

Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің техникалық сипаттама құжаты

Сатып алу (конкурс) нөмірі:	ЭСА жарияланымына сәйкес тіркеу нөмірі
Тізбеде көрсетілген тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің атауына сәйкес сатып алудың (конкурс) атауы (тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің атауы):	2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін негізгі құралдар құнының өсуіне әкелетін 2-ЖЭО №3 ст. БКЗ-160-100 ФМ қазандық агрегатының негізгі және қосалқы жабдықтарын, оқшаулауын, қаптамасын, КҚҚ-ын күрделі жөндеу жөніндегі жұмыстарды сатып алу
Лот нөмірі:	1
Лоттың атауы:	2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін негізгі құралдар құнының өсуіне әкелетін 2-ЖЭО №3 ст. БКЗ-160-100 ФМ қазандық агрегатының негізгі және қосалқы жабдықтарын, оқшаулауын, қаптамасын, КҚҚ-ын күрделі жөндеу
Лоттың сипаттамасы:	2025 жылға Мердігер материалдарынан «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» АҚ қажеттіліктері үшін негізгі құралдар құнының өсуіне әкелетін 2-ЖЭО №3 ст. БКЗ-160-100 ФМ қазандық агрегатының негізгі және қосалқы жабдықтарын, оқшаулауын, қаптамасын, КҚҚ-ын күрделі жөндеу
Лоттың қосымша сипаттамалары:	№1 лотқа №1-3 қосымшаларға сәйкес
Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің саны (көлемі):	1
Өлшем бірлігі:	жұмыс
Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу орны:	Павлодар қ., 2-ЖЭО
Сатып алынатын тауарларды, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді жеткізу мерзімі:	2025 жылғы 03 тамыздан бастап жұмыстарды орындауға кірісіп, 2025 жылғы 31 қазанға дейін аяқтау
Сатып алынатын тауарлардың (жұмыстар мен көрсетілетін қызметтердің) жалпы сипаттамасы және талап етілетін функциялық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары:	І. 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 талаптарына сәйкес құрылыс-монтаждау

жұмыстарымен айналысуға арналған 1 санатты лицензиясын ұсынуы қажет, ол төмендегілерді көздейді:

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:

- жобаның бас инженері, өндірістік-техникалық бөлімнің бастығы, учаске бастығы, жұмыс жүргізуші, мастер.

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 3-қосымшаға 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

колданылуы 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 құжаттық растауды ұсыну ретінде баламалы құжат ескеріледі.

II. Жоғарыда аталғандардан басқа әлеуетті жеткізуші төмендегілерге кепілдік беруі тиіс:

- орындалған жұмыстардың кепілдікті мерзімі объект кемінде 72 сағат жұмыс істеген жағдайда объекті жұмысқа қосу күнінен 36 ай ішінде.

- табиғи монополиялар субъектісі алдындағы міндеттемелерін орындамау немесе тиісінше орындамау фактісін растайтын әлеуетті өнім берушіге қатысты 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. Мердігердің материалдары (№2 қосымша) міндетті түрде Тапсырыс беруші тарапынан кіріс бақылауынан өтеді.

V. Әлеуетті жеткізуші конкурсқа қатысу үшін міндетті түрде төмендегі құжаттарды ұсынады:

- 1) тауарлардың, жұмыстардың, көрсетілетін қызметтердің функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамаларын,

сондай-ақ тауарлардың, жұмыстардың, көрсетілетін қызметтердің осы талаптарға сәйкестігін растайтын құжаттарды сипаттайтын техникалық сипаттама құжат;

2) Қазақстан Республикасының рұқсаттар және хабарламалар туралы заңнамасына сәйкес алынған, олар туралы мәліметтер мемлекеттік органдардың ақпараттық жүйелерінде расталатын лицензиялар, рұқсаттар (хабарламалар), патент, куәлік, сертификат, диплом (конкурстық құжаттамада тиісті талап болған жағдайда);

3) әлеуетті жеткізушіге қызмет көрсететін банктің немесе банк филиалының банктің немесе банк филиалының алдында үш айдан астам уақытқа созылатын міндеттемелері бойынша мерзімі өткен берешегінің жоқтығы туралы анықтамасы (егер әлеуетті жеткізуші бірнеше екінші деңгейдегі банктердің немесе филиалдардың, сондай-ақ шетелдік банктің клиенті болып табылған жағдайда, осы анықтама осындай банктердің әрқайсысынан ұсынылады). Анықтама конкурстық өтінімдері бар конверттерді ашу күнінің алдындағы бір айдан ерте емес берілуі тиіс;

4) тиісті салық органының конкурстық өтінімдер ашылған күнге дейін үш айдан ерте емес берілген салық берешегінің жоқтығы не бір теңгеден кем емес салық берешегінің бар екендігі туралы анықтамасы;

5) егер әлеуетті жеткізуші Қазақстан Республикасының резиденті болмаса және Қазақстан Республикасының салық төлеушісі ретінде тіркелмеген жағдайда келесі құжаттарды ұсынады:

Қазақстан Республикасы салық органының осы әлеуетті жеткізушінің Қазақстан Республикасының резиденті болып табылмайтындығы және салық есебінде тұрмайтындығы туралы анықтамасы;

Қазақстан Республикасының «Қазақстан Республикасының Шетелдік ресми құжаттарды заңдастыру талаптарын жоятын конвенцияға қосылуы туралы» заңына сәйкес апостиль қойылған (жария етілген) құқық белгілейтін құжаттар;

6) табиғи монополия субъектісінің банк шотына конкурстық өтінімді қамтамасыз етуді енгізуді растайтын төлем тапсырмасы;

7) тіркеуші орган берген заңды тұлғаны мемлекеттік тіркеу (қайта тіркеу) туралы мәліметтер;

8) егер әлеуетті жеткізуші қосылған құн салығын төлеуші болып табылған жағдайда, қосылған құн салығы бойынша есепке қою

	<p>туралы куәліктің көшірмесі немесе электрондық құжаттың қағаз көшірмесі.</p> <p>9) жұмыстарды орындау құнын нақты айқындайтын сметалық есеп;</p> <p>10) индустриялық сертификат.</p>
--	--

Техническая спецификация закупаемых товаров, работ и услуг

Номер закупок (конкурса):	Регистрационный номер согласно публикации на ЭТП.
Наименование закупок (конкурса) (наименование закупок работ в соответствии с наименованием закупки работ, указанным в Перечне:	Закуп работ по капитальному ремонту основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ котлоагрегата БКЗ-160-100 ФМ ст.№ 3 ТЭЦ-2 АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» из материалов Подрядчика на 2025 год приводящий к увеличению стоимости основных средств.
Номер лота:	1
Наименование лота:	Капитальный ремонт основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ котлоагрегата БКЗ-160-100 ФМ ст.№ 3 ТЭЦ-2 АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» из материалов Подрядчика на 2025 год приводящий к увеличению стоимости основных средств.
Описание лота:	Капитальный ремонт основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ котлоагрегата БКЗ-160-100 ФМ ст.№ 3 ТЭЦ-2 АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» из материалов Подрядчика на 2025 год приводящий к увеличению стоимости основных средств.
Дополнительное описание лота:	Согласно Приложениям № 1-3 к лоту № 1
Количество (объем) закупаемых работ:	1
Единица измерения:	работа
Место выполнения работ:	г. Павлодар, ТЭЦ-2
Срок выполнения работ:	Приступить к выполнению работ с 03 августа 2025 года и завершить не позднее 31 октября 2025 года.
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых работ):	І. 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, которая гарантирует:

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:

- 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 приложению 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:

- гарантийный срок на качество выполненных Работ, включая на материалы Подрядчика, устанавливается сроком на 36 месяцев с даты включения объекта в работу, при условии, что объект отработал не менее 72 часов.

- 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. Потенциальным поставщиком для участия в конкурсе в обязательном порядке предоставляются:

1) техническая спецификация с описанием функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик товаров, работ, услуг, а также документов, подтверждающих соответствие товаров, работ, услуг этим требованиям;

2) лицензии, разрешения (уведомления), патента, свидетельства, сертификата, диплома, полученные в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях, сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов (при наличии соответствующего требования в конкурсной документации);

3) справки банка или филиала банка, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по обязательствам потенциального поставщика, датируемые более трех месяцев, перед банком или филиалом банка (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а также иностранного банка, данная справка представляется от каждого из таких банков). Справка, выданная не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов с конкурсными заявками;

4) справки соответствующего налогового органа об отсутствии налоговой задолженности либо о наличии налоговой задолженности менее одного тенге, выданной не ранее трех месяцев до дня вскрытия конкурсных заявок;

5) в случае, если потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан и не зарегистрирован в качестве налогоплательщика Республики Казахстан, то представляется:

справки налогового органа Республики Казахстан о том, что данный потенциальный поставщик является нерезидентом Республики Казахстан и не состоит на налоговом учете;

правоустанавливающих документов с проставленным апостилем (легализованного) в соответствии с Законом Республики Казахстан "О присоединении Республики Казахстан к

Конвенции, отменяющей требование легализации иностранных официальных

	<p>документов";</p> <p>6) платежное поручение, подтверждающее внесение обеспечения конкурсной заявки на банковский счет субъекта естественной монополии;</p> <p>7) сведения о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица, выданной регистрирующим органом;</p> <p>8) в случае, если потенциальный поставщик является плательщиком налога на добавленную стоимость, копии свидетельства о постановке на учет по налогу на добавленную стоимость либо бумажной копии электронного документа.</p> <p>9) сметный расчет, детально раскрывающий стоимость выполнения работ;</p> <p>10) индустриальный сертификат.</p>
--	---

Председателя конкурсной комиссии
Конкурстық комиссия төрағасы

Ку

Кушурбаев С.Б.

2025 жылғы «14» 04

Перечень видов работ
капитальный ремонт основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ
котлоагрегата БКЗ-160-100ФМ ст.№3 ТЭЦ-2 из материалов Подрядчика на 2025 год
приводящий к увеличению стоимости основных средств

№ п/п	Наименование работ	Ед.изм.	Кол-во
1	2	3	4
	I. Тепломеханическая часть		
1	Подготовительные работы		
1.1	Измерение показаний технического состояния до останова в ремонт	котел	1,00
1.2	Подготовка и устройство инвентарных лесов на топке, ширмах и т.д.:		
1.3	-подготовка	котел	1,00
1.4	-сборка, доставка, установка	комп.	1,00
1.5	Выполнение мероприятий по ТБ, ОТ и ППБ	котел	1,00
1.6	Наружный осмотр котла, трубопроводов, газовых и воздушных коробов	котел	1,00
1.7	Установка заглушек ф38 мм	загл.	6,00
1.8	Установка заглушек ф60 мм	загл.	6,00
1.9	Подбор и проверка комплекта инв.лесов и такелажных приспособлении для установки в топке котла	котел	1,00
1.10	Доставка (перевозка) к котлу эл. лесов: опорных балок, стоек и пр. на расстояние до 100 м	ком-т	1,00
1.11	Устройство сплошного перекрытия ХВ	10 м2	1,00
1.12	Гидравлические испытания, устранение дефектов и осмотр котла	котел	2,00
2	Барабан		
2.1	Открытие люков барабана	люк	2,00
2.2	Разборка сепарционных устройств	бар-н	1,00
2.3	Установка душирующей установки, прокладка воздухопроводов	ком-т	1,00
2.4	Наружный и внутренний осмотр барабана (дефектация)	бар-н	1,00
2.5	Ремонт сепарационных устройств	100 кг	1,00
2.6	Изготовление деталей и узлов сепарационных устройств	100 кг	1,00
2.7	Ремонт штуцеров ВУС	штуцер	10,00
2.8	Ремонт сливных лотков	м.лотка	12,00
2.9	Ремонт ВУК	прибор	1,00
2.10	Гидроиспытание ВУК	прибор	1,00
2.11	Закрытие люков барабана с изготовлением и заменой паронитовых прокладок	люк	2,00
2.12	Ремонт кавитационных решеток	реш.	8,00
3	Экранные трубы		
3.1	Осмотр и дефектация	топка	1,00
3.2	Проверка всех типов креплений и опор экранных труб	котел	1,00
3.3	Рихтовка экранных труб с нагревом газовой горелкой	гиб тр.	20,00
3.4	Рихтовка экранных труб без нагрева газовой горелкой	гиб тр.	20,00
3.5	Ремонт скользящих опор	шт	16,00
3.6	Ремонт ребер жесткости	элемент	16,00
3.7	Открытие, осмотр, мелкий ремонт люков, лазов	лаз,лючок	6,00
3.8	Демонтаж сетки рабица	м2	180,00
3.9	Монтаж сетки рабица	м2	180,00
3.10	Изготовление и установка прутков для крепления сетки	100 штук	9,00
3.11	Изготовление обшивы на угловых стыках экранных блоков	100 кг	6,75
3.12	Установка обшивы на угловых стыках экранных блоков	элемент	45,00
3.13	Замена экранных блоков №1, 7, 9, 10, 12		
3.14	Изготовление обшивы углов экранов (вес эл-та до 15 кг)	100 кг	1,80
3.15	Установка обшивы углов экранов (вес эл-та до 15 кг)	эл-т	12,00
3.16	Замена экранных труб блока №1, 7, 9, 10, 12 с отм. 4-28 м.		
3.17	Демонтаж и монтаж экранных труб 60х5 блока №1 с отм.4.0-28.0	10 тр.	3,50
3.18	Демонтаж и монтаж экранных труб 60х5 блока №7 с отм.4.0-28.0	10 тр.	3,50
3.19	Демонтаж и монтаж экранных труб 60х5 блока №9 с отм.4.0-28.0	10 тр.	3,50
3.20	Демонтаж и монтаж экранных труб 60х5 блока №10 с отм.4.0-28.0	10 тр.	3,70
3.21	Демонтаж и монтаж экранных труб 60х5 блока №12 с отм.4.0-28.0 (35шт)	10 тр.	3,70
3.22	Изготовление и установка штырей	100 штук	15,00
3.23	Установка сетки рабица с заготовкой и креплением	м2	300,00
3.24	Установка и снятие временных м/к такелажной схемы весом до 20 кг для замены экранных труб	эл-т	5,00
3.25	Изготовление м/к такелажной схемы для демонтажа экранных труб	100 кг	1,00

