



«Утверждаю»

Директор по производству

АО «Навоийская ТЭС»

Ж.Б. Хамраев Ж.Б. Хамраев

«*21*» _____ 202__ г.

Техническое задание № 16

на предоставление услуг, на выполнение среднего ремонта по пескоструйной очистке РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3, циклоны, кольца, зонт, сетка от барабана К-3; антикоррозийной защите оборудования и трубопроводов Бл-3 и машзал ТГ-3; теплоакустической изоляции ТГ-3; тепловой изоляции паропроводов и трубопроводов Бл-3.

Определения и сокращения:

В настоящем ТЗ использованы следующие определения и сокращения;

К-котел;

ТГ- Турбогенератор;

РВД- Ротор высокого давления;

РНД- Ротор низкого давления;

Бл-Блок.

НТД – Нормативно техническая документация;

1. Наименование и цели использования выполняемых работ и оказываемых услуг с указанием основных технико-экономических показателей.

Бл-3 является действующим энергооборудованием.

Капитальные и средние ремонты проводятся в целях поддержания безаварийной работы в период эксплуатации и продления паркового ресурса энергооборудования, а так же восстановление исправности или работоспособности изделий и восстановлению ресурсов или их составных частей и обеспечения электрической и тепловой энергии населения и инфраструктуры Республики Узбекистан.

2. Основание для реализации проекта, в рамках которого производится закупка работ (услуг).

Утвержденный график капитальных, текущих и средних ремонтов энергооборудования АО «ТЭС» на 2022г, утвержденные графики основного и вспомогательного оборудования АО «Навоий ТЭС» на 2022 год, «Правила технической эксплуатации электрических станции и сетей», Правила организации технического обслуживания и ремонта оборудования электростанции.

3. Перечень работ (услуг) и их объемы (количество), требуемые от исполнителя с учетом реальных потребностей заказчика и их обоснованием исходя из требований действующих нормативных актов.

Укрупнённые запланированные объемы проводимых работ изложен в таблице №1

Таблица 1

№п/п	Наименования работ.
1	Пескоструйная очистка РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3, циклоны, кольца, зонт, сетка от барабана К-3; антикоррозийная защита оборудования и трубопроводов Бл-3 и машзал ТГ-3; теплоакустическая изоляции ТГ-3; тепловая изоляция паропроводов и трубопроводов Бл-3.

Примечание: В настоящей техничского задания представлен расширенный перечень запланированных объем работ. Окончательный перечень работ капитального и среднего ремонта будет определен после остановки и вскрытия ремонтируемого оборудования с составлением дефектных актов на изношенные детали и узлы.

4. Место выполнения работ и оказания услуг с указанием конкретного адреса.

4.1. Республика Узбекистан, Навоийская область, Карманинский район, АО «Навоий ТЭС».

5. Условия выполнения ремонтных работ.

Средний ремонт Бл-3 проводится в соответствии с требованиями «Руководства по эксплуатации и ремонту» завода изготовителя.

6. Требования к участнику, исходя из сложности выполняемых работ и оказываемых услуг, разработанные и утвержденные государственным заказчиком.

6.1 Все работы по капитальному и среднему ремонту проводятся в соответствии с требованиями конструкторской и нормативно-технической документацией завода – изготовителя ремонтируемого оборудования, Правил технической эксплуатации электрических станции и стандартов, действующих на территории Республики Узбекистан, технологических карт по ремонту на каждое ремонтируемое оборудование.

6.2 Наличие опыта по проведению пескоструйной очистке РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3, циклоны, кольца, зонт, сетка от барабана К-3; антикоррозийная защита оборудования и трубопроводов Бл-3 и машзал ТГ-3; теплоакустическая изоляция ТГ-3; тепловая изоляция паропроводов и трубопроводов Бл-3 сведения о ранее выполненных аналогичных работах на указанном оборудовании, с предоставлением истории поставленных услуг за последние 5 лет;

6.3 Исполнитель должен представить документы, подтверждающие сертификацию средств контроля и измерения, выданные соответствующим уполномоченным органом необходимых при выполнении ремонтных работ.

6.4 Применение в процессе ремонта поверенных приборов и средств контроля и контрольно-измерительного инструмента;

6.5 Соответствие выполненных технологических, ремонтных операций требованиям технологической документации.

6.6 Предприятие должно иметь квалифицированных специалистов, прошедших обучение по данным видам работ.

6.7 Предоставление заверенных копий действующих лицензии на виды деятельности, связанные с выполнением указанных ремонтных работ, которые подлежат лицензированию в соответствии с действующим законодательством Республики Узбекистан, описывающими конкретные виды деятельности.

