль и надзор за ходом и качеством выполняемых работ, за соблюдением и сроком их выполнения.

5.6 Запрашивать у Подрядчика необходимую информацию и документацию по выполнению работ.

5.7 Давать указания, в том числе о приостановлении работ, если Подрядчик своими действиями вызвал угрозу нарушения нормальной эксплуатации действующего оборудования.

6 Срок выполнения работ.

6.1 Подрядчик обязуется выполнить объем работ по ремонту 01.05.2025 года до 31.12.2025 года, согласно договорных обязательств с соблюдением порядка уведомления о завершении Работ.

7 Требования к Подрядчику.

7.1 Общие требования:

7.1.1 Самостоятельно выбирает методы и средства работы, осуществляет подготовку рабочего места к производству работ, организывает работы, назначает руководителя, и определяет исполнителя работ.

7.1.2 Обеспечивает качество выполненных работ согласно требованиям Заказчика, СНиП и другой нормативно-технической документации РК.

7.1.3 Обеспечивает безопасное условие труда своего персонала на площадке в соответствии с требованиями системы ВНД АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» по безопасности охране труда и окружающей среды.

7.1.5 Предоставляет гарантийный срок на качество выполненных Работ, включая на материалы Подрядчика, устанавливается сроком на 36 месяцев со дня подписания Акта приёмки выполненных работ.

7.1.6 Согласовывает с Заказчиком в письменном виде все отклонения от ТЗ, возникшие в ходе выполнения работ.

7.1.7 Не вмешивается в работу действующего оборудования, обязан соблюдать меры пожарной безопасности и требования нормативных документов по охране труда и охране окружающей среды.

7.1.8 Подрядчик обязан организовать своевременный вывоз и утилизацию отходов, образующихся в процессе выполнения работ, с использованием собственной техники и трудовых ресурсов, в установленном порядке систематически, по мере накопления или по требованию Заказчика.

7.1.9 Подрядчику необходимо иметь все разрешительные документы (в том числе лицензию не ниже I категории на ремонт объектов электроэнергетики.) предусмотренные действующим законодательством, соответствующие уровню ответственности объекта.

7.1.10 Подрядчик должен располагать квалифицированным персоналом, необходимым для выполнения и контроля всего комплекса работ. Компетентность персонала должна быть документально подтверждена.

7.1.11 Отсутствие в списках ненадежных поставщиков ТРУ.

7.1.12 При привлечении на условиях субподряда организаций, Подрядчик должен обеспечить исполнение ими в полном объеме настоящих Требований.

7.2 Подрядчик обязан:

7.2.1 Иметь лицензию на СМР не ниже I категории на ремонт объектов электроэнергетики.

7.2.2 Иметь подтвержденный опыт проведения строительно-монтажных работ по ремонту объектов электроэнергетики не менее 5 (пяти) лет с подтверждением актами выполненных работ.

7.2.3 Иметь собственную материально – техническую базу, необходимую для выполнения договорных работ в установленной области и содержать ее в соответствии с требованиями правил техники безопасности.

7.2.4 Предоставить сведения, содержащие информацию о наличии аттестованных инженерно-технических работников.

7.2.5 Выполнить Работу надлежащим образом и сдать ее результаты в установленный Договором срок.

7.2.6 Применять при производстве работ собственный исправный инструмент, приборы, спец-механизмы и транспорт.

7.2.7 При численности задействованного на объекте/площадке персонала Подрядчика 50 человек и более обеспечить присутствие в местах производства Работ инженера по охране труда и технике безопасности.

7.2.8 По первому требованию Заказчика предоставлять всю необходимую информацию, и документы о ходе исполнения обязательств по Договору, в том числе для ознакомления журналы, квалификационные удостоверения о проверке знаний по охране труда, технике безопасности, пожарной безопасности и другие запрашиваемые документы касательно охраны окружающей среды, охраны труда, техники безопасности, промышленной безопасности, пожарной безопасности и санитарно-эпидемиологической.

7.2.9 Соблюдать требования, предъявляемые ИСМ АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО".

7.2.10 Поддерживать чистоту и порядок в местах производства Работ, подсобных помещениях, соблюдать санитарно-гигиенические нормы. Производить отсортировку остатков материалов, собирать отходы в места сбора, указанные ответственным персоналом Заказчика и ежедневно удалять с территории Объекта все отходы из мест их сбора в места их временного хранения.

8 Требования к приёмке работ.

8.1 Приёмка выполненных работ производится заказчиком с целью проверки их качества. Проверка всей документации, связанной с качеством применяемых материалов Подрядчика, проверка актов промежуточной приёмки, в том числе актов на скрытые работы.