1	2	3	4
3.26	Обработка торцов труб. Правка, изготовление и установка деталей дистанционир с их приваркой. Прихватка труб:		
3.27	- трубы ф60х5 с одним-двумя гибами (прим.)	10 труб	23,80
3.28	-трубы ф60х5 с тремя и более гибами (прим.)	10 труб	12,00
3.29	Изготовление деталей крепления (лист ст.3 сп б=10 мм, весом до 1 кг)	шт	100,00
3.30	Проверка коллекторов, креплений, возможность перемещений. Внутренний осмотр с очисткой.	коллектор	10,00
3.31	Электродуговая сварка стыков труб ф60х5 (стыковые швы)	10 стыков	17,90
3.32	Электродуговая сварка стыков труб ф60х5 (угловые швы)	10 стыков	35,80
3.33	Изготовление временных опор для раскрепления нижних коллекторов экранов	100 кг	2,00
3.34	Установка и снятие временных опор для раскрепления нижних коллекторов экранов	1 элемент	10,00
3.35	Изготовление временных опор для раскрепления верхних коллекторов экранов	100 кг	2,00
3.36	Установка и снятие временных опор для раскрепления верхних коллекторов экранов	1 элемент	10,00
3.37	Зачистка концов труб ф60 под сварку (стыковые)	10 концов труб	35,80
3.38	Зачистка концов труб ф60 под сварку (угловые)	10 концов труб	35,80
3.39	Зачистка трубных отверстий нижних и верхних коллекторов ф 60	10 отв.	35,80
3.40	Ремон скользящих опор	опора	120,00
3.41	Ремонт ребер жесткости	элемент	40,00
3.42	Монтаж и демонтаж лесов и настилов (до 10 м.)	10м2	1,50
3.43	Монтаж и демонтаж лесов и настилов (выше 10 м.)	10м2	3,00
3.44	Эл.дуговая сварка донышек (грязевик) диам.133	шт	10,00
3.45	Зачистка стыков под сварку ф 133	шов	10,00
3.46	Зачистка швов под УЗК ф 133	шов	10,00
3.47	Замена коллекторов экранных блоков № 1, 7, 9, 10, 12 верхний (отм.27,5), нижний (отм. 4,0 м)		
3.48	Резка труб Ø133*10 (обвязка коллектора)	10 резов	3,50
3.49	Демонтаж и монтаж креплений водоопускных труб (обвязка коллекторов) вес элементов до 20 кг	эл	15,00
3.50	Снятие коллектора массой до 1 т (верх)	колл.	5,00
3.51	Установка коллектора массой до 1 т(верх)	колл.	5,00
3.52	Снятие коллектора массой до 1 т (низ)	колл.	5,00
3.53	Установка коллектора массой до 1 т(низ)	колл.	5,00
3.54	Обработка торцов труб под сварку (Ф133*10)	10 труб	3,50
3.55	- сварка стыков тр. Ф133*10	10 стыков	3,50
3.56	Зачистка стыков под УЗК Ф133*10	стык	35,00
3.57	УЗК стыков 133*10	св.шов	35,00
3.58	Изготовление, установка и снятие м/к лесов	т	0,25
3.59	Установка и снятие настилов на высоте до.30м	10 м2	2,00
3.60	Изготовление, установка и снятие м/к для настройки такелажа	т	0,20
3.61	Замена линии дренажа, с эл.дуговой сваркой стыков ф32	т	0,50
3.62	Изготовление коллекторов экранных блоков №1, 7, 9, 10, 12		
3.63	Резка трубы по размерам Ф 273*26(до 3 метров). Обработка торцов труб на станке Ф 273*26	уч-к	10,00
3.64	Сверление отв. Под штуцера Ф 60*5	отв	358,00
3.65	Сверление отв. Под штуцера Ф 133*10	отв	45,00
3.66	Сверление отв. Под штуцера Ф 38*4	отв	5,00
3.67	Эл.дуговая сварка донышка Ф 273*26	шт	20,00
3.68	Изготовление штуцера диам.133х10 мм с зачисткой, установкой и сваркой	штуцер	45,00
3.69	Зачистка под УЗК стык Ф 273*26	св.шов	20,00
3.70	УЗК стыков ф273	св.шов	20,00
3.71	УЗК стыков ф133	св.шов	45,00
3.72	Изготовление элементов подвески (вес 1 шт-11 кг)	шт	44,00
3.73	Эл.дуговая сварка элементов подвески	м шва	13,20
3.74	Изготовление труб экранных блоков		
3.75	Подбор и сортировка труб с измерениями для изгот. ф60 мм дл. до 9 м	10 труб	35,80
3.76	Подбор и сортировка труб с измерениями для изгот. ф60 мм дл. до 4 м	10 труб	35,80
3.77	Изготовление плаза из лист мет., имеющ. три, пять гибо	плаз	2,00
3.78	Механическая резка труб по заданному размеру со снятием фасок, ф60	10 резов	71,60
3.79	Изгибание труб на станке ф60, с тремя и более гибами	10 труб	12,00
3.80	Изгибание труб на станке ф60, с одним, двумя гибами	10 труб	23,80
3.81	Зачистка концов труб ф60 под сварку	10 концов	71,60

1	2	3	4
3.82	Сборка изготовленных труб по позициям на сборочной площадке	шт	716,00
3.83	Электродуговая сварка стыков труб с проваркой корневого шва ф60х5	10 стыков	35,80
3.84	Зачистка околошовной зоны сварных соединений при ф60 мм	шт	358,00
3.85	УЗК стыков труб ф60 при изготовлении	шов	358,00
3.86	Прогонка шаров сжатым воздухом	10 труб	35,80
4	Водяной экономайзер 1 ступени (замена)		
4.1	Замена ВЭК ст. I, шахты № 1, 2, 3		
4.2	Демонтаж монтаж пакетов шахты №1	пакет	40,00
4.3	Демонтаж монтаж пакетов шахты №2	пакет	25,00
4.4	Демонтаж монтаж пакетов шахты №3	пакет	40,00
4.5	Вывоз демонтированных пакетов с погрузкой на ТС	тн	30,00
4.6	Доставка пакетов ТС к месту производства работ	тн	30,00
4.7	Демонтаж обшивы	м2	36,00
4.8	Монтаж обшивы	м2	36,00
4.9	Изготовление элементов обшивы	м2	36,00
4.10	Установка золотозащит	10 накл	21,00
4.11	Снятие и установка коллекторов	1 коллектор	12,00
4.12	Удаление остатков концов труб Ф32*4 из отверстий коллекторов с зачисткой отверстий с помощью шлифмашинки и подваркой трубных отверстий	10 концов	21,00
4.13	Выборка металла в "колокольчиках" коллекторов	дм3	1,00
4.14	Наплавка после выборки металла в "колокольчиках" коллекторов	дм3	1,00
4.15	Ремонт люков,лазов	1 лаз	3,00
4.16	Резка труб Ф 60	10 резов	2,00
4.17	Зачистка концов труб под сварку Ф 60	10 концов	4,00
4.18	Электродуговая сварка стыков Ф60 (горизонт)	шов	20,00
4.19	Зачистка стыков под УЗК Ф60	1 св.ш.	20,00
4.20	Резка донышек Ф 133	шт	12,00
4.21	Зачистка штуцеров Ф 133 под сварку	1 св.ш.	12,00
4.22	Электродуговая сварка стыков Ф133	10 стыков	1,20
4.23	Зачистка стыков Ф133 под УЗК	1 св.ш.	12,00
4.24	Горизонтальная сварка стыков ф32 (стыковые)	10 стыков	21,00
4.25	Угловая сварка стыков ф32	10 стыков	21,00
4.26	Зачистка стыков под УЗК	1 св.ш.	210,00
4.27	УЗК стыков после монтажа	1 св.ш.	210,00
4.28	Водяной экономайзер 1 ступени (изготовление)		
4.29	Подбор и сортировка труб с измерением длины, толщины стенок, очисткой снаружи и изнутри	10 труб	42,00
4.30	Изготовление плазм из листового металла массой до 300кг.	1 плаз	2,00
4.31	Изгибание труб на станке, проверка радиусов гибов на плазму и разметка под резку труб ф32мм.	10 труб	42,00
4.32	Механическая резка труб на станке со снятием фасок под сварку диаметром 32мм.	10 резов	42,00
4.33	Сборка змеевиков на плазму из отдельных элементов со стыковкой и прихваткой электросваркой труб ф32мм.	1 змеевик	420,00
4.34	Зачистка концов труб под сварку.	10 труб	168,00
4.35	Электродуговая сварка стыков.	10 стыков	84,00
4.36	Зачистка стыков под УЗК после электросварки.	1 св.ш.	840,00
4.37	УЗК стыков Ф 32	1 св.ш.	840,00
4.38	Проверка и гидравлическое испытание изготовленных змеевиков. Осмотр и проверка змеевика в соответствии с чертежами. Прогонка шаров сжатым воздухом.	1 змеевик	210,00
4.39	Изготовление дистанционных стоек	1 опора	630,00
4.40	Сборка изготовленных змеевиков в пакеты с установкой деталей дистанционирования и опорных стоек.	1 змеевик	210,00
4.41	Изготовление золотозащиты	10 накл	21,00
5	Водяной экономайзер 2 ступени (замена)		
5.1	Замена ВЭК ст.2		
5.2	Сборка и разборка такелажной схемы для замены пакетов	комп	1,00
5.3	Демонтаж- монтаж пакетов шахты	пакет	60,00
5.4	Изготовление элементов обшивы	м2	36,00
5.5	Замена обшивы	м2	36,00
5.6	Изготовление золотозащиты	10 накладок	54,00
5.7	Замена золотозащиты	10 накладок	54,00
5.8	Снятие и установка коллекторов	колл.	4,00
5.9	Ремонт люков,лазов	шт	3,00
5.10	Резка донышек Ф133	шт	8,00
5.11	Электродуговая сварка стыков донышек Ф133.	шт	8,00

1	2	3	4
5.12	Угловая сварка стыков ф32 угловые	10 стыков	24,00
5.13	Зачистка стыков под УЗК ф 133	св.шов	8,00
5.14	Рихтовка пакетов с установкой рихтовочных полос и элементов дистанцирования	пак.	60,00
5.15	Эл.дуговая сварка стыков ф 60 (монтажные)	шов	24,00
5.16	Зачистка под контроль стыков ф 60	св.шов	24,00
5.17	УЗК стыков ф60	св.шов	24,00
5.18	УЗК стыков ф133	св.шов	8,00
5.19	Водяной экономайзер 2 ступени (изготовление)		
5.20	Подбор и сортировка труб с измерением длины, толщины стенок	1 змеев.	120,00
5.21	Изготовление плаза из листового металла массой до 300кг.	шт	2,00
5.22	Изгибание труб на станке, проверка радиусов гибов на плазу и разметка под резку труб ф32мм.	1 змеев.	120,00
5.23	Механическая резка труб на станке со снятием фасок под сварку диаметром 32мм.	1 змеев.	840,00
5.24	Сборка змеевиков на плазу из отдельных элементов со стыковкой и прихваткой электросваркой труб ф32мм.	1 змеев.	120,00
5.25	Зачистка концов труб под сварку.	10 концов	168,00
5.26	Эл.дуговая сварка стыков ф 32	10 стыков	84,00
5.27	Зачистка стыков под УЗД после электросварки.	св.шов	840,00
5.28	Проверка и гидравлическое испытание изготовленных змеевиков. Осмотр и проверка змеевика в соответствии с чертежами. Прокатка шаром сжатым воздухом.	1 змеев.	120,00
5.29	Раскладка змеевиков для проверки УЗК.	1 змеев.	120,00
5.30	Изготовление опорных стоек	шт	240,00
5.31	Сборка изготовленных змеевиков в пакеты с установкой деталей дистанционирования и опорных стоек.	1 змеев.	60,00
5.32	Изготовление коллекторов ВЭК 2 ст.		
5.33	Резка труб по размерам Ф 219*18. Обработка концов труб на станке	уч-к	4,00
5.34	Сверловка отв. Ф 28	отв	240,00
5.35	Сверловка отв. Ф 60	отв.	24,00
5.36	Эл.дуговая сварка донышек ф 219	шов	8,00
5.37	Изготовление и эл.дуговая сварка штуцеров Ф 133	штуцер	4,00
5.38	Изготовление и эл.дуговая сварка штуцеров ф 60	штуцер	24,00
6	Замена трубопроводов в пределах котлоагрегата		
6.1	Необогреваемые гибы		
6.2	Замена труб с одним, двумя гыбами в одной плоскости Ф133х10мм дл. до 4 м на подкладном кольце с зачисткой, сваркой и последующей зачисткой под УЗК:		
6.3	- удаление труб длиной до 4 метров	10 труб	5,00
6.4	Установка и снятие м/к под такелаж (1 эл-т до 20 кг)	эл-т	50,00
6.5	- установка труб длиной до 4 метров	10 труб	5,00
6.6	Ремонт элементов подвесной системы(до 20 кг)	подв.	20,00
6.7	Изготовление м/к под такелаж	100 кг	1,00
6.8	Электродуговая сварка стыков (вертикальная)	10 стыков	5,00
6.9	Обрезка труб по заданному размеру газовым резаком	10 концов	5,00
6.10	Зачистка концов труб под сварку	10 концов	10,00
6.11	Зачистка стыков под УЗК Ф133*10	стык	100,00
6.12	Изготовление, установка и снятие м/к лесов	т	0,40
6.13	Установка и снятие настилов на высоте св.10м	10м2	8,00
6.14	Демонтаж и монтаж креплений водоопускных труб	эле-т	46,00
6.15	Ремонт мелких м/к котла (демонтаж и монтаж лестниц и площадок для замены гибов)	т	1,00
6.16	Установка с изготовлением прутков для крепления сетки "Рабица"	100 шт	10,00
6.17	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	186,30
6.18	Установка сетки "Рабица" с заготовкой и креплением	м2	186,30
7	Батарейный эмульгатор		
7.1	Открытие и закрытие, ремонт люков	лаз	4,00
8	Пароперегреватель ППП, ХПП, ГПП, ШПП		
8.1	Осмотр и дефектация	п/п	4,00
8.2	Устранение дефектов, рихтовка	шт	40,00
8.3	Устройство и разборка лесов и настилов с наружной стороны котла на высоте до 10м.:		
8.4	- настилов	10 м2	2,00
8.5	- лесов	10 м2	2,00
8.6	Проверка коллекторов, опор и креплений, возможность перемещения коллекторов при тепловых перемещениях	коллектор	10,00
8.7	Ремонт указателей теплового расширения	указ-ль	2,00
8.8	Установка дистанционных гребенок на ПП	шт	100,00