7. Сроки (периоды) выполнения работ и оказания услуг с указанием периода (периодов), в течение которого должны оказываться работы и услуги или конкретной календарной даты, к которой должно быть завершены работы и оказание услуг, или минимально приемлемой для государственного заказчика даты завершения работ и оказания услуг или срока с момента заключения договора (уплаты аванса, иного момента), с которого исполнитель должен приступить к работе и оказанию услуг.

Сроки выполнения ремонтных работ 2022г. согласно графика утвержденным первым заместителем председателя правления АО «Тепловые Электрические станции» и график ремонтов основного оборудования АО «Навоийская ТЭС» на 2022г.

8. Требования к безопасности выполнения работ и оказания услуг, и их результатов. В случае, если от исполнителя в процессе исполнения договора требуется осуществить страхование ответственности перед третьими лицами или оказываемые услуги могут быть связаны с возможной опасностью для жизни и здоровья людей, должны быть указаны дополнительные требования к обеспечению безопасности оказания услуг.

8.1. В ходе выполнения работы Исполнитель обязан обеспечивать соблюдение законов, иных нормативно-правовых актов, нормативных технических документов Республики Узбекистан, обязательных стандартов и нормативов.

8.2. Исполнитель обязан предоставить услуги в соответствии с Руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию. Все инструменты и оборудование, необходимые для выполнения ремонтных работ должны быть исправными и безопасными для использования и соответствовать требованиям безопасности правилам и нормам Республики Узбекистан.

8.3. Выполнить мероприятия по обеспечению безопасности труда и противопожарные мероприятия, предусмотренного планом подготовки ремонта, Правилами техники безопасности, Правилами пожарной безопасности в пределах принятого объема ремонта.

9. Порядок сдачи и приемки результатов работ/услуг. Указываются мероприятия по обеспечению сдачи и приемки результатов работ и услуг по каждому этапу выполнения и в целом, содержание отчетной, технической и иной документации, подлежащей оформлению и сдаче по каждому этапу и в целом (требование испытаний, контрольных пусков, подписания актов технического контроля, иных документов при сдаче работ и услуг).

9.1. Приемку выполненных работ по капитальному, текущему и среднему ремонту установок производит комиссия (технические специалисты), возглавляемая директором по производствам электростанции. В состав комиссии включаются общий руководитель ремонта установок, начальники цехов, в ведении которых находится ремонтируемое оборудование или другие представители, инженер-инспектор по эксплуатации, представители отдела подготовки ремонта.

9.2. Технические руководители предприятий и организаций, участвующие в ремонте, предъявляют заказчику (приемочной комиссии) необходимую документацию, составленную в процессе ремонта, в том числе:

- дефектные акты оформляются на месте проведения ремонтных работ, совместно заказчик с подрядной организацией (после вскрытия ремонтируемого оборудования);
- дефектные ведомости, оформляются на месте проведения ремонтных работ совместно заказчик с подрядной организацией (после вскрытия ремонтируемого оборудования);
- перечень выполненных работ, оформленный двумя сторонами (заказчик и подрядная организация);
- после окончания ремонтных работ на оборудовании необходимо, в течении 72 часов непрерывной работы оборудования, выполнить приёмо-сдаточные испытания;
- акты выполненных работ оформленные двумя сторонами (заказчик и подрядная организация);
- другие документы по согласованию электростанции и подрядной организации.

9.3. Конкретный перечень работ должен быть утвержден директором по производству электростанции.

9.4. Комиссия по приемке оборудования из ремонта, начинает свою работу в процессе ремонта.

9.5. После выполнения ремонтных работ проводятся приемо-сдаточные испытания установок и отдельных систем для проверки качества сборки и регулировки, а также для проверки эксплуатационных показателей, их соответствие установленным требованиям.

9.6. Приемо-сдаточные испытания установки проводятся в 2 этапа: испытания при пуске и испытания под нагрузкой.

9.7. Сроки проведения приемо-сдаточных испытаний должны обеспечивать своевременное включение установки под нагрузку согласно графику ремонта.

9.8. Испытания проводятся по программе, утвержденной директором по производству электростанции и согласованной с исполнителем ремонта.

9.9. По результатам осмотра установки, испытаний и опробования оборудования, проверки и анализа предъявленной документации приемочная комиссия дает разрешение на пуск.

9.10. Пуск установки производится эксплуатационным персоналом после окончания исполнителями ремонта наряда-допуска на ремонт, по распоряжению директора по производству электростанции.

9.11. Фактическая оплата должна производиться по факту выполненных работ согласно акта выполненных работ, оформленного двумя сторонами (заказчик и подрядная организация).

9.12. Оборудование, прошедшее капитальный и средний ремонт с участием ремонтной организации, подлежит приемо-сдаточным испытаниям под нагрузкой в течение 72 часов.