8.2 Заказчик проводит оперативный контроль качества выполненных работ, контролирует соответствие ремонтируемого объекта требованиям НТД и технической документации, проверяет соблюдение технологической дисциплины, выполнение требований технологической документации, качества применяемой оснастки, приспособлений и инструмента.

8.3 Выполнение объёмов принимается Заказчиком по отдельным этапам работ путём подписания промежуточных актов выполненных работ с предоставлением соответствующего счета-фактуры.

8.4 Окончательная приемка и оценка качества проведенных работ осуществляется комиссией.

9 Гарантии выполнения работ:

9.1 Наличие у него разрешений и лицензий, требуемых в соответствии с законодательством Республики Казахстан, для выполнения Работ;

9.2 Применение Оборудования и другие технические устройства, соответствуют современным научно-техническим технологиям, санитарно-техническим требованиям, в исправном состоянии, имеющих технические паспорта и/или другую документацию, допущенных к применению согласно действующему законодательству Республики Казахстан;

- 9.3 Выполнение Работ без Дефектов, снижающих их качество;
- 9.4 Соответствие состава Работ требованиям НТД;
- 9.5 Возможность эксплуатации Объекта в соответствии с Договором в течение гарантийного срока;
- 9.6 Соответствие качества выполненных Работ на Объекте условиям Договора и возможность эксплуатации Объекта в соответствии с Договором на протяжении гарантийного срока. Гарантийный срок на выполненные Работы устанавливается в течение 36 месяцев с даты подписания акта выполненных работ.
- 9.7 В течение гарантийного срока Подрядчик обязуется за свой счет осуществлять исправление дефектов, возникших в результате некачественных работ Подрядчика.
- 9.8 Гарантийный срок, продлевается на период устранения Дефектов (промежуток времени с момента обнаружения Дефекта и до его устранения).
- 9.9 Что до подписания Договора ознакомлен с особенностями Объекта и условиями выполнения Работ на нем, а также хорошо изучил условия, при которых предстоит выполнить весь объем Работ и факторы, которые могут отрицательно повлиять на выполнение обязательств по Договору.
- 9.10 Применяемые при производстве Работ технологии, технические устройства допущены к применению на территории Республики Казахстан, согласно действующему законодательству Республики Казахстан.

10. Требования по безопасности, охране труда и окружающей среды

- 10.1 Уровень выполняемых работ – повышенный.
- 10.2 Подрядчик обеспечивает 100% обучение по 8 (восьми) часовой программе своих работников корпоративным требованиям компании по вопросам безопасности и охраны труда.
- 10.3 Подрядчик обеспечивает своих работников всем необходимым, исправным и испытанным инструментом и оборудованием, такелажными приспособлениями и средствами индивидуальной защиты, спецодеждой в соответствии с требованиями законодательства РК и внутренними документами АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» разработанных в соответствии с требованиями корпорации.
- 10.4 Подрядчик обеспечивает выполнение работ квалифицированным и обученным по безопасности и охране труда персоналом, что подтверждается записью в квалификационных удостоверениях, а также наличие медицинского осмотра.
- 10.5 При использовании материалов, веществ необходимо предоставлять один из следующих документов: спецификация по безопасности материалов (MSDS), санитарно-эпидемиологические заключения, подтверждающие безопасность продукции, протокол о радиационной безопасности материала или паспорт безопасности химического вещества, иное в случае необходимости. Все документы должны быть на русском языке.
- 10.6 Подрядчик обязан в целях осуществления безопасного производства работ, в том числе для того, чтобы не допустить своими действиями нарушений нормальной эксплуатации действующего оборудования Заказчика, обеспечить соблюдение своим персоналом и персоналом Субподрядчика, требований действующего законодательства Республики Казахстан и иных нормативно-правовых актов, в т.ч. об охране окружающей среды, правил техники безопасности, НТД и противопожарной безопасности, санитарных норм, а также соблюдать требования внутренних документов Заказчика, касающихся пропускного режима на предприятии Заказчика, правил внутреннего распорядка предприятия Заказчика, документов в области интегрированной системы качества (ИСМ) Заказчика, охраны окружающей среды, охраны труда и техники безопасности, промышленной безопасности, пожарной безопасности и санитарно-эпидемиологических требований, Инструкции по организации и проведению работ на территории АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» подрядными организациями (ПИ-10-02) и других внутренних документов Заказчика, которые Заказчик направляет Подрядчику.
- 10.7 Полномочный представитель Подрядчика обеспечивает соблюдение Правил внутреннего распорядка и дисциплину персонала Подрядчика и привлеченных им Субподрядчиков. Заказчик имеет право требовать замену персонала, нарушающего требования п.9.1. Договора. В случае обоснованного требования Заказчика по замене персонала Подрядчик обязан произвести замену работника в течение 24-х часов.