1	2	3	4
8.9	Установка коллекторов ХПП,ГПП,ППП в проектное положение	коллектор	10,00
9	Арматура высокого давления		
9.1	Снятие вентилей		
9.2	Ду-10	1 вент.	50,00
9.3	Ду-20	1 вент.	85,00
9.4	Ду-50	1 вент.	4,00
9.5	Установка новых вентилей		
9.6	Ду-10	1 вент.	50,00
9.7	Ду-20	1 вент.	85,00
9.8	Ду-50	1 вент.	4,00
9.9	Эл.дуговая сварка стыков с толщиной стенки до 8 мм		
9.10	Ду-10	1 стык	100,00
9.11	Ду-20	1 стык	170,00
9.12	Ду-50	1 стык	8,00
9.13	Ремонт задвижки Ду-175	1 задв.	2,00
9.14	Ремонт задвижки Ду-100	1 задв.	3,00
9.15	Ремонт РП Ду-175	1 рег.	1,00
9.16	Снятие ГПК Ду-150	1 клап.	2,00
9.17	Ремонт ГПК Ду-150	1 клап.	2,00
9.18	Установка ГПК Ду-150	1 клап.	2,00
9.19	Снятие ИПК Ду-20	1 клап.	2,00
9.20	Ремонт ИПК Ду-20	1 клап.	2,00
9.21	Установка ИПК Ду-20	1 клап.	2,00
9.22	Ремонт обратного клапана Ду-175 (на месте пит.узел)	клапан	1,00
9.23	Снятие обратного клапана Ду-20	клапан	2,00
9.24	Установка обратного клапана Ду-20	клапан	2,00
9.25	Эл.дуговая сварка стыков Ду-20	1 стык	4,00
9.26	Ремонт задвижки Ду-225	задвижка	2,00
9.27	Снятие РП Ду-20	1 клап.	6,00
9.28	Ремонт РП Ду-20	1 клап.	6,00
9.29	Установка РП Ду-20	1 клап.	6,00
9.30	Ремонт регулятора РП Ду-100	устр-во	1,00
9.31	Замена гибов на питательном узле Ф76*8 (длина трубы до 3м.)		
9.32	Замена гибов	участок	2,00
9.33	Зачистка околосварной зоны стыка	шов	4,00
9.34	Зачистка стыков под УЗК	шов	4,00
9.35	УЗК стыков труб	1 св.ш.	4,00
9.36	Замена клапана Ду65	клапан	6,00
9.37	Замена тройников Ф273*36	участок	3,00
9.38	Замена регуляторов впрыска Ду-20	регулятор	6,00
9.39	Эл.дуговая сварка стыков Ду до 70 мм .	стык	12,00
9.40	Эл.дуговая сварка стыков Ду до 42 мм .	стык	12,00
9.41	Переварка стыков импульсов и дренажей Ду до 42мм при установке ИПК и ГПК	шов	12,00
9.42	Замена регуляторов питания Ду-50	регулятор	1,00
9.43	Эл.дуговая сварка стыков диам. До 57мм	стык	1,00
10	Дутьевые вентиляторы (ДВ 15,5).		
10.1	Подготовительные работы-осмотр вентилятора и подготовка такелажных приспособлений	1 вент.	2,00
10.2	Снятие огражд.и рассоединение муфты. Проверка радиального и осевого биения муфты, качества посадки на вал	1 вент.	2,00
10.3	Открепление и развертывание эл.двигателя	1 эл.дв.	2,00
10.4	Ремонт осевого направ.аппарата с зам.деталей	1 апп.	2,00
10.5	Изготовление деталей напр. Аппаратов	100 кг	0,20
10.6	Ремонт улиток ДВ с проваркой деф. швов	1 м.ш.	20,00
10.7	Изготовление участков улитки	т	0,70
10.8	Замена дефектных участков улитки	м2	18,00
10.9	Ремонт рабочих колес (наплавка лопаток)	10 лоп.	3,20
10.10	Ремонт диффузоров	1 дифф.	2,00
10.11	Демонтаж и монтаж рабочего колеса с вала	колесо	2,00
10.12	Разборка-сборка корпуса подшипника	1 вент.	2,00
10.13	Слив масла, отсоединение трубопроводов охлаждающей воды	1 вент.	2,00
10.14	Проверка подшипников, промывка, ремонт змеевика охлаждения	1 вент.	2,00
10.15	Замена подшипников качения	1 подш..	4,00
10.16	Установка эл.дв. С центроукой и закреплением	1 эл.дв.	2,00
10.17	Проверка пальцев полумуфт с заменой деф. Пальцев	1 вент.	2,00

1	2	3	4
10.18	Заливка масла, подключение трубопроводов	1 вент.	2,00
10.19	Опробывание вентилятора с проверкой плотности улитки	1 вент.	2,00
10.20	Балансировка рабочих колес	р.колесо	2,00
10.21	Изготовление участков напорных и всасывающих воздухопроводов	т	1,20
10.22	Замена дефектных участков напорных и всасывающих воздухопроводов	м2	36,00
10.23	Изготовление и замена эластичных элементов муфт	1 компл.	2,00
10.24	Снятие и установка полумуфты	1 п/м.	4,00
10.25	Уборка раб.места	1 вент.	2,00
11	Дымососы (ДС24)		
11.1	Подготовительные работы, подготовка инструмента.	1 д/сос	2,00
11.2	Снятие ограждений, рассоединение муфты	1 д/сос	2,00
11.3	Открепление, развертывание эл. дв.	1 эл.дв.	2,00
11.4	Слив масла, отсоединение трубопроводов охлаждения.	1 д/сос	2,00
11.5	Открытие люков, снятие съёмных частей улитки	1 д/сос	2,00
11.6	Разборка-сборка корпуса подшипников	1 д/сос	2,00
11.7	Снятие ротора с укладкой на козлы	ротор	2,00
11.8	Замена дефектных участков сборного короба	м2	18,00
11.9	Изготовление участков сборного короба	м2	18,00
11.10	Изготовление и установка прутков для крепления сетки.	100 штук	1,30
11.11	Снятие-установка рабочего колеса	колесо	2,00
11.12	Проверка размеров посадочных мест подшипников, рабочего колеса, муфт	вал	2,00
11.13	Ремонт улитки, карманов, диффузоров с заменой деф. Участков	м2	27,00
11.14	Ремонт улитки прилегающих воздухопроводов проваркой дефектных швов	м. шва	25,00
11.15	Изготовление участков	м2	27,00
11.16	Ремонт направляющих аппаратов с заменой деталей	н/апп	2,00
11.17	Изготовление деталей напр. аппаратов	100 кг	0,10
11.18	Снятие и установка полумуфты	п/м	2,00
11.19	Замена дефектных подшипников	подш.	8,00
11.20	Замена дефектных участков брони	м2	9,00
11.21	Изготовление участков брони	м2	9,00
11.22	Наплавка лопаток р.колеса	10 лоп.	3,20
11.23	Установка ротора, регулировка зазоров	ротор	2,00
11.24	Установка съёмных частей улитки	д/сос	2,00
11.25	Установка и центровка эл.дв.	эл.дв.	2,00
11.26	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы заменой дефектных пальцев	комп-т	2,00
11.27	Соединение п/муфт и установка ограждения	д/сос	2,00
11.28	Динамическая балансировка ротора	д/сос	2,00
11.29	Ремонт люков- лазов	1 лаз	4,00
11.30	Установка отсекающего листа на напоре ДС	м2	4,00
11.31	Снятие отсекающего листа на напоре ДС	м2	4,00
11.32	Изготовление отсекающегошибера	м2	4,00
11.33	Заливка масла в корпус подшипников, подключение трубопроводов	д/сос	2,00
11.34	Изготовление и замена эластичных элементов муфт	1 компл.	2,00
11.35	Балансировка рабочих колес	1 д/сос	2,00
11.36	Опробование дымососа с проверкой плотности улитки и всасывающих карманов	д/сос	2,00
11.37	Статическая балансировка ротора	ротор	2,00
11.38	Уборка рабочего места	д/сос	2,00
12	Мельница шаровая (ШБМ-250/390)		
12.1	Наружный осмотр и проверка работы мельницы	мельн.	2,00
12.2	Подготовительные работы к ремонту	мельн.	2,00
12.3	Открепление и снятие торцевых и боковых ограждений барабана и площадок обслуживания гл.подшипника	мельн.	2,00
12.4	Снятие углеподающ. и пылевых.патрубков	патрубок	4,00
12.5	Снятие ограждения венцовой шестерни	ограж-е	2,00
12.6	Снятие ограждения и разъединене муфт	мельн.	2,00
12.7	Отсоед. маслородопр-ов, снятие КИП и армат.	мельн.	2,00
12.8	Разборка войлочного уплотнения патрубков	уплот-е	4,00
12.9	Проверка положения барабана отн.гориз.оси и крепления к фундаменту корпусов гл.подшипника	мельн.	2,00
12.10	Снятие крышек главных подшипников	подш.	4,00
12.11	Подъём одной стороны барабана с установкой на шпальную выкладку	1барабан 1сторона	4,00
12.12	Вывод из под цапф вкладышей гл.подшипников	подш.	4,00
12.13	Разборка редуктора, приводной шестерни - дефектация	редуктор	1,00
12.14	Замена подшипника приводной шестерни	подш.	2,00

1	2	3	4
12.15	Замена подшипников редуктора	подш.	4,00
12.16	Установка заглушек на течах горловин	компл-т	4,00
12.17	Ремонт патрубков путем замены брони	м2	2,00
12.18	Изготовление брони	м2	2,00
12.19	Ремонт втулки полой цапфы наплавкой	втулка	2,00
12.20	Проверка прилегания вкладыша корен. подшипника к опорной подушке	подш.	4,00
12.21	Проверка состояния баббитовой заливки, шабровка баббитовой заливки	подш.	4,00
12.22	Подгонка посадочных мест бабб.заливки по цапфе с 3-х кратной установкой вкладыша	подш.	4,00
12.23	Механическая обработка подшипников	подш.	2,00
12.24	Замена войлочных уплотнений гл.подшипников	втулка	4,00
12.25	Сборка редуктора с проверкой качества зацепления, проверка указателей уровня масла и заливка масла в редуктор	редуктор	1,00
12.26	Снятие полумуфты с вала редуктора для замены; проверка посадочного места вала, замена шпонки; посадка полумуфты на вал	п/муфта	4,00
12.27	Очистка приводной, венцовой шестерен от отложений	привод	2,00
12.28	Снятие и зачистка наклёпов и заусенцев на венцовой и подвенечной шестерен	шестерня	2,00
12.29	Обтяжка шпилек, болтов крепления шестерни к барабану	шестерня	2,00
12.30	Обтяжка болтов с заменой уплотнения на участках брони, не подлежащих замене	10 болтов	9,60
12.31	Снятие корпуса приводной шестерни с фундамента (для замены подш-ов)	корпус	1,00
12.32	Установка корпуса приводной шестерни на фундамент	корпус	1,00
12.33	Сборка привода с регулировкой зацепления шестерен, с закрытием подшипн.	привод	1,00
12.34	Снятие, чистка, ремонт масляной арматуры и указателей течения масла.	комп-т	2,00
12.35	Установка ограждения венц.и прив.шестерен	ограждение	4,00
12.36	Установка крышек гл.подшипников. Подключение труб-ов охлаждения, подачи, слива масла	1 барабан 1 сторона	4,00
12.37	Установка патрубков с изгот.нов.прокладок и уплотнений	патрубок	4,00
12.38	Центровка редуктора по п/муфте привода	редуктор	2,00
12.39	Установка и центровка эл.двигателя	эл.дв.	2,00
12.40	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы заменой дефектных пальцев и эластичных элементов	комп-т	2,00
12.41	Изготовление эластичных элементов муфт	комп-т	2,00
12.42	Установка ограждений барабана и площадок обслуживания гл.подшипников	мельн.	2,00
12.43	Сборка муфт привода, эл.двигателя	шт	4,00
12.44	Опробывание мельницы после ремонта, наблюдение за работой в течение 1 часа	мельн.	2,00
12.45	Проверка и ремонт мигалок с напл.изнош.мест	мигалка	2,00
12.46	Уборка рабочего места, материалов, металлолома, такелажных приспособл.и т.д.	мельн.	2,00
12.47	Погрузка-разгрузка на транспортное средство вкладышей главных подшипников, для производства работ:		
12.48	-погрузка	т	0,60
12.49	-выгрузка	т	0,60
12.50	Замена участков течи угля с вырезкой изношенных, изготовлением, установкой и сваркой	м2	4,00
12.51	Замена болтов венцовой шестерни	элемент	32,00
12.52	Замена брони:		
12.53	Установка и сборка приспособления для выгрузки шаров, разборка и уборка приспособления	присп-е	2,00
12.54	Выгрузка шаров из мельницы с погрузкой на транспортное средство ТС	т	46,00
12.55	Загрузка шаров в мельницу	тн шаров	46,00
12.56	Очистка барабана от остатков шаров и топлива	барабан	2,00
12.57	Установка и настройка приспособлений для замены брони	комплект	2,00
12.58	Снятие радиальной брони, удаление из барабана и погрузка на транспортные средства	1 т брони	11,20
12.59	Снятие торцевой брони, удаление из барабана и погрузка на транспортные средства	1 т брони	2,00
12.60	Доставка в барабан радиальн.брони, болтов, клиньев, асбеста	1 т брони	13,20
12.61	Установка радиальной брони с уплотн. Асбестом	1 т брони	11,20
12.62	Установка торцевой брони с уплотн. Асбестом	1 т брони	2,00
12.63	Снятие корпуса приводной шестерни	корпус	1,00
12.64	Установка корпуса приводной шестерни	корпус	1,00
12.65	Разборка редуктора	редуктор	1,00
12.66	Сборка редуктора,с проверкой и регулировкой зазоров на установленной шестерне	редуктор	1,00
12.67	Снятие-установка венцовой шестерни, с настройкой такелажа для разворота венцовой шестерни	шестерня	2,00
12.68	Ремонт рамы с проваркой дефетных швов	м шва	10,00