9.13. Если в течение приемо-сдаточных испытаний оборудования под нагрузкой не были обнаружены дефекты и нарушения в работе оборудования, то приемочная комиссия принимает решение о приемке оборудования из ремонта с оформлением соответствующего документа (акт прием-сдачи).

9.14. Приемка из среднего ремонта Бл-3 оформляется соответствующим актом.

10. Требования по передаче государственному заказчику технических и иных документов по завершению и сдаче результатов работ и услуг;

10.1. К акту по приемке оборудования должны быть приложены протоколы, справки, ведомости и другие документы отражающие:

- перечень выполненных работ;
- перечень руководящих документов, требования которых выполнены в процессе ремонта;
- перечень работ, выполненных с отклонениями от установленных требований;
- перечень установленных/замененных запасных частей/комплектующих и узлов во время капитального и среднего ремонта.

11. Требования по объему гарантий качества работ и услуг (минимально приемлемые для государственного заказчика либо четко установленные обязанности исполнителя в гарантийный период).

11.1 Отремонтированное оборудование должно соответствовать требованиям в течение не менее 12 месяцев с момента включения оборудования под нагрузкой при соблюдении Заказчиком правил эксплуатации.

12. Требования об указании срока гарантий качества на результаты работ и услуг.

Гарантийный срок на качество ремонта должен соответствовать нормативно-технической документации завода изготовителя и действовать до следующего регламентного ремонта при соблюдении всех правил технической эксплуатации.

13. Иные требования к работам, услугам и условиям их оказания по усмотрению государственного заказчика.

Выполнение ремонтных работ производится в соответствии с требованиями нормативно технических документаций (НТД) завода изготовителя.

Начальник службы по ремонту АО «Навоий ТЭС»



Мавлянов У.Р.

Начальник ОППР АО «Навоий ТЭС»



Шукуров У.Т.

Начальник КТЦ-1 АО «Навоий ТЭС»



Журакулов Ж.Б.



"Утверждаю"

Директор по производству

Навоийской ТЭС

Ж.Б.Хамраев

" " 2022г.

ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ ОБЪЕМЫ

ремонтных работ по выполнению среднего ремонта по пескоструйной очистке РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3, циклоны, кольца, зонт, сетка от барабана К-3; антикоррозийной защите оборудования и трубопроводов Бл-3 и машзал ТГ-3; теплоакустической изоляции ТГ-3; тепловой изоляции паропроводов и трубопроводов Бл-3.

Комиссия в составе: Начальник службы по ремонту АО «Навоий ТЭС» - Мавлянова У.Р.;

Начальник ОППР АО «Навоий ТЭС» - Шукурова У.Т., Начальник КТЦ-1 АО «Навоий ТЭС» - Журакулова Ж.Б., провела осмотр оборудования Бл-3 и выявила следующие предварительные объемы ремонтных работ, которые необходимо выполнить в период среднего ремонта Бл-3 в 2022 году

№ П/п	Наименование работ	Ед. изм	Кол-во Ед
1	Подготовка поверхности технологического оборудования,	м2	620
2	Пескоструйная очистка поверхности РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3 циклоны, кольца, зонт, сетка от барабана К-3 песком кварцевым.	10м2	62,0
3	Очистка наружной поверхности генератора ТГ-3, метал-ми щетками вручную,	м2	70
4	Покраска наружной поверхности генератора ТГ-3, эмалью на два слоя .	10м2	7,0
5	Очистка наружной поверхности ЦНД S-159м2, метал-ми щетками вручную,	м2	159
6	Покраска наружной поверхности ЦНД S-159м2, эмалью на два слоя,	10м2	15,9
7	Очистка наружной поверхности подшипников S-35м2, метал. щетками вручную,	м2	35
8	Покраска наружной поверхности подшипников S-35м2, эмалью на два слоя,.	10м2	3,5
9	Очистка наружной поверхности инжектора S-23м2, метал-ми щетками вручную,	м2	23
10	Покраска наружной поверхности инжектора S-23м2, эмалью на два слоя,.	10м2	2,3
11	Очистка наружной поверхности АСК-А.Б. S-5м2, метал-ми щетками вручную, .	м2	5
12	Покраска наружной поверхности АСК-А.Б. S-5м2, эмалью на два слоя,.	10м2	0,5
13	Очистка наружной поверхности возбудителя S-21м2, метал-ми щетками вручную, .	м2	21
14	Покраска наружной поверхности возбудителя S-21м2, эмалью на два слоя,	10м2	2,1
15	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности доли-вочного маслобака S-25,5м2, метал-ми щетками вручную,	м2	25,5
16	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности доли-вочного маслобака S-25,5м2, эмалью на два слоя,	10м2	2,55

17	Очистка наружной поверхности трубопроводов линии тех. вода Ø-219мм L-17м, Ø-108мм L-25м, метал-ми щетками вручную,	м2	20,17
18	Покраска наружной поверхности трубопроводов линии тех. вода Ø-219мм L-17м, Ø-108мм L-25м, эмалью на два слоя,	10м2	2,017
19	Очистка наружной поверхности редуктора с двигателями П-1,2, П-40,41, S-12м2, метал-ми щетками вручную, .	м2	12
20	Покраска наружной поверхности редуктора с двигателями П-1,2, П-40,41, S-12м2, эмалью на два слоя,.	10м2	1,2
21	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности шатра метал-ми щетками вручную,	м2	900
22	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности шатра эмалью на два слоя, пояс	10м2	90,0
23	Очистка наружной поверхности конденсатора S-317м2, метал-ми щетками вручную, пояс	м2	317
24	Покраска наружной поверхности конденсатора S-317м2, эмалью на два слоя, пояс	10м2	31,7
25	Очистка наружной поверхности насосов, НМП-3, НМА-3, НМР-3, НКС-3А, МН-ПН-3А, МН-ПН-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, КН-3А,Б, ВР-3, ПН-3А,В, НОС-3А,Б, S-125м2, метал-ми щетками вручную,	м2	125
26	Покраска наружной поверхности насосов, НМП-3, НМА-3, НМР-3, НКС-3А, МН-ПН-3А, МН-ПН-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, КН-3А,Б, ВР-3, ПН-3А,В, НОС-3А,Б, S-125м2, эмалью на два слоя,.	10м2	12,5
27	Очистка наружной поверхности МОПН-3А,Б, МБ-ПН-3Б, метал-ми щетками вручную, .	м2	17
28	Покраска наружной поверхности МОПН-3А,Б, МБ-ПН-3Б, метал-ми щетками вручную,.	10м2	1,7
29	Очистка наружной поверхности редуктора Ц-31,32,33,34,35,36, S-27м2, метал-ми щетками вручную,	м2	27
30	Покраска наружной поверхности редуктора Ц-31,32,33,34,35,36, S-27м2, эмалью на два слоя, .	10м2	2,7
31	Очистка наружной поверхности МО-3А,Б,В,Г, S-24м2, метал-ми щетками вручную,	м2	24
32	Покраска наружной поверхности МО-3А,Б,В,Г, S-24м2, эмалью на два слоя, .	10м2	2,4
33	Очистка наружной поверхности МОГ-3А,Б, S-8,5м2, метал-ми щетками вручную,	м2	8,5
34	Покраскаа наружной поверхности МОГ-3А,Б, S-8,5м2, эмалью на два слоя,	10м2	0,85
35	Очистка наружной поверхности ФТВ-3А,Б,В, S-32м2, метал-ми щетками вручную,	м2	32
36	Покраска наружной поверхности ФТВ-3А,Б,В, S-32м2, эмалью на два слоя,.	10м2	3,2
37	Очистка наружной поверхности трубопроводов линии тех.		

	воды Ø-325мм L-10м, Ø-219мм L-9м, Ø-159мм L-37м, Ø-108мм L-35м, метал-ми щетками вручную,	м2	46,74
38	Покраска наружной поверхности трубопроводов линии тех. воды Ø-325мм L-10м, Ø-219мм L-9м, Ø-159мм L-37м, Ø-108мм L-35м, эмалью на два слоя,	10м2	4,674
39	Очистка наружной плоской горизонтальной поверхности площадки стопорного клапана АСК в районе ПНД, ПВД, ПН-4а,б, метал-ми щетками вручную, ,	м2	492,5
40	Покраска наружной плоской горизонтальной поверхности площадки стопорного клапана АСК в районе ПНД, ПВД, ПН-4а,б, эмалью на два слоя,	10м2	49,25
41	Очистка наружной поверхности металлоконструкций площадки, швеллера, двухтавра, угольника, метал-ми щетками вручную,	м2	652,4
42	Покраска наружной поверхности металлоконструкций площадки, швеллера, двухтавра, угольника, эмалью на два слоя,	10м2	65,24
43	Очистка наружной поверхности колонны двухтавров, метал-ми щетками вручную,	м2	448
44	Покраска наружной поверхности колонны двухтавров, эмалью на два слоя, пояс	10м2	44,8
45	Очистка наружной поверхности лестницы, ограждения, перила, метал-ми щетками вручную,	м2	183
46	Покраска наружной поверхности лестницы, ограждения, перила, эмалью на два слоя,	10м2	18,3
47	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности воздухохода левая и правая часть S-913м2, метал-ми щетками вручную,	м2	913
48	Устройство постов для ручной очистки наружной поверхности воздухохода левая и правая части, с применением техноспорта.	пост	17
49	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности воздухохода левая и правая часть S-913м2, эмалью на два слоя,	10м2	91,3
50	Устройство постов для покраски наружной поверхности воздухохода левая и правая части, с применением техноспорта.	пост	17
51	Очистка наружной поверхности ДВ-3А, ДВ-3Б, Д-3А, Д-3Б, метал-ми щетками вручную, пояс	м2	119,8
52	Покраска наружной поверхности ДВ-3А, ДВ-3Б, Д-3А, Д-3Б, эмалью на два слоя,	10м2	11,98
53	Очистка наружной поверхности ГМГ-21шт (11,12,13,14,15,16,17, 21,22,23,24,25,26,27, 31,32,33,34,35,36,37 метал-ми щетками вручную	м2	160
54	Покраска наружной поверхности ГМГ-21шт (11,12,13,14,15,16,17, 21,22,23,24,25,26,27, 31,32,33,34,35,36,37 эмалью на два слоя	10м2	16,0
55	Очистка наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-520мм L-21м,	м2	34,29