1	2	3	4
12.69	Зачистка рамы	100 дм2	0,08
12.70	Замена анкерных болтов	шт	12,00
12.71	Сборка привода с регулировкой зацепления шестерен	привод	1,00
13	ПСУ		
13.1	Подготовительные работы, с доставкой такелажа, материалов и оборудования	питатель	2,00
13.2	Снятие ограждений, разъединение п/м, соедин. вал эл.дв.с редуктором и с валом вед.барабана	питатель	4,00
13.3	Ремонт роликовых опор с их снятием промывкой и заменой подшипников качения	опора	20,00
13.4	Проверка натяжного устройства с разборкой и промывкой крепежа, заменой деф.деталей и сборкой	натяж/уст-во	2,00
13.5	Проверка ведущего и ведомого барабанов со снятием, проверкой и установкой подшипника	барабан	4,00
13.6	Снятие и установка п/м ведущего барабана с проверкой и зачисткой посадочных мест	п/муфта	2,00
13.7	Разборка редуктора со сливом масла, с проверкой зазоров, сборкой и заливкой масла	редуктор	2,00
13.8	Снятие и установка полумуфты с редуктора эл. двигателя	п/муфта	4,00
13.9	Снятие и установка подшипников редуктора	подш.	6,00
13.10	Центровка редуктора и эл. двигат. соединение п/муфты и устан.ограждения	питатель	2,00
13.11	Замена с изготовлением участков течек угля	м2	9,00
13.12	Ремонт регулятора подачи топлива	регулятор	2,00
13.13	Установка новой транспортной ленты, соединение ее концов и регулирование натяжения	лента	2,00
13.14	Опробывание питателя	питатель	2,00
13.15	Уборка рабочего места, материалов, металлолома, такелажных приспособлений	питатель	2,00
14	Мельничный вентилятор ВМ-50/390		
14.1	Подготовительные работы - осмотр вентилятора и подготовка такелажных приспособлений	вент-р	2,00
14.2	Снятие ограждения и рассоединение муфт	вент-р	2,00
14.3	Открепление и развертывание эл.двигателя	эл.дв.	2,00
14.4	Открепление и снятие смотрового и выгребного лючков	вент-р	2,00
14.5	Снятие всасывающего патрубка	патрубок	2,00
14.6	Снятие торцевой крышки	крышка	2,00
14.7	Спуск масла из корпуса подшипников. Отсоед. трубопроводов охлаждающей воды	вент-р	2,00
14.8	Снятие верхней крышки корпуса подшипника, снятие вала вентилятора с подшипниками, промывка, проверка подш.замена сальн.уплот. и прокладок; проверка указат.ур.масла; гидр. испытание змеевика охлаждения масла	вент-р	2,00
14.9	Замена деф.участков брони	м2	20,00
14.10	Уплотнение улитки и примыкающих воздухопроводов проваркой швов	м.шва	20,00
14.11	Снятие и установка полумуфты	п/муфта	4,00
14.12	Проверка пальцев п/муфт с прогонкой резьбы заменой дефектных пальцев	комп-т	2,00
14.13	Изготовление эластичных элементов муфт	комп-т	2,00
14.14	Замена дефектных подшипников с нагревом	подш.	8,00
14.15	Замена раб. колеса со снятием ступицы, подгонкой колеса к ступице	раб.колесо	2,00
14.16	Наплавка лопаток рабочего колеса износостойкими электродами	м2	2,50
14.17	Статическая балансировка колеса	раб.колесо	2,00
14.18	Установка вала с подшипниками, верхн.полов. корпуса подшипника, уплотнение вала (новые валы)	вал	2,00
14.19	Установка и закрепление торцевой крышки улитки, выверка положения подш.и раб.колеса	вент-р	2,00
14.20	Установка и уплотнение всасывающ.патрубка	патрубок	2,00
14.21	Установка эл.двиг., центровка по п/муфтам и закрепление гайками	эл.дв.	2,00
14.22	Соединение п/муфт и установка ограждения	вент-р	2,00
14.23	Заливка масла в корпус подшипников присоед. тр-ов охлаждающей воды	вент-р	2,00
14.24	Динамическая балансировка ротора	ротор	2,00
14.25	Пуск и опробывание вентилятора	вент-р	2,00
14.26	Уборка раб.места, сдача такелажа, инструмен.	вент-р	2,00
15	Опускные газоходы		
15.1	Открытие (закрытие) и ремонт люков	лаз	4,00
15.2	Замена участков газохода	т	3,50
15.3	Изготовление участков газоходов	т	3,50
15.4	Ремонт деф. участков путем проварки эл.сваркой деф. швов	м.шва	15,00
15.5	Установка ребер жесткости (до 5 кг)	эл-т	162,00
15.6	Изготовление ребер жесткости (до 5 кг).	эл-т	162,00
15.7	Изготовление и установка металлических лесов внутри газоходов	т	0,50

1	2	3	4
15.8	Изготовление и установка металлических лесов снаружи газопроводов	т	1,50
15.9	Сборка и разборка настилов	10 м2	8,00
15.10	Установка сетки рабица внутри газопровода для АКЗ	м2	100,00
15.11	Изготовление и установка прутков для крепления сетки	100 штук	14,00
15.12	Уборка рабочего места, металлолома.	газох.	1,00
16	Напорные газопроводы		
16.1	Замена участков газопровода	т	1,40
16.2	Изготовление участков газопроводов	т	1,40
16.3	Демонтаж сетки рабица	м2	40,00
16.4	Монтаж сетки рабица	м2	40,00
16.5	Изготовление и установка прутков для крепления сетки	100 штук	2,80
16.6	Сборка и разборка настилов	10 м2	1,00
16.7	Уборка рабочего места, металлолома.	газох.	2,00
17	Подводящие газопроводы		
17.1	Замена участков газопровода	т	1,40
17.2	Изготовление участков газопроводов	т	1,40
17.3	Установка ребер жесткости (до 5 кг)	эл-т	72,00
17.4	Изготовление ребер жесткости (до 5 кг).	эл-т	72,00
17.5	Изготовление и установка металлических лесов снаружи газопроводов	т	1,50
17.6	Ремонт деф. участков путем проварки эл.сваркой деф. швов	м.шва	20,00
17.7	Демонтаж сетки рабица	м2	60,00
17.8	Монтаж сетки рабица	м2	60,00
17.9	Изготовление и установка прутков для крепления сетки	100 штук	4,20
17.10	Уборка рабочего места, металлолома.	газох.	2,00
17.11	Замена люков Ф 500 мм	шт	8,00
17.12	Сборка и разборка настилов	10м2	8,00
17.13	Ремонт компенсаторов пылевоздушного тракта	шт	4,00
18	Ремонт пылесистемы "А,Б"(Сепараторы, циклоны, трубопроводы транспорта пыли, пылепровода)		
18.1	Проверка сепаратора с очисткой, дефектация	1 сеп.	2,00
18.2	Подготовительные работы, с доставкой такелаж, материалов и оборудования	1 сеп.	2,00
18.3	Замена участков корпуса сепарат.	1 м2	18,00
18.4	Изготовление участков корпуса сепаратора	1 м2	18,00
18.5	Изготовление и установка металлических лесов внутри сепаратора	т	0,50
18.6	Сборка и разборка настилов	10 м2	2,00
18.7	Открытие, закрытие, уплотнения люков (ф500 мм)	шт	8,00
18.8	Замена участков корпуса циклона	1 м2	36,00
18.9	Изготовление участков циклона	1 м2	36,00
18.10	Рем.взрывных клапанов с заменой дефектных мембран с изготовлением	1 клап.	6,00
18.11	Ремонт лопаточного аппарата и приводного механизма с заменой отдельных деталей	1 сеп.	2,00
18.12	Замена дефектных гибов пылепроводов с изготовлением	1 отв.	12,00
18.13	Изготовление отводов	1 отв.	12,00
18.14	Ремонт мигалок с напл.изнош.мест	1 миг.	10,00
18.15	Замена дефектных уч-ков пылевоздушного тракта	м2	25,00
18.16	Изготовление участков пылевоздушного тракта	т	2,90
19	БСУ и ПБ		
19.1	Осмотр и дефектация	шт	4,00
19.2	Изготовление, установка и снятие м/к лесов для дефектовки, замены изношенных участков	т	0,65
19.3	Монтаж и демонтаж настилов (свыше 10 м)	10м2	4,00
19.4	Замена дефектных участков бункеров и течек топлива с подготовкой, установкой и уборкой такелажных приспособлений, вырезкой деф.участков, подгонкой по месту, стыковкой и сваркой новых участков, установкой опор и креплений	т	1,30
19.5	Изготовление участков бункеров	т	1,30
19.6	Замена троса пылемера	шт	1,00
20	ППЛ пылепитатели лопастные		
20.1	Проверка питателя и отсекающих шиберов	питатель	8,00
20.2	Подготовительные работы, с доставкой такелаж, материалов и оборудования	питатель	8,00
20.3	Разъединение п/муфт, откреп. и снятие эл.двиг.	эл.дв.	8,00
20.4	Снятие и установка питателя на спец.тележку, транспортировка к месту ремонта	питатель	8,00
20.5	Ремонт питателя с полной разборкой, очисткой, изм.зазоров, подгонкой и сборкой	питатель	8,00
20.6	Замена втулочного биметаллич. подшипника вертикального вала с подгонкой	подш.	8,00
20.7	Замена червячной пары редуктора	чер.пара	8,00
20.8	Замена подшипников червячного вала, вертикального вала	подш.	24,00
20.9	Установка питателя на спец.тележку; транспортировка	питатель	8,00

1	2	3	4
20.10	Установка питателя и закреп.верх.части с клапаном	питатель	8,00
20.11	Установка, центровка и закрепление эл.двигателя	эл.дв.	8,00
20.12	Проверка работы питателя, уборка рабочего места	питатель	8,00
21	Золовые шнеки АБ		
21.1	Подготовительные работы, разборка подшип. выемка вала шнека	уст-во	2,00
21.2	Отсоед.тр-ов воды, снятие торц.крышек ванны, выкатывание шнекового устройства	комп-т	2,00
21.3	Замена спиралей шнека с вырезкой газовым резаком деф. спирали, очисткой вала. Изготовление элем. новой спирали с подгонкой на валу и сваркой	шnek	2,00
21.4	Наплавка спиралей шнека износоустойчивым сплавом	м2	2,00
21.5	Замена дефектных участков золованны с изготовлением	м2	9,00
21.6	Замена подшипников редуктора (примен.)	подш.	6,00
21.7	Ремонт привода шнека с разборкой и сборкой редуктора, заменой деф. деталей, центровкой привода, эл.двигателя	привод	2,00
21.8	Снятие полумуфты с вала редуктора	п/муфта	2,00
21.9	Установка полумуфты на вал редуктора	п/муфта	2,00
21.10	Замена подшипника скольжения шнека	подш.	2,00
21.11	Закатывание шнеков, устройства, закрепление, подсоединение тр- дов, испытание устр-ва	комп-т	2,00
21.12	Замена задвижек Ду-80	зadвижка	2,00
21.13	Установка вала, проверка зазоров, сборка подшипника	устр-во	2,00
22	Горелки		
22.1	Ремонт горелок. Снятие и уст-ка. Разборка, очистка, деф-ция, устран. деф-тов. Замена насадок. Сборка. Установка в проектное положение, проверка положения горелок.	гор-ка	4,00
22.2	Ремонт корпусов горелок	м2	4,00
22.3	Изготовление насадок	насадка	4,00
22.4	Сборка и разборка дерев.настилов	10 м2	3,00
22.5	Ремонт шиберов горелок	шт	4,00
23	Холодная воронка		
23.1	Замена дефектных участков на склонах ХВ	т	2,00
23.2	Изготовление участков	т	2,00
23.3	Устранение неплотностей холодной воронки проваркой сварных швов	м.шва	15,00
23.4	Изготовление и установка прутков для крепления сетки	100 штук	4,50
23.5	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	50,00
23.6	Установка сетки "Рабица"	м2	50,00
23.7	Демонтаж и монтаж разгрузочных полок ХВ	т	0,56
23.8	Изготовление разгрузочных полок ХВ	т	0,56
23.9	Доставка и сборка инвент. лесов	10 м2	2,00
23.10	Разборка инв.лесов с удалением и транспотрт. на расстояние до 100 м	10 м2	2,00
24	Холодильники прободоотборных точек		
24.1	Дефектация	холод.	7,00
24.2	Замена змеевика холодильника с подгонкой и вваркой нового	змеев.	7,00
24.3	Изготовление змеевиков холодильников	змеев.	7,00
24.4	Замена участков линии прободоотборных точек	труба	5,00
24.5	Изготовление прямых участков (Ø16х2,5) до 6 м с обработкой торцов и снятием фасок под сварку	труба	5,00
25	Каркас котла		
25.1	Замена элементов м/к каркаса котла	элемент	4,00
25.2	Изготовление элементов м/к каркаса	100 кг	3,00
25.3	Замена мелких м/к каркаса п/п	элемент	10,00
25.4	Изготовление мелких м/к п/п	эл-т	10,00
26	Ремонт площадок		
26.1	Замена элементов м/к площадок котла (вес до 50 кг)	элемент	20,00
26.2	Изготовление элементов м/к площадок	100 кг	10,00
26.3	Замена элементов м/к лестниц котла	элемент	80,00
26.4	Изготовление элементов м/к лестниц котла (вес до 10кг)	100 кг	8,00
26.5	Уборка металлолома с погрузкой в А/М	тн	1,50
27	Гарнитура, шибера котла		
27.1	Ремонт лазов, котла с заменой отд. элементов	лаз	4,00
27.2	Ремонт лючков, котла с заменой отд. элементов	лючок	8,00
27.3	Замена рамки лаза	лаз	4,00
27.4	Замена рамки лючков	лючок	8,00
27.5	Замена запорного устройства лаза	комп-т	4,00
27.6	Замена запорного устройства лючков	комп-т	8,00