56	Покраска наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-520мм L-21м, ,	10м2	3,429
57	Очистка наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-273мм L-64м, Ø-133мм L-141м,	м2	113,74
58	Покраска наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-273мм L-64м, Ø-133мм L-141м, эмалью на два слоя,	10м2	11,374
59	Очистка наружной поверхности задвижек-26шт, метал-ми щетками вручную,	м2	19,5
60	Покраска наружной поверхности задвижек-26шт, эмалью на два слоя,.	10м2	1,95
61	Очистка наружной поверхности отсечки, метал-ми щетками вручную,	м2	5
62	Покраска наружной поверхности отсечки, эмалью на два слоя,	10м2	0,5
63	Очистка внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, метал-ми щетками вручную,	м2	95
64	Обезжиривание внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, под хим.покрытие,	10м2	9,5
65	Хим.покрытие внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, на шесть слоев,	10м2	9,5
66	Уборка абразива.	тн	19,654
67	Сушка материала.	тн	19,654
68	Переноска сподручных материалов.	тн	2,132
69	Погрузка и выгрузка сподручных материалов на транспорт.	тн	2,132
Материалы			
№	Наименование материала	ед.изм	
1	Пескоструйная очистка.	м2	620
	Песок кварцевый	тн	
2	Покраска эмалью на два слоя.	100м2	49,8964
	Разбавитель NS	кг	139,71
	Эмаль ПФ-116 серая в ведре	кг	896,06
	Эмаль ПФ-116 белая в ведре	кг	500
	Эмаль ПФ-116 красная в ведре	кг	200
	Эмаль ПФ-116 желтая в ведре	кг	100
	Эмаль ПФ-116 черная в ведре	кг	100
	Эмаль ПФ-116 голубая в ведре	кг	100
3	Обезжиривание.	100м2	0,95
	Растворитель Р-4	кг	31,35
4	Хим.покрытие на шесть слоев.	100м2	0,95
	Шпатлевка ЭП-0010	кг	52,09
	Отвердитель № 1	кг	4,45
	Растворитель Р-4	кг	11,29
ИТОГО:			
Всего (трудозатраты + материалы)			

№ П/п	Наименование работ РН 34-383:2015	Ед. изм	Кол-во Ед
1	Разборка штукатурного покрытия тол.30мм с поверхности теплоакустической изоляции ТГ-3 тол.400мм,	м2	155,0
2	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции ТГ-3,	м2	155,0
3	Разборка поверхности теплоакустической изоляции ТГ-3 тол.400мм,	м2	310
4	Теплоакустическая изоляция поверхности ТГ-3, матрацами фасонными изготовленными на месте вручную, тол.400мм,	м2	(33,75м3)
5	Устройство каркаса из сетки на поверхность теплоакустической изоляции ТГ-9,	м2	155,0
6	Оштукатуривание с отделкой поверхности теплоакустической изоляции ТГ-9, смесь базальтоцементная защитная тол.30мм,	м2	155,0
7	Изготовление теплоизоляционных матрацев из БСТВ в стеклоткань на месте вручную.	м2	310
8	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, стопорный клапан S-9м2,	м2	9
9	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции стопорный клапан S-9м2,,	м2	9
10	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности стопорный клапан S-9м2,	м2	9
11	Тепловая изоляция поверхности стопорный клапан S-9м2, БСТВ тол.150мм,	м2	9
12	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции стопорного клапана S-9м2	м2	9
13	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции стопорный клапана S-9м2, смесью базальтоцементной защитной	м2	9
14	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, питательный трубопровод Ø-325мм L-19м, ,	м2	37,29
15	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м,	м2	37,29
16	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, ,	м2	37,29
17	Тепловая изоляция поверхности питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, БСТВ тол.150мм,	м2	37,29
18	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, ,	м2	37,29
19	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,	м2	37,29

20	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, питательный трубопровод Ø-273мм L-27м,	м2	48,58
21	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-273мм L-27м,	м2	48,58
22	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности питательного трубопровода Ø-273мм L-27м,	м2	48,58
23	Тепловая изоляция поверхности питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, БСТВ тол.150мм,,	м2	48,58
24	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции питательного трубопровода Ø-273мм L-27м,	м2	48,58
25	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм,,	м2	48,58
26	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, питательный трубопровод Ø-133мм L-8м,	м2	10,88
27	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-133мм L-8м,	м2	10,88
28	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности питательного трубопровода Ø-133мм L-8м,	м2	10,88
29	Тепловая изоляция поверхности питательного трубопровода Ø-133мм L-8м, БСТВ тол.150мм,	м2	10,88
30	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции питательного трубопровода Ø-133мм L-8м,	м2	10,88
31	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-133мм L-8м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм,	м2	10,88
32	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопроводы Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32,,	м2	192,71
33	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопроводов Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32,,	м2	192,71
34	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности трубопроводов Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32,,	м2	192,71
35	Тепловая изоляция поверхности трубопроводов Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32, БСТВ тол.150мм,	м2	192,71
36	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопроводов Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32,	м2	192,71
37	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода Гл.ПП. Ø-159мм L-32, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,,	м2	46,12
38	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубо-		

	провода Гл.ПП Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм,	м2	146,59
39	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровод горячий пром Ø-426мм L-26м.,	м2	59,27
40	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод горячий пром Ø-426мм L-26м,	м2	59,27
41	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м,	м2	59,27
42	Тепловая изоляция поверхности трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, БСТВ тол.150мм.,	м2	59,27
43	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м,	м2	59,27
44	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм.,	м2	59,27
45	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровод холодный пром Ø-377мм L-33м.,	м2	70,15
46	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод холодный пром Ø-377мм L-33м,	м2	70,15
47	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности трубопровода холодный пром Ø-377мм L-33м,	м2	70,15
48	Тепловая изоляция поверхности трубопровода холодный пром Ø-377мм L-33м, БСТВ тол.150мм.,	м2	70,15
49	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода холодный пром Ø-377мм L-33м,	м2	70,15
50	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода холодный пром Ø-377мм L-33м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм.,	м2	70,15
51	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровод линии броу Ø-159мм L-9м.	м2	12,97
52	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод линии броу Ø-159мм L-9м.	м2	12,97
53	Разборка тепловой изоляции тол.150мм трубопровод линии броу Ø-159мм L-9м.	м2	12,97
54	Тепловая изоляция поверхности трубопровода линии броу Ø-159мм L-9м, БСТВ тол.150мм,	м2	(1,31м3) 12,97
55	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода линии броу Ø-159мм L-9м,	м2	12,97
56	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода линии броу Ø-159мм L-9м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,	м2	12,97
57	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м.,	м2	133,45
58	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изо-		

	ляции трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м,	м2	133,45
59	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности линии трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м,	м2	133,45
60	Тепловая изоляция поверхности линии трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, БСТВ тол.150мм,	м2	133,45
61	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции линии пароперепускной НД Ø-325мм L-68м,,	м2	133,45
62	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции линии пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,,	м2	133,45
63	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м,	м2	181,60
64	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, (нен.услов .	м2	181,60
65	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м,	м2	181,60
66	Тепловая изоляция поверхности водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, БСТВ тол.150мм,	м2	181,60
67	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м,	м2	181,60
68	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,	м2	181,60
69	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.100мм, трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03
70	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03
71	Разборка тепловой изоляции тол.100мм с поверхности трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03
72	Тепловая изоляция поверхности трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м, БСТВ тол.100мм,	м2	89,03
73	Устройство каркаса из сетки на поверхность трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м,	м2	89,03
74	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, ,	м2	89,03
75	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, газоход S-118м2,	м2	118
76	Демонтаж металлической сетки вручую с поверхности изоляции газохода S-118м2,	м2	118
77	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности газохода S-118м2, .	м2	118
78	Тепловая изоляция поверхности газохода S-118м2, БСТВ тол.150мм,	м2	118
79	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции газохода S-118м2, .	м2	118