1	2	3	4
27.7	Изготовление дверцы и рамки лаза	лаз	4,00
27.8	Ремонт взрывных клапанов	клапан	6,00
27.9	Ремонт шиберов -S-0,25м2	шибер	4,00
27.10	Ремонт шиберов S-0,5 м2	шибер	10,00
28	Заключительные работы		
28.1	Разборка инвент. лесов с удалением из топки	комп-т	1,00
28.2	Уборка (перевозка) эл. лесов на расст.до 100м	комп-т	1,00
28.3	Снятие заглушек диам.до:		
28.4	б) d60 мм	загл.	12,00
28.5	Разборка всех временных опор и конструкций, уборка такелажа, инструм., металлолома, и т.д.	котел	1,00
28.6	Испытание на плотность воздухопроводов котла	котел	1,00
29	Контроль металла (Зачистки)		
29.1	<i>Поверхности нагрева</i>		
29.2	<i>Экраны трубы: диам.60х5 мм, сталь 20</i>		
29.3	<i>50% доступных труб</i>		
29.4	<i>Блок №5, отм.4-14; №6, отм.14-28</i>		
29.5	<i>Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗТ)</i>	100 дм2	0,41
29.6	<i>Горячие ПП диам.38х4,5 мм ст.12Х1МФ</i>		
29.7	<i>Выборочно в зонах с максимальной температурой стенки в объеме не менее 25 труб</i>		
29.8	<i>Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗТ)</i>	100 дм2	0,23
29.9	<i>Потолочный ПП: топка, газовая камера. диам.38х4 мм Сталь 20</i>		
29.10	<i>50% доступных труб</i>		
29.11	<i>Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗТ)</i>	100 дм2	0,21
29.12	<i>Холодный ПП диам.38х4 мм Сталь 20</i>		
29.13	<i>Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)</i>	100 дм2	0,20
30	Коллектора		
30.1	Корпус впрыскивающего пароохладителя: П/О Ист. диам.273х35 мм сталь 12Х1МФ; П/О Ист. диам.273х26 мм сталь 12Х1МФ		
30.2	Наружная поверхность в зоне расположения штуцера водоподающего устройства на длине 400 мм от стенки штуцера (4 участка)		
30.3	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	2,74
30.4	<i>Ввод впрыскиваемой воды</i>		
30.5	В зоне впрыска, а также сварных соединений коллекторов с пароперепускными трубами и другие сварные соединения, расположенные на наружной поверхности коллекторов		
30.6	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	8,00
30.7	Сварные соединения между отдельными участками коллекторов		
30.8	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	1,37
30.9	Зон коллекторов вокруг штуцеров подводящих и отводящих пароперепускных труб		
30.10	100% П/О II ст. диам.133х17 мм к диам.273х35 мм; П/О I ст. диам.133х10 мм к диам.273х26 мм		
30.11	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(УЗК)	100 дм2	1,22
30.12	Угловые сварные соединения (Тип 2)		
30.13	50% П/О II ст. диам.133х17 мм		
30.14	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	2,00
30.15	25% П/О I ст. диам.133х10 мм		
30.16	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	1,25
30.17	Сварные соединения донышек коллекторов (Тип2)		
30.18	100% П/О II ст.		
30.19	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	1,62
30.20	100% П/О I ст.		

1	2	3	4
30.21	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	1,37
30.22	<i>Стыковые сварные соединения (Тип 1)</i>		
30.23	<i>10% П/О II ст. диам.133х17 мм</i>		
30.24	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	0,33
30.25	<i>5 % П/О I ст. диам.133х10 мм</i>		
30.26	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	0,33
30.27	<i>Примыкающий к п/сборной камере участок главного паропровода диам.273х22 мм 5 м</i>		
30.28	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	2,57
31	Необогреваемые гибы котла		
31.1	<i>Контрольная группа необогреваемых гибов в пределах котла диам.133х10 мм, диам.108х8 Сталь20</i>		
31.2	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК,МПД,УЗТ)	100 дм2	51,62
31.3	<i>Контроль гибов (от труб каждого назначения контролируется один гиб диам.60х5 мм): аварийный слив; впрыск собственного конденсата; линия пар собственные нужды</i>		
31.4	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК внут.и наруж. пов-ти))	100 дм2	1,28
32	Барaban		
32.1	<i>Обечайки</i>		
32.2	<i>100% - внутренняя поверхность обечаек</i>		
32.3	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК)	100 дм2	5,17
32.4	<i>По 30% продольных и поперечных мостиков каждой группы отверстий одноименного назначения - продольные и поперечные мостики на внутренней поверхности обечаек между отверстиями водяного объема</i>		
32.5	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(МПД,УЗК)	100 дм2	3,00
32.6	<i>По 25% продольных и поперечных мостиков каждой группы отверстий одноименного назначения - продольные и поперечные мостики на внутренней поверхности обечаек между отверстиями парового объема</i>		
32.7	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(МПД,УЗК)	100 дм2	2,50
32.8	<i>В 3 точках на каждом сечении - контрольные точки в сечениях, отстоящих друг от друга не более 1000 мм на внутренней и наружной поверхности обечаек</i>		
32.9	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(УЗТ)	100 дм2	0,01
32.10	<i>По 1-2 точки на 10% мостиков - в водяном объеме контрольные точки на внутренней поверхности обечаек на мостиках между отверстиях водоотпускных труб</i>		
32.11	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ТВ)	100 дм2	0,0018
32.12	<i>По 3 точки на каждой обечайке - в паровом объеме контрольные точки на внутренней поверхности обечаек</i>		
32.13	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ТВ)	100 дм2	0,0027
32.14	<i>Днища</i>		
32.15	<i>25% - внутренняя поверхность днищ с зоной перехода от цилиндрической части к сферической</i>		
32.16	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	0,79
32.17	<i>100% - швы приварки крепления лазерного затвора</i>		
32.18	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	0,97
32.19	<i>100% - на наружной и внутренней поверхности днищ места приварок опор</i>		
32.20	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(МПД,УЗК)	100 дм2	0,24
32.21	<i>В 4-5 точках в каждом сечении - контрольные точки на наружной или внутренней поверхности в 2 сечениях, расположенных под углом 90 гр.</i>		

1	2	3	4
32.22	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(УЗТ)	100 дм2	0,0045
32.23	<i>В 4-5 точках в каждом сечении - контрольные точки на внутренней поверхности в 2 сечениях, расположенных под углом 90 гр.</i>		
32.24	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ТВ)	100 дм2	0,0045
32.25	<i>Лазовые отверстия</i>		
32.26	<i>100% - поверхность лаза по всей площади и уплотнительная поверхность затвора</i>		
32.27	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	0,39
32.28	<i>Основные продольные и поперечные сварные швы с околошовной зоной</i>		
32.29	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	0,10
32.30	<i>Швы приварки сепарации</i>		
32.31	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	2,00
32.32	<i>Сварные швы приварки внутрибарабанных устройств</i>		
32.33	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	2,00
32.34	<i>Отверстия и штуцера труб водяного объема барабана</i>		
32.35	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	1,05
32.36	<i>100% - ремонтные заварки на внутренней поверхности отверстий и штуцеров</i>		
32.37	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(МПД)	100 дм2	1,20
32.38	<i>Отверстия и штуцера труб парового объема</i>		
32.39	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	2,00
32.40	<i>Угловые сварные соединения приварки штуцеров труб водяного и парового объемов</i>		
32.41	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	2,55
32.42	<i>Главный паропровод</i>		
32.43	<i>Корпусы арматуры и другие литые детали</i>		
32.44	<i>Радиусные переходы наружных и внутренних поверхностей - 100%</i>		
32.45	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД)	100 дм2	3,60
32.46	Питательный трубопровод		
32.47	<i>Питательные трубопроводы от напорного патрубка питательного насоса до котла</i>		
32.48	<i>Трубы и фасонные детали после выходных патрубков регулирующей арматуры на длине не менее 10D трубы по ходу движения среды от регулирующего дросселирующего органа, зоны установки дроссельных шайбовых наборов, целевых дросселей, тупиковые участки в зонах возможного коррозионного износа</i>		
32.49	<i>Р.Ф.№10т-3к</i>		
32.50	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(УЗТ)	100 дм2	0,53
32.51	<i>Гибы 50% рем.ф-р №10т-3к</i>		
32.52	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗТ,УЗК)	100 дм2	6,95
32.53	<i>Тип-1:5%</i>		
32.54	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	0,24
32.55	<i>Тип-2:25%</i>		
32.56	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	0,64
32.57	<i>Корпусы арматуры и другие литые детали</i>		
32.58	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,МПД,УЗК)	100 дм2	4,28
32.59	<i>Замена байпасных линий Ду-20 и 65 мм на сниженном узле питания котла, участок труб за клапаном длиной 400-600 мм</i>		
32.60	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	0,36
32.61	<i>Мазутопровод диам.60х5 мм Сталь 20</i>		

1	2	3	4
32.62	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(ВК,УЗК)	100 дм2	0,10
32.63	<i>Металлоконструкции</i>		
32.64	Зачистка для контроля за металлом до металлического блеска. Подготовка для выполнения работ по контролю за металлом(УЗТ)	100 дм2	3,07
33	Вырезки		
33.1	<i>Горячие ПП diam.38x4,5 мм ст.12Х1МФ</i>		
33.2	Вырезка контрольных образцов труб diam.38x4,5 мм, изготовление вставки, подгонка по месту, сварка	шт	4,00
33.3	<i>Потолочный ПП: топка, газовая камера. diam.38x4 мм Сталь 20</i>		
33.4	Вырезка контрольных образцов труб diam.38x4,5 мм, изготовление вставки, подгонка по месту, сварка	шт	2,00
33.5	<i>Холодный ПП diam.38x4 мм Сталь 20</i>		
33.6	Вырезка контрольных образцов труб diam.38x4,5 мм, изготовление вставки, подгонка по месту, сварка	шт	4,00
33.7	<i>Необогреваемые гибы котла</i>		
33.8	<i>Контрольная группа необогреваемых гибов в пределах котла diam.133x10 мм, diam.108x8 Сталь20</i>		
33.9	Вырезка гибов (для корректировки браковочных параметров)	шт	3,00
34	Перезаливка подшипника ШБМ (по калькуляции)	шт	2,00
35	Транспорт: Автомобиль бортовой грузоподъемность до 5 т (40м/ч)	м/ч	40,00
II. Изоляция, обмуровка и АКЗ			
1	Экраны		
1.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	350,00
1.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	350,00
1.3	Разборка изоляции из матов базальтовых в 3 слоя	м2	350,00
1.4	Уборка отходов после разборки	т	11,69
1.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми в 3 слоя	м2	350,00
1.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	350,00
1.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	350,00
1.8	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм вручную из теплоизоляционного бетона	м3	17,50
1.9	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей на трубы экрана в районе пода	м3	17,50
1.10	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона вручную	м3	9,00
1.11	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона отбойным молотком	м3	8,50
1.12	Укладка жароупорного бетона на трубы экрана в районе пода	м3	17,50
1.13	Уборка отходов после разборки бетона	м3	35,00
2	Потолок топки и газовой камеры		
2.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	120,00
2.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	120,00
2.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	120,00
2.4	Уборка отходов после разборки	т	3,38
2.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	120,00
2.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	120,00
2.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	120,00
2.8	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм вручную из теплоизоляционного бетона	м3	12,00
2.9	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей на трубы экрана в районе пода	м3	12,00
2.10	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона вручную	м3	9,00
2.11	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона отбойным молотком	м3	9,00
2.12	Укладка жароупорного бетона на трубы экрана в районе пода	м3	18,00
2.13	Уборка отходов после разборки бетона	м3	30,00
2.14	Застилка потолка стеклотканью перед бетонированием	м2	120,00
3	Коллектора пароперегревателя и парохладителей		
3.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	134,00
3.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	134,00
3.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	134,00
3.4	Уборка отходов после разборки	т	3,77
3.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	134,00
3.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	134,00
3.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	134,00

1	2	3	4
4	ВЭК-I,II ст.		
4.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	120,00
4.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	120,00
4.3	Разборка изоляции из матов базальтовых в 3 слоя	м2	120,00
4.4	Уборка отходов после разборки	т	4,01
4.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми в 3 слоя	м2	120,00
4.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	120,00
4.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	120,00
4.8	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона вручную	м3	2,00
4.9	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона отбойным молотком	м3	1,00
4.10	Укладка жароупорного бетона на трубы экрана в районе пода	м3	3,00
4.11	Уборка отходов после разборки бетона	м3	3,00
5	Опорные балки ВЭК-II ст.		
5.1	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм из жароупорного бетона отбойным молотком	м3	2,40
5.2	Укладка жароупорного бетона на трубы экрана в районе пода	м3	2,40
5.3	Уборка отходов после разборки бетона	м3	2,40
5.4	Застилка ВЭК, ВЗП стеклотканью	м2	200,00
6	Барабан		
6.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	40,00
6.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	40,00
6.3	Разборка изоляции из матов базальтовых в 3 слоя	м2	40,00
6.4	Уборка отходов после разборки	т	1,34
6.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми в 3 слоя	м2	40,00
6.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	40,00
6.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	40,00
7	Газовая камера		
7.1	Разборка кладки газовых перегородок вручную	м3	3,50
7.2	Кладка газовой камеры диатомитовым кирпичем в 0,5 кирпича	м3	3,50
7.3	Разборка обмуровки из теплоизоляционного бетона вручную	м3	2,30
7.4	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей	м3	2,30
7.5	Разборка жароупорного бетона отбойным молотком	м3	2,00
7.6	Укладка жароупорного бетона	м3	2,00
7.7	Уборка отходов после разборки бетона	м3	4,30
7.8	Уборка отходов после разборки кирпича	м3	3,50
8	Склон		
8.1	Разборка наклонной стены вручную	м3	2,00
8.2	Кладка наклонной стены диатомитовым кирпичем в 0,5 кирпича	м3	2,00
8.3	Разборка обмуровки из теплоизоляционного бетона вручную	м3	1,30
8.4	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей	м3	1,30
8.5	Разборка жароупорного бетона отбойным молотком	м3	1,00
8.6	Укладка жароупорного бетона	м3	1,00
8.7	Уборка отходов после разборки бетона	м3	2,30
8.8	Уборка отходов после разборки кирпича	м3	2,00
9	Примыкание радиационной и конвективной шахт		
9.1	Разборка кладки обмуровки вручную	м3	2,80
9.2	Кладка сопряжения стен и потолка диатомитовым кирпичем в 0,5 кирпича	м3	2,80
9.3	Разборка обмуровки из теплоизоляционного бетона вручную	м3	2,00
9.4	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей	м3	2,00
9.5	Разборка жароупорного бетона отбойным молотком	м3	1,50
9.6	Укладка жароупорного бетона	м3	1,50
9.7	Уборка отходов после разборки бетона	м3	3,50
9.8	Уборка отходов после разборки кирпича	м3	2,80
10	Горелки		
10.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	30,00
10.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	30,00
10.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	30,00
10.4	Уборка отходов после разборки	т	0,84
10.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	30,00
10.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	30,00
10.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	30,00
10.8	Разборка обмуровки вручную из теплоизоляц.бетона	м3	1,90
10.9	Разборка обмуровки шамотным кирпичом вручную	м3	1,75