80	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции газавхода S-118м2, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,	м2	118
81	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, барабана S-75м2,	м2	75
82	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции барабана S-75м2,.	м2	75
83	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности барабана S-75м2,.	м2	75
84	Тепловая изоляция поверхности барабана S-75м2, БСТВ тол.150мм,.	м2	75
85	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции барабана S-75м2,.	м2	75
86	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции барабана S-75м2, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм,	м2	75
87	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, под топки снаружи S-26м2,	м2	26
88	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции под топки снаружи S-26м2,.	м2	26
89	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности под топки снаружи S-26м2,	м2	26
90	Тепловая изоляция поверхности под топки снаружи S-26м2, БСТВ тол.210мм,	м2	26
91	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции под топки снаружи S-26м2,	м2	26
92	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции под топки	м2	26
93	Приготовление теплоизоляционного раствора.	м3	25,93
94	Отжиг проволоки.	кг	146,51
95	Передача раствора из рук в руки через припятствия.	м3	25,93
96	Перевозка раствора с погрузкой и выгрузкой.	тн	35,265
97	Перевозка на тележке теплоизоляционного материала с погрузкой и выгрузкой.	тн	6,126
98	Уборка отходов, мусора после разборки изоляции.	тн	41,391
Материалы			
№	Наименование материала	ед.изм	
1	Тепловая изоляция.	м3	103,48
	БСТВ-15	м3	213,17
	Проволока	кг	103,48
3	Изготовление матрасев.	м3	34
	БСТВ-15	м3	105
	Стеклоткань	м2	1389,9
	Стеклорвинг	кг	4,85
	Проволока	кг	6,46

4	Устройство каркаса из сетки.		
	Сетка "Рабица"	м2	1279,88
	Проволока	кг	36,57
5	Оштукатуривание поверхности т.20мм.		
	Смесь базальтоцементная защитная (СБЦЗ)	кг	1360
6	Оштукатуривание поверхности т.30мм.		
	Смесь базальтоцементная защитная (СБЦЗ)	кг	1360

Примечание: Согласно РН-34-077:2018 годовой график и объемы ремонтных работ энергооборудования формируется предварительно за 8 месяцев до планируемого года, исходя из: наменклатура и объемов ремонтов и модернизации за прошедшие и на планируемые годы; годового графика ремонтов и модернизации за прошедшие и на планируемые годы. Фактические объемы работ определяется после отключения сетей и дефектации. Оплата за выполненные работы производится после определения фактического выполнения объемов работ и подписания актов приемки-сдачи.

Начальник службы по ремонту АО «НТЭС»

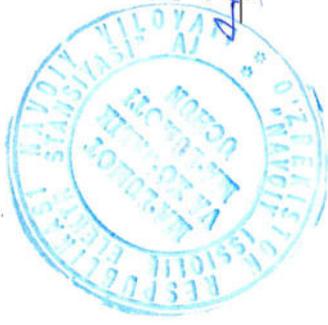
Начальник ОППр АО «НТЭС»

Начальник КТЦ-1 АО «НТЭС»

У.Р. Мавлянов

У.Т. Шукуров

Ж.Б. Журакулов



"Утверждаю"
 Директор по производству
 Навоийской ТЭС
 Ж.Б. Хамраев
 " " 2022г.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СМЕТА

по выполнению среднего ремонта по пескоструйной очистке РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3, циклоны, кольца, зонты, сетка от барабана К-3; антикоррозийной защите оборудования и трубопроводов Бл-3 и маизал ТГ-3; теплоакустической изоляции ТГ-3; теплопроводов и трубопроводов Бл-3.

№ П/п	№ и № позиции	Наименование работ РН 34-838:2015	Ед. изм	Кол-во	Заграты труда		Средний разряд	Тарифная ставка	ВСЕГО
					На ед по НДС	всего			
1	3.1.2.	Подготовка поверхности технологического оборудования, К-1,3(при подготовке поверхности стальных конструкций шириной до 250мм, а также ребрами жесткости и выступами).	м2	620	0,54	334,8	3,5	17 955,75	6 011 585
2	3.4.	Пескоструйная очистка поверхности РВД, РНД и диафрагмы ТГ-3 циклоны, кольца, зонты, сетка от барабана К-3 песком кварцевым.	10м2	62,0	13	61,47	2,5	17 203,73	1 057 513
3	3.12-а	Очистка наружной поверхности генератора ТГ-3, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,50.	м2	70	7,8	331,7	3,0	17 579,73	5 831 196
4	3.10.2.	Покраска наружной поверхности генератора ТГ-3, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	7,0	9,0	53,58	3,5	17 955,75	962 069
5	3.12-а	Очистка наружной поверхности ПНД S-159м2, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 70%), К-1,3(стр.пояс 70%), К-0,50.	м2	159	7,8	806,75	3,0	17 579,73	14 182 447
6	3.10.2.	Покраска наружной поверхности ПНД S-159м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 70%), К-1,3(стр.пояс 70%), К-0,7(2сл)	10м2	15,9	9,0	130,32	3,5	17 955,75	2 339 993
7	3.12-к	Очистка наружной поверхности подшипников S-35м2, метал. щетками вручную, К-0,45.	м2	35	7,3	114,98	3,0	17 579,73	2 021 317
8	3.10.2.	Покраска наружной поверхности подшипников S-35м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	3,5	9,0	22,05	3,5	17 955,75	395 924