1	2	3	4
10.10	Разборка обмуровки вручную из жароупорного бетона	м3	2,20
10.11	Уборка отходов после разборки бетона	м3	4,10
10.12	Уборка отходов после разборки кирпичной кладки	м3	1,75
10.13	Укладка теплоизоляционных бетонных смесей на горелки	м3	1,90
10.14	Кладка из шамотного кирпича	м3	1,75
10.15	Укладка жароупорного бетона в амбразуры горелок	м3	2,20
10.16	Устройство температурных швов из паронита	м2	20,00
11	Газоходы		
11.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	320,00
11.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	320,00
11.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	320,00
11.4	Уборка отходов после разборки	т	9,01
11.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	320,00
11.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	320,00
11.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	320,00
12	Воздуховоды		
12.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	180,00
12.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	180,00
12.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	180,00
12.4	Уборка отходов после разборки	т	5,07
12.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	180,00
12.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	180,00
12.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	180,00
13	Холодная воронка		
13.1	Разборка натрубной обмуровки при толщине слоя обмуровки до 100 мм вручную из жароупорного бетона	м3	3,00
13.2	Укладка жароупорной бетонной смеси в холодной воронке	м3	3,00
13.3	Уборка отходов после разборки жароупорного бетона	м3	3,00
13.4	Разборка кладки обмуровки холодной воронки вручную	м3	6,00
13.5	Кладка холодной воронки шамотным кирпичем, толщиной в 1 кирпич	м3	6,00
13.6	Уборка отходов после разборки кирпича	м3	6,00
14	Сепараторы, циклоны		
14.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	180,00
14.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	180,00
14.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	180,00
14.4	Уборка отходов после разборки	т	5,07
14.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	180,00
14.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	180,00
14.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	180,00
15	Стены конвективной шахты		
15.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	150,00
15.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	150,00
15.3	Разборка изоляции из матов базальтовых	м2	150,00
15.4	Уборка отходов после разборки	т	4,22
15.5	Изоляция плоских поверхностей матами базальтовыми	м2	150,00
15.6	Монтаж сетки "Рабица" по слою изоляции	м2	150,00
15.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	150,00
16	Главный паропровод		
16.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	87,60
16.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	87,60
16.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	87,60
16.4	Уборка отходов после разборки	т	2,93
16.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	87,60
16.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	87,60
16.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	87,60
17	Водопускные трубопроводы		
17.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	1 430,00
17.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	1 430,00
17.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	1 430,00
17.4	Уборка отходов после разборки	т	47,78
17.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	1 430,00
17.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	1 430,00
17.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	1 430,00
18	Питательный трубопровод		
18.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	199,80

1	2	3	4
18.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	199,80
18.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	199,80
18.4	Уборка отходов после разборки	т	6,68
18.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	199,80
18.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	199,80
18.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	199,80
19	Пароперепускные трубопроводы		
19.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	75,70
19.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	75,70
19.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	75,70
19.4	Уборка отходов после разборки	т	2,53
19.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	75,70
19.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	75,70
19.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	75,70
20	Пароотводящие трубопроводы		
20.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	75,70
20.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	75,70
20.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	75,70
20.4	Уборка отходов после разборки	т	2,53
20.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	75,70
20.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	75,70
20.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	75,70
21	Трубопроводы питательного узла diam.133 мм		
21.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	15,70
21.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	15,70
21.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	15,70
21.4	Уборка отходов после разборки	т	0,52
21.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	15,70
21.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	15,70
21.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	15,70
22	Пылепроводы		
22.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	280,00
22.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	280,00
22.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	280,00
22.4	Уборка отходов после разборки	т	9,35
22.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	280,00
22.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	280,00
22.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	280,00
23	Трубопроводы транспорта пыли от ШБМ к сепараторам		
23.1	Разборка штукатурного покрытия	м2	213,00
23.2	Демонтаж сетки "Рабица"	м2	213,00
23.3	Разборка изоляции матами базальтовыми	м2	213,00
23.4	Уборка отходов после разборки	т	7,12
23.5	Изоляция поверхностей тр-ов матами базальтовыми	м2	213,00
23.6	Монтаж сетки "Рабица"	м2	213,00
23.7	Нанесение штукатурного слоя	м2	213,00
24	Леса для работ по обмуровки и ТИ		
24.1	Устройство и разборка лесов	м2	3 350,00
	АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ЗАЩИТА		
25	Газоходы		
25.1	Замена подслоя-штукатурки из силикатной замазки толщ. 20мм		
25.2	демонтаж:		
25.3	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35$	м2	109,20
25.4	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35*1,1$	м2	36,00
25.5	монтаж:		
25.6	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35$	м2	109,20
25.7	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35*1,1$	м2	36,00
26	Сборный газовый короб		
26.1	Замена подслоя-штукатурки из силикатной замазки толщ. 20мм		
26.2	демонтаж:		
26.3	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35$	м2	77,70
26.4	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35*1,1$	м2	25,50
26.5	монтаж:		
26.6	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35$	м2	77,70
26.7	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35*1,1$	м2	25,50

1	2	3	4
27	ДС- "А,Б"		
27.1	Замена подслоя-штукатурка из силикатной замазки толщ. 20мм		
27.2	демонтаж:		
27.3	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35$	м2	21,00
27.4	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*0,4*1,35*1,1$	м2	9,00
27.5	монтаж:		
27.6	а) вертикальная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35$	м2	21,00
27.7	б) потолочная поверхность $(0,3086+0,0608*17)*1,06*1,35*1,1$	м2	9,00
28	Эмульгаторы		
28.1	Демонтаж футеровки кислотоупорной плиткой б=35 мм на замазке "Арзамит"	м2	33,00
28.2	Футеровка кислотоупорной керамической плиткой толщиной 35 мм на силикатной замазке с одновременным заполнением швов замазкой "Арзамит-5"	м2	33,00
28.3	Разделка швов футеровки замазкой "Арзамит" при укладке керамической плиткой	м2	263,00
29	Тепловой щит		
29.1	Очистка щетками	м2	26,00
29.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	26,00
29.3	Обеспыливание	м2	26,00
29.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	26,00
29.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	26,00
30	Всасы ДВ "А,Б"		
30.1	Очистка щетками	м2	140,00
30.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	140,00
30.3	Обеспыливание	м2	140,00
30.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	140,00
30.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	140,00
31	Пробоотборные точки		
31.1	Очистка щетками	м2	5,00
31.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	5,00
31.3	Обеспыливание	м2	5,00
31.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	5,00
31.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	5,00
32	Каркас котла и конвективные шахты (колонны и площадки)		
32.1	Очистка щетками	м2	230,00
32.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	230,00
32.3	Обеспыливание	м2	230,00
32.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	230,00
32.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	230,00
33	Металлоконструкции питательного узла		
33.1	Очистка щетками	м2	40,00
33.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	40,00
33.3	Обеспыливание	м2	40,00
33.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	40,00
33.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	40,00
34	Золовые шнеки, ш/ванны, кожуха п/муфт, редукторы, эл.двигатели, площадки		
34.1	Очистка щетками	м2	39,00
34.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	39,00
34.3	Обеспыливание	м2	39,00
34.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	39,00
34.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	18,00
34.6	Окраска металлических огрунтованных поверхностей серебристой краской БТ-177	м2	21,00
35	ПСУ "А,Б"		
35.1	Очистка щетками	м2	15,00
35.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	15,00
35.3	Обеспыливание	м2	15,00
35.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	15,00
35.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	15,00
36	Сборки эл.силовые, эл.приводы		
36.1	Очистка щетками	м2	20,00
36.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	20,00
36.3	Обеспыливание	м2	20,00
36.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	20,00
36.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	20,00
37	ДВ-улитки,кожуха п/муфт,эл.двигатели		
37.1	Очистка щетками	м2	25,00
37.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	25,00

1	2	3	4
37.3	Обеспыливание	м2	25,00
37.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	25,00
37.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	25,00
38	МВ-улитки,кожуха п/муфт,эл.двигатели		
38.1	Очистка щетками	м2	27,00
38.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	27,00
38.3	Обеспыливание	м2	27,00
38.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	27,00
38.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	27,00
39	ШБМ-эл.двигатели,кожуха п/муфт,кожуха венца,барабаны мельниц,лестницы,площадки		
39.1	Очистка щетками	м2	71,00
39.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	71,00
39.3	Обеспыливание	м2	71,00
39.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	71,00
39.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	71,00
40	ДС-улитки,эл.двигатели,кожуха п/муфт,ограждения,колонны, площадки		
40.1	Очистка щетками	м2	107,00
40.2	Обезжиривание поверхностей уайт-спиритом	м2	107,00
40.3	Обеспыливание	м2	107,00
40.4	Огрунтовка металлических поверхностей за один раз	м2	107,00
40.5	Окраска металлических огрунтованных поверхностей эмалью ПФ	м2	23,00
40.6	Окраска металлических огрунтованных поверхностей серебристой краской БТ-177	м2	84,00
41	Леса для работ по АКЗ		
41.1	Устройство и разборка лесов	м2	920,00
42	Прочие работы		
42.1	Передача материала из рук в руки через препятствие с подноской до 10 м.	м3	384,30
42.2	Передача раствора из рук в руки через препятствие с подноской до 10 м.	м3	146,30
42.3	Уборка мусора, переноска на расстояние более 50 м с погрузкой в автомашины	т	187,00
42.4	Погрузка вручную материалов на транспортные и выгрузка с них	т	187,00
42.5	Перемотка вязальной проволоки	100 кг	9,22
42.6	Отжиг проволоки	кг	922,45
42.7	Подъем кирпича на высоту до 30 м с погрузкой и выгрузкой	100 шт.	41,80
43	Транспорт: Автомобили бортовые грузоподъемностью до 5 т (56 м/ч)	м/ч	56,00
III. Строительно-монтажные работы по замене электродвигателей питателей пыли			
1	Демонтажные работы		
2	Преобразователь частоты. Демонтаж оборудования	шт.	8,00
3	Машина электрическая Демонтаж	шт.	8,00
4	Монтажные работы		
5	Преобразователь частоты. Монтаж оборудования	шт.	8,00
6	Монтаж шкафа управления и регулирования	шкаф	1,00
7	Машина электрическая со щитовыми подшипниками, поступающая в собранном виде, масса до 0,05 т. Установка, на салазках, раме или металлической плите.	шт.	8,00
8	Переходная для электродвигателя. Металлические конструкции. Монтаж оборудования	т	0,50
9	Машина электрическая переменного тока с короткозамкнутым ротором, с вертикальным валом, поступающая в разобранном виде, масса до 5 т. Подготовка к испытанию, сдаче под наладку и пуску, присоединение к электрической сети	шт.	8,00
IV. Выполнение пуско-наладочных работ электродвигателей питателей пыли			
1	Выключатель трехполюсный напряжением до 1 кВ с электромагнитным, тепловым или комбинированным расцепителем, номинальный ток до 50 А. Пусконаладочные работы	шт.	8,00
2	Выключатель трехполюсный напряжением до 1 кВ с электромагнитным, тепловым или комбинированным расцепителем, номинальный ток свыше 50 до 200 А. Пусконаладочные работы	шт.	1,00
3	Аппарат коммутационный, напряжение до 1 кВ (силовые цепи). Испытание	испытание	10,00
4	Кабель силовой длиной до 500 м напряжением до 1 кВ. Испытание	испытание	10,00
5	Контур с диагональю до 20 м. Измерение сопротивления растеканию тока	измерение	1,00

1	2	3	4
6	Заземлители и заземленные элементы. Проверка наличия цепи	точка	10,00
7	Цепь "фаза-нуль". Замер полного сопротивления	токоприемник	8,00
8	Цепь вторичной коммутации. Испытание	испытание	20,00
9	Электродвигатель асинхронный с короткозамкнутым ротором, напряжением до 1 кВ. Пусконаладочные работы	шт.	8,00
10	Комплекс микропроцессорный программируемый. Пусконаладочные работы	устройство	8,00
11	Контур систем автоматического регулирования параметров: 1 с числом органов настройки до 5. Пусконаладочные работы	шт.	8,00

Перечень материалов Подрядчика

капитальный ремонт основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ
котлоагрегата БКЗ-160-100ФМ ст.№3 ТЭЦ-2 из материалов Подрядчика на 2025 год
приводящий к увеличению стоимости основных средств

№ п/п	Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ	Ед. изм	Кол-во
	I. Тепломеханическая часть		
1	АВТОГЕРМЕТИК прокладка (180гр)	ШТ	44,00
2	БАББИТ Б-16	КГ	290,00
3	БОЛТ М10-6g*50.58(S17).016 ГОСТ7798-70	КГ	5,00
4	БОЛТ М12-6g*50.58(S18).016 ГОСТ7798-70	КГ	6,30
5	БОЛТ М16-6g*120.58(S24).016 ГОСТ7798-70	КГ	5,00
6	БОЛТ М16-6g*70.58(S24).016 ГОСТ7798-70	КГ	20,00
7	БОЛТ М8-6g*50.58(S13).016 ГОСТ7798-70	КГ	3,00
8	БОЛТ клина 4-60710	ШТ	24
9	БОЛТ М16-6g*90.58(S24).016 ГОСТ7798-70	КГ	36
10	БОЛТ М20-6g*120.58(S30).016 ГОСТ7798-70	КГ	73
11	БОЛТ торцевой брони 4-1339	ШТ	72
12	БРОНЯ L310мм 3-76569,клина	ШТ	22
13	БРОНЯ барабана L=310мм 3-76531	ШТ	110
14	БРОНЯ барабана L=404мм 3-85383	ШТ	10
15	БРОНЯ клина 3-85384	ШТ	2
16	БРОНЯ торцевой стенки 3-76571	ШТ	36
17	ВАЛ шестерня (приводная) ч.2-50064	ШТ	1,00
18	ВОЙЛОК технический б=15мм	КГ	10,00
19	ВОЙЛОК технический б=20мм ПС-20	КГ	25,00
20	ГАЙКА М20*1.5-6Н.5(S30).016 шестигранная ГОСТ5 915-70	КГ	14,3
21	ГАЙКА М10-6Н.5(S16).016 шестигранная ГОСТ5915-70	КГ	3,00
22	ГАЙКА М12-6Н.5(S18) шестигранная ГОСТ5915-70	КГ	3,00
23	ГАЙКА М16-6Н.5(S24).016 шестигранная ГОСТ5915-70	КГ	21,60
24	ГАЙКА М30-6Н.5(S46).016 шестигранная ГОСТ5915-70	КГ	60,00
25	ГАЙКА М36 ГОСТ 5915-70,ст.35 ГОСТ 1050-74	ШТ	70,00
26	ГРЕБЕНКА СЧ 15 черт.75729-1 дистанционная	ШТ	100,00
27	ДОСКА 50*200*6000 сорт 2 хв. обрезная ГОСТ8486-86	МЗ	3,00
28	Двутавр14Б1 с параллельными гранями полок г/к ГОСТ26020-83	тн	1,848
29	ЗАДВИЖКА Ду80 Ру10,30ч6бр	ШТ	2,00
30	КАРТОН теплоизоляционный 5.0мм	КГ	290
31	КИСТЬ 60мм малярная плоская ГОСТ 10597-87	ШТ	6,00
32	КЛАПАН Ду10 Ру373 588-10-0 запорный	ШТ	40,00
33	КЛАПАН Ду20 Ру25МПа 999-20-0 запорный	ШТ	15,00
34	КЛАПАН Ду20 Ру373 720-20-0А обратный	ШТ	2,00
35	КЛАПАН Ду65 Ру23.5МПа,1052-65-ЭМ с эл.приводом Н-Б1-07 У1	ШТ	2,00
36	КЛАПАН Ду65 Ру9.8МПа 1057-65-ЭН запорный с эл.приводом	ШТ	2,00
37	КЛАПАН Ду10 Ру250 589-10-0 запорный	шт	10
38	КЛАПАН Ду50 Ру13.7МПа,ст12Х1МФ,1053-50-0,запорный	шт	4
39	КЛАПАН Ду65 Ру235 1052-65-0 запорный	шт	2
40	КЛАПАН Ду20 Ру373 998-20-0 запорный	шт	70
41	КОКС фракции 50 ТУ657РК1122	тн	0,06
42	КОЛЕСО червячное Э7-341-00	ШТ	8,00
43	КОРПУС ч.610590 СБ	ШТ	1,00
44	КЛИН затяжной 4-169223	ШТ	1
45	КЛИН затяжной ч.4-60356,L-310	ШТ	11
46	КРУГ 230*6*22,шлифовальный	ШТ	30,00
47	КРУГ 41 230*3.0*22 14А 0-Н 41-43 ВF М 80 м/с 2 кл отрезной ГОСТ21963-2002	ШТ	30,00
48	КРУГ 41-125*1.6*22.23 14А 40S ВF 80 отрезной ГОСТ21963-2002	ШТ	30,00
49	КРУГ 41-230*1.6*22.23 14А 40S ВF 80 отрезной ГОСТ21963-2002	ШТ	30,00
50	КРУГ Б1-НД-130 ст45 г/к ГОСТ2590-2006	тн	0,40
51	КРУГ Б1-НД-30 ст40Х г/к ГОСТ2590-2006	тн	0,12

№ п/п	Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ	Ед. изм	Кол-во
52	КРУГ В1-НД-40 ст45 г/к ГОСТ2590-2006	ТН	0,20
53	КРУГ Д120 Ст45	ТН	0,06
54	КРУГ Д140 Ст30х13	ТН	0,10
55	КРУГ Д18 ст20х23Н13	ТН	0,06
56	КРУГ Д210 L=350 СЧ 18-32	ШТ	2,00
57	КРУГ Д60 БраЖ Мц 10-3-1.5	КГ	50,00
58	КРУГ шлифовальный 120*20*20 14A50НСТЗБУ ГОСТ 16170-80	ШТ	30,00
59	КРУГ В1-НД-60 ст45 г/к ГОСТ2590-2006	ТН	0,47
60	КРУГ г/к 50 Ст45	ТН	0,18
61	КРУГ 125*22.23 Р60 лепестковый торцевой	шт	20
62	КРУГ Д27 ст.3 ГОСТ 2590-88	тн	0,108
63	КРУГ 230*2.5*22.23 отрезной	шт	60
64	КРУГ зачистной 230*6*22	шт	40
65	КРУГ 125*6*22.23 А24 R ВF 80 шлифовальный	шт	110
66	КРУГ 150*2.0*22.23мм отрезной по металлу	шт	100
67	КРУГ Зачистной 115*6*22	шт	150
68	КРУГ125*22.23 Р80 лепестковый торцевой	шт	260
69	КРУГ В1-НД 24 ст20 г/к ГОСТ2590-2006	тн	0,4
70	КРУГ отрезной 125*2.5*22 армированный	шт	50
71	КРУГ шлифовальный 150*16*12,7	шт	30
72	ЛИСТ 10 ст20Х23Н13	ТН	0,70
73	ЛИСТ Б-ПН-НО-12*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	1,55
74	ЛИСТ Б-ПН-НО-5*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	10,75
75	ЛИСТ Б-ПН-О-6*1500*3000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	2,00
76	ЛИСТ Б-ПН-О-8*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	8,90
77	ЛИСТ ОЦ-Б-ПН-О-0.7*1250*2500 ст08пс оцинкованный ГОСТ19904-90	ТН	0,10
78	ЛИСТ Б-ПН-О-16*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	1,326
79	ЛИСТ Б-ПН-О-10*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	ТН	5
80	ЛИСТ Б-ПН-О-3*1250*2500 ст3 ГОСТ19903-2015	тн	1,53
81	ЛИСТ 5 ст. 20Х23Н13	тн	4,103
82	ЛИСТ Б-ПН-О-2*1250*2500 ст3 ГОСТ19903-2015	тн	0,4
83	ЛИСТ Б-ПН-О-4*1500*6000 ст3 ГОСТ19903-2015	тн	3,8
84	ЛИСТ ПВ-510*1000*2200 просечно-вытяжной ст3	тн	0,8
85	МАСЛО И-40А промышленное ГОСТ 20799-88	КГ	560,00
86	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1200 6*6	КГ	5,00
87	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1200 8*8	КГ	5,00
88	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1300 10*10	КГ	8,00
89	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1300 12*12	КГ	10,00
90	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1300 13*13	КГ	10,00
91	НАБИВКА ГРАФЛЕКС Н 1300 5*5	КГ	3,00
92	НАБИВКА ХБП 8*8 сальниковая квадратная с однослойным оплетением сердечника ГОСТ5152-84	КГ	14,00
93	НАБИВКА ХБП-31 10*10 сальниковая ГОСТ5152-84	ТН	0,01
94	НАШАТЫРЬ сухой	КГ	1,00
95	ПАРОНИТ ПМБ 0.5*1000*1500 ГОСТ481-80	КГ	2,00
96	ПАРОНИТ ПМБ 0.8*1000*1500 ГОСТ481-80	КГ	2,00
97	ПАРОНИТ ПМБ 2*1000*1500 ГОСТ481-80	КГ	5,00
98	ПАРОНИТ ПМБ-1 0.3*850*1000 ГОСТ481-80	КГ	3,00
99	ПАРОНИТ ПОН 3*1000*1500 ГОСТ481-80	КГ	20,00
100	ПОДШИПНИК 204	ШТ	40,00
101	ПОДШИПНИК 2222	ШТ	4,00
102	ПОДШИПНИК 2326 ГОСТ8328-75	ШТ	2,00
103	ПОДШИПНИК 312 ГОСТ8338-75	ШТ	4,00
104	ПОДШИПНИК 317 ГОСТ8338-75	ШТ	4,00
105	ПОДШИПНИК 32332	ШТ	4,00
106	ПОДШИПНИК 3538 двухрядный роликовый радиальный сферический самоустанавливающийся	ШТ	4,00
107	ПОДШИПНИК 3610	ШТ	2,00
108	ПОДШИПНИК 3620 ГОСТ5721-75	ШТ	4,00

№ п/п	Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ	Ед. изм	Кол-во
109	ПОДШИПНИК 410 ГОСТ8338-75	ШТ	4,00
110	ПОДШИПНИК 46310 ГОСТ831-75	ШТ	4,00
111	ПОДШИПНИК 46330 ГОСТ831-75	ШТ	4,00
112	ПОДШИПНИК 66322Л ГОСТ831-75	ШТ	4,00
113	ПОДШИПНИК 7306 ГОСТ333-79	ШТ	16,00
114	ПОДШИПНИК 7516	ШТ	4,00
115	ПОДШИПНИК 8108 ГОСТ7872-89	ШТ	8,00
116	ПОКОВКА 275*51 ст20	шт	20
117	ПОКОВКА 220*48 ст.20 ОСТ.108.030.113-87	шт	8
118	ПОКОВКА 134*45 ст20	шт	53
119	ПОКОВКА куб 125*125*125 ст35,гр.П(Ш) 156-197НВ,ГОСТ 8479-70	ШТ	2,00
120	ПОРШЕНЬ со штоком ЧЗМ.001-175/200-6 ст.12Х1МФ	ШТ	2,00
121	ПРИПОЙ ПОСУ-30-40	КГ	6,00
122	ПРОВОЛОКА ВТ1-00св 2.0 сварочная из титана ГОСТ27265-87	КГ	2,00
123	ПРОВОЛОКА В-6.5-ст3-ВО катанка ГОСТ30136-95	ТН	1,65
124	ПРУЖИНА ГПК 80*110 СТП-5777	ШТ	2,00
125	РЕГУЛЯТОР впрысков 1033-20-Р	ШТ	6,00
126	РЕЗИНА сырая каландрованная 2	КГ	20,00
127	СЕТКА I-20-1.6 ГОСТ5336-80 (рабица)	М2	200,00
128	СЕТКА проволочная, тканая, с квадратной ячейкой №2.5	КГ	20,00
129	СЕТКА I-50-2.0 ГОСТ5336-80 (рабица)	М2	580
130	СМАЗКА Литол-24 ГОСТ21150-87	КГ	120,00
131	СПИРТ этиловый ректификованный класса Люкс ГОС Т 5962-2013	Л	6,00
132	ТРУБА 10*2.5 ст12Х18Н9Т ТУ14-3-460-2009	ТН	0,05
133	ТРУБА 159*5 ст3 гр.В электросварная прямошовная ГОСТ10704-91	ТН	0,25
134	ТРУБА 16*2.5 ст. 12Х18Н9Т	ТН	0,09
135	ТРУБА 325*10 ст20 ГОСТ8732-78	ТН	1,80
136	ТРУБА 377*10 ст20 ГОСТ8732-78	ТН	1,10
137	ТРУБА 133*10 ст20	тн	0,35
138	ТРУБА 273*26 ст20	тн	2
139	ТРУБА 38*4 Ст 20 ТУ-14-3-460-2003	тн	0,27
140	ТРУБА 219*18 ст20 ТУ14-3-460-2009	тн	2
141	ТРУБА 32*4 ст20 ТУ14-3-460-2009	тн	58,6
142	ТРУБА 60*5 ст20 ТУ14-3-460-2009	тн	26,55
143	ТРУБА 114*8 ст20 ГОСТ8732-78	тн	0,8
144	ТРУБА, 133*10 ст20 ТУ14-3-460-2009	тн	6,05
145	УГОЛОК 63*63*5 ст3 равнополочный г/к ГОСТ8509-9 3	тн	2,215
146	ЦИНК хлористый технический (кислота паяльная) Марки А ГОСТ 7345-78	КГ	6,00
147	ЧЕРВЯК Э7-340-00	ШТ	8,00
148	ШАЙБА 30 плоская,ГОСТ 11371-79	ШТ	136
149	ШАР 40 мелющий стальной тверд.не менее 400НВ	ТН	50
150	ШВЕЛЛЕР 16У ст3 ГОСТ8240-97	тн	1,2
151	ШНУР 20 керамический ШУК	КГ	40,00
152	ШПИНДЕЛЬ 998-20-0 клапана запорного Ду20 Ру373 998-20-0	ШТ	40,00
153	ШПИНДЕЛЬ клапана 588-10-0 Ду10 Ру37.3мПа	ШТ	20,00
154	ШТОК 1054-50	ШТ	5,00
155	ШТОК 588-10-0 10	ШТ	20,00
156	ШТОК 998-20-0 20	ШТ	40,00
157	ШТОК задвижки 1120-100-э-01	ШТ	1,00
158	ШТОК задвижки 175 1012-175-э-3	ШТ	2,00
159	ШТОК задвижки 885-225-Э3 Ду225	ШТ	2,00
160	ШТОК клапана Ду 100 1086-100-ЭА-03	ШТ	1,00
161	ШТОК клапана Ду 175 976-175-ЭА-01	ШТ	1,00
162	ШТОК ЧЗМ.001-175/200-11 ст.12Х1МФ	ШТ	2,00
163	ЩЕЛОЧЬ КОН чда	КГ	50,00
164	ЩЕТКА STAYER 3509 MASTER однорядная металлическая с пластмассовой ручкой для очистки поверхностей	ШТ	12,00
165	ЩЕТКА дисковая латунная 125*22.2мм	ШТ	20,00
166	ЭЛЕКТРОД WP 1.6*175мм вольфрамовый зеленый	ШТ	3,00

№ п/п	Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ	Ед. изм	Кол-во
167	ЭЛЕКТРОД МР-3-3 ГОСТ9466-75	КГ	45,00
168	ЭЛЕКТРОД Т-590-5 ГОСТ9466-75	КГ	100,00
169	ЭЛЕКТРОД ТМЛ-3У-3 ГОСТ9466-75	КГ	10,00
170	ЭЛЕКТРОД ЦЛ-39-2.5 ГОСТ9466-75	КГ	25,00
171	ЭЛЕКТРОД ЦН-6Л-4 ГОСТ9466-75	КГ	30,00
172	ЭЛЕКТРОД ЦТ-15-3 ГОСТ9466-75	КГ	16,00
173	ЭЛЕКТРОД ЭА-395/9-4 ГОСТ9466-75	КГ	25,00
174	ЭЛЕКТРОДЫ УОНИ-13/45 ф4	кг	110
175	ЭЛЕКТРОД ЦТ-15-4 ГОСТ9466-75	кг	78
176	ЭЛЕКТРОД ЦУ-5-2.5 ГОСТ9466-75	кг	405
177	ЭЛЕКТРОД ТМУ-21У-3 ГОСТ9467-75	кг	720
178	ЭЛЕКТРОД ТМУ-21У-4 ГОСТ9466-75	кг	355
179	ЭЛЕКТРОД УОНИ-13/55-4 ГОСТ9466-75	кг	30
180	ЭЛЕКТРОДЫ МР-3,d4	кг	1105
II. Изоляция, обмуровка и АКЗ			
1	ГЛИНА строительная	тн	5
2	ГРУНТ ГФ-021 красно-коричневый	КГ	57,70
3	ЗАПОЛНИТЕЛЬ ЗШБ фр.0-5 шамотный ГОСТ23037-99	тн	34,13
4	ЗАПОЛНИТЕЛЬ ЗШБ фр.5-15 шамотный ГОСТ23037-99	тн	37,13
5	КИРПИЧ ПД.К1-400 пенодиатомитовый ГОСТ2694-78	МЗ	1,17
6	КИРПИЧ ШБ-5 шамотный	тн	15,04
7	КРОШКА КПДО-И фр.0-20 пенодиатомитовая обожженная ТУ 5764-003-25310144-99	МЗ	37,94
8	КСИЛОЛ нефтяной марки А	КГ	9,40
9	ЛАК БТ-577 (кузбаслак) ГОСТ5631-79	КГ	25,20
10	МАТЫ базальтовые на металлической сетке с одной стороны б=70мм ТУ5761-001-0026238-00	МЗ	324,70
11	МЕРТЕЛЬ МШ-28	тн	0,80
12	НАТРИЙ кремнефтористый	КГ	615,00
13	ПАРОНИТ ПОНБ-5 1500*1500 ГОСТ 481-80	КГ	127,30
14	ПЛИТКА ТКШ ПС-7 1 сорт термокислотоупорная шамотная спаренная ГОСТ961-89	М2	34,70
15	ПОРОШОК кислотоупорный (андезитовая мука марки А) ТУ 5716-001-41357914-2009	КГ	10,30
16	ПОРТЛАНДЦЕМЕНТ 400-Д20-Б-ПЛ ГОСТ10178-85	тн	1,19
17	ПРОВОЛОКА 3.0-О-Ч ГОСТ3282-74	КГ	1 436,05
18	ПУДРА ПАП-2 алюминиевая ГОСТ5494-95	КГ	5,00
19	СЕТКА I-20-1.6 ГОСТ5336-80 (рабица)	М2	4 165,60
20	СМЕСЬ сухая теплоизоляционная "Вермит-термо"	КГ	43 977,15
21	СТЕКЛО жидкое калиевое	тн	6,55
22	СТЕКЛОТКАНЬ КТ-11	м2	2238,3
23	УАЙТ-СПИРИТ ГОСТ3134-78	л	256,10
24	ЦЕМЕНТ ГЦ-40 глиноземистый	тн	22,37
25	ЭМАЛЬ ПФ-115 желтая ГОСТ6465-76	КГ	80,70
26	ЭМАЛЬ ПФ-115 зеленая ГОСТ6465-76	КГ	6,00
27	ЭМАЛЬ ПФ-115 синяя ГОСТ6465-76	КГ	38,20
III. Замена электродвигателей питателей пыли			
1	Масло турбинное ГОСТ 32-74	кг	800,00
2	Конструкции стальные индивидуальные решетчатые ГОСТ 23118-2012 сварные массой до 0,1 т	т	0,50
3	Поковки из квадратных заготовок	т	0,03
4	Болт с гайкой и шайбой ГОСТ ISO 8992-2015 строительный	т	0,01
5	Перемычки гибкие, тип ПГС-50	шт.	9,00
6	Электроэнергия	кВт/ч	268,80
7	Доска необрезная хвойных пород длиной до 6,5 м, любой ширины, толщиной 44 мм и более ГОСТ 8486-86 сорт 3	м3	0,05
8	Электрод типа Э42А, Э46А, Э50А ГОСТ 9467-75, марки УОНИ-13/45 диаметром 4 мм	кг	2,74
9	Портландцемент бездобавочный СТ РК 3716-2021 ПЦ 500-Д0	т	0,09

№ п/п	Наименование материала, ГОСТ, ОСТ, ТУ	Ед. изм	Кол-во
10	Наконечники кабельные медные для электротехнических установок ГОСТ Р 51177-2017	шт.	2,04
11	Изолента ПВХ	кг	0,16
12	Дюбели распорные с гайкой	100 шт.	0,40
13	Бирки маркировочные	100 шт.	0,24
14	Песок ГОСТ 8736-2014 природный	м3	0,08
15	Лаки канифольные КФ-965 ГОСТ Р 52165-2003	т	0,00
16	Шпагат бумажный ГОСТ 17308-88	кг	0,24
17	Лента монтажная К226 с кнопками	100 м	0,00
18	Трубка поливинилхлоридная ХВТ	кг	0,02
	Оборудование поставки подрядчика		
19	Шкаф управления питателей пыли SV-ProFC-380-8-5,5-B0-C0-DX-EX-FX-GX, с частотными преобразователями Danfoss FC-051(5,5кВт)-8шт, IP54, коммутационная техника пр-ва Schneider Electric, ВхШхГ 2200х800х800.	шт	1,00
20	Низковольтный асинхронный трёхфазный электродвигатель 5АИ 100 L4 4/1500 IM 1081 IP55.	шт	9,00
21	Переходная рама для электродвигателя.	шт	8,00

Приложение № 3 к лоту № 1

Техническое задание

Капитальный ремонт основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ котлоагрегата БКЗ-160-100ФМ ст.№3 ТЭЦ-2 из материалов Подрядчика на 2025 год приводящий к увеличению стоимости основных средств

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 Котёл БКЗ-160-100 ст. №3, заводской № 462, инвентарный № 70020652. Изготовитель – Барнаульский котельный завод.

1.2 Котёл вертикально – водотрубный с естественной циркуляцией, однотрубный, крупноблочной конструкции, выполнен по П-образной компоновке с мокрым шлакоудалением. Котел имеет один барабан внутренним диаметром 1600мм, длиной 11966мм. Предназначен для сжигания экибастузских каменных углей Марки «СС».

1.3 Топочная камера прямоугольного сечения имеет размер в плане (по осям труб) в нижней части – 8118 x 7606мм. Топочная камера оборудована 4 щелевыми прямоточными пылеугольными горелками. Объем топки - 762 м³, водяной объем котла - 29,5 м³.

1.4 На котле установлены радиационный, полурadiационные и конвективный пароперегреватель. Радиационная часть пароперегревателя выполнена в виде ширмовых поверхностей, расположенных в верхней части топки и часть потолочного пароперегревателя находящийся над топкой котла. Полурadiационная часть пароперегревателя выполнена в виде горячих поверхностей, расположенных между конвективной и радиационной части котла. Паровой объем котла - 48 м³.

1.5 Конвективные поверхности пароперегревателя расположены в горизонтальных газоходах. К конвективным поверхностям нагрева относится холодный пароперегреватель и часть потолочного пароперегревателя, находящийся в конвективной шахте.

1.6 Конвективная шахта представляет собой вынесенный за пределы топки опускной газоход, расположенный сзади котла. В газоходе размещены 1 ступень водяного экономайзера, 1 и 2 ступени воздухоподогревателя.

1.7 Котел реконструирован для работы со следующими параметрами:

- номинальная паропроизводительность - 160 т/ч;
- давление перегретого пара за паровой задвижкой - 100 ата;
- давление в барабане котла - 110 ата;
- номинальная температура пара - 540+ 50С;
- номинальная температура питательной воды - 2150С.

1.8 Котёл оборудован двумя индивидуальными системами пылеприготовления с шаробарабанными мельницами ШБМ-10 (250/390), производительность одной мельницы - 25 т/час.

1.9 На котле установлены два бункера сырого угля вместимостью по 120 тонн каждый и один бункер пыли вместимостью 55 тонн. На бункере пыли установлены 8 пылепитателей которые предназначены для подачи угольной пыли в топку через 4-х прямоточных горелки, установленных тангенсально по углам топки.

1.10 Котёл оборудован следующими тягодутьевыми механизмами:

- два дымососа ДС-18*2, производительность одного дымососа 375*103 м³/ч
- два дутьевых вентилятора ВД-15,5, производительность одного вентилятора 92*103 м³/ч
- два мельничных вентилятора ВМ-50/1000, производительность одного вентилятора 34*103 м³/ч

1.11 На котле установлен батарейный эмульгатор Панарина II поколения.

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;

ВНД – внутренняя нормативная документация;

ГОСТ – государственный стандарт;

ИП – инструкция предприятия;

ИСМ - интегрированная система менеджмента;

ИТР – инженерно-технические работники;

К/А – котлоагрегат;

КР – капитальный ремонт;
КЦ – котельный цех;
НТД – нормативно-техническая документация;
ППР – проект производства работ;
ПСД – проектно-сметная документация;
Работа – оказание услуг, выполнение ремонтных работ;
РД – руководящие документы;
РК – Республика Казахстан;
РТР – расширенный текущий ремонт;
СИЗ – средства индивидуальной защиты;
СНиП – строительные нормы и правила;
ТЗ – настоящее техническое задание;
ТЭЦ – теплоэнергоцентр;

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 Надёжная и экономичная работа оборудования;
- 3.3 Соответствие требованиям «Правил технической эксплуатации электрических станций и сетей»;
- 3.4 Соответствие требованиям «Правил взрывобезопасности топливоподачи и установок для приготовления и сжигания пылевидного топлива»;
- 3.5 Соответствие требованиям «Инструкции по техническому обслуживанию и ремонту оборудования ТЭЦ» И ПЭ 15-01-23.

4 Перечень выполняемых работ. Требования к их выполнению.

- 4.1 Ремонт основного и вспомогательного оборудования выполняется по основной ведомости объемов работ.
- 4.2 Количественные характеристики работ, указанные курсивом, предварительные и требуют дополнительного уточнения;
- 4.3 Окончательный объём 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 течение 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 Заблаговременно извещать Подрядчика о дате, времени и месте проведения технических совещаний по выполнению Работ на Объекте, в рамках выполнения обязательств по Договору;

5.7 Осуществлять контроль и надзор за ходом и качеством выполняемых работ, за соблюдением и сроком их выполнения;

5.8 Запрашивать у Подрядчика необходимую информацию и документацию по выполнению работ;

5.9 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 капитальному ремонту основного и вспомогательного оборудования, изоляции, обмуровки, АКЗ котлоагрегата БКЗ-160-100ФМ ст. №3 ТЭЦ-2 с 03.08.2025 г. по 31.10.2025 г., согласно договорным обязательствам, 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 путем изменения графика производства работ 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, 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;

7.1.4 Предоставляет гарантии на качество выполненных Работ, включая материалы Подрядчика, сроком на 36 месяцев с даты включения объекта в работу, при условии, что объект отработал не менее 72 часов;

7.1.5 До начала выполнения работ имеет согласованный и утвержденный с ответственными лицами АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО» проект производства 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 на строительно-монтажные работы I категории, согласно п.7.2.1), 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 Подрядчик обязан предоставить график выполнения работ с разбивкой на промежуточные этапы;

7.1.12 Отсутствие в списках ненадежных поставщиков ТРУ;

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

7.2 Подрядчик обязан:

7.2.1 Должен иметь лицензию на строительно-монтажные работы I категории с подвидом деятельности:

- возведение несущих и (или) ограждающих конструкций зданий и сооружений (в том числе мостов, транспортных эстакад, тоннелей и путепроводов, иных искусственных строений), включающее капитальный ремонт и реконструкцию объектов, в том числе: монтаж металлических конструкций.

- специальные строительные и монтажные работы по прокладке линейных сооружений, включающие капитальный ремонт и реконструкцию, в том числе: стальных резервуаров (емкостей), работающих под давлением либо предназначенных для хранения взрывопожарных или иных опасных (вредных) жидких или газообразных веществ.

- устройство инженерных сетей и систем, включающее капитальный ремонт и реконструкцию, в том числе: сетей холодного и горячего водоснабжения, теплоснабжения, централизованной канализации бытовых, производственных и ливневых стоков, устройства внутренних систем водопровода, отопления и канализации;

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 Не позднее чем за 10 дней до начала ремонта объекта разработать и согласовать с заказчиком сетевые графики ремонта и правила организации ремонтных работ объекта;

7.2.6 Выполнить Работу надлежащим образом и сдать ее результаты в установленный Договором срок;

7.2.7 Применять при производстве работ собственный исправный инструмент приборы, спец-механизмы и транспорт;

7.2.8 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;

7.2.9 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;

7.2.10 Обеспечить присутствие своего уполномоченного представителя на всех запланированных (ежедневных, еженедельных) и, при надлежащем уведомлении Заказчиком, неплановых технических совещаниях, проводимых Заказчиком в рамках исполнения Договора;

7.2.11 Выполнить работы в строгом соответствии с проектом производства работ, технологическими картами и сетевым графиком ремонта Объекта;

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

7.2.13 Соблюдать требования, предъявляемые ИСМ АО "ПАВЛОДАРЭНЕРГО";

7.2.14 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 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 с даты включения объекта в работу, при условии, что объект отработал не менее 72 часов;

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 (восемь) 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;

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

Котельный цех:

1. Акт готовности;
2. Акт дефектации в 1/3 продолжительности ремонта;
3. Акт на приемку оборудования из ремонта;
4. Акты скрытых работ (при необходимости);
5. Акты поузловой дефектации;
6. Акты выполненных работ. (Ellipse);
7. Ведомость запланированных работ;
9. Объёмы выполненных работ;
8. Сварочная документация.
9. Свидетельство об изготовлении (при необходимости)
10. Ремонтные формуляры