9	3.12-а	Очистка наружной поверхности инжектора S-23м2, металл-ми щетками вручную, К-0,45.	м2	23	7,8	80,73	3,0	17 579,73	1 419 212
10	3.10.2.	Покраска наружной поверхности инжектора S-23м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	2,3	9,0	14,49	3,5	17 955,75	260 179
11	3.12-а	Очистка наружной поверхности АСК-А.Б. S-5м2, металл-ми щетками вручную, К-0,40.	м2	5	7,8	15,6	3,0	17 579,73	274 244
12	3.10.2.	Покраска наружной поверхности АСК-А.Б. S-5м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	0,5	9,0	3,15	3,5	17 955,75	56 561
13	3.12-а	Очистка наружной поверхности возбуждителя S-21м2, металл-ми щетками вручную, К-1,1(леса 30%), К-1,3(стр.пояс 30%), К-0,40.	м2	21	7,8	73,97	3,0	17 579,73	1 300 373
14	3.10.2.	Покраска наружной поверхности возбуждителя S-21м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 30%), К-1,3(стр.пояс 30%), К-0,7(2сл).	10м2	2,1	9,0	14,94	3,5	17 955,75	268 259
15	3.12-д	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности доли-вочного маслобака S-25,5м2, металл-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,45.	м2	25,5	5,6	78,08	3,0	17 579,73	1 372 625
16	3.10.2.	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности доли-вочного маслобака S-25,5м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	2,55	9,0	19,51	3,5	17 955,75	350 317
17	3.12-б	Очистка наружной поверхности трубопроводов линии тех. вода Ø-219мм L-17м, Ø-108мм L-25м, металл-ми щетками вручную, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-0,40.	м2	20,17	4,6	53,07	3,0	17 579,73	932 956
18	3.10.2.	Покраска наружной поверхности трубопроводов линии тех. вода Ø-219мм L-17м, Ø-108мм L-25м, эмалью на два слоя, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-0,7(2сл).	10м2	2,017	9,0	18,17	3,5	17 955,75	326 256
19	3.12-а	Очистка наружной поверхности редуктора с двигателями П-1,2, П-40,41, S-12м2, металл-ми щетками вручную, К-0,40.	м2	12	7,8	37,44	3,0	17 579,73	658 185
20	3.10.2.	Покраска наружной поверхности редуктора с двигателями П-1,2, П-40,41, S-12м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	1,2	9,0	7,56	3,5	17 955,75	135 745
21	3.12-д	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности шагра металл-ми щетками вручную, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр. пояс 80%), К-0,45.	м2	900	5,6	3048,19	3,0	17 579,73	53 586 357

22	3.10.2.	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности шатра эмалью на два слоя, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-0,7(2сл)ю	10м2	90,0	9,0	762,05	3,5	17 955,75	13 683 179
23	3.12-а	Очистка наружной поверхности конденсатора S-317м2, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-0,50.	м2	317	7,8	1661,59	3,0	17 579,73	29 210 304
24	3.10.2.	Покраска наружной поверхности конденсатора S-317м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-0,7(2сл).	10м2	31,7	9,0	268,41	3,5	17 955,75	4 819 503
25	3.12-а	Очистка наружной поверхности насосов, НМП-3, НМА-3, НМР-3, НКС-3А, МН-ПН-3А, МН-ПН-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, КН-3А,Б, ВР-3, ПН-3А,В, НОС-3А,Б, S-125м2, метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	125	7,8	487,5	3,0	17 579,73	8 570 118
26	3.10.2.	Покраска наружной поверхности насосов, НМП-3, НМА-3, НМР-3, НКС-3А, МН-ПН-3А, МН-ПН-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, НТВ-3А, НТВ-3Б, КН-3А,Б, ВР-3, ПН-3А,В, НОС-3А,Б, S-125м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	12,5	9,0	78,75	3,5	17 955,75	1 414 015
27	3.12-а	Очистка наружной поверхности МОПН-3А,Б, МБ-ПН-3Б, метал-ми щетками вручную, К-0,40.	м2	17	7,8	53,04	3,0	17 579,73	932 429
28	3.10.2.	Покраска наружной поверхности МОПН-3А,Б, МБ-ПН-3Б, метал-ми щетками вручную, К-0,7(2сл).	10м2	1,7	9,0	10,71	3,5	17 955,75	192 306
29	3.12-а	Очистка наружной поверхности редуктора Ц-31,32,33,34,35,36, S-27м2, метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	27	7,8	105,3	3,0	17 579,73	1 851 146
30	3.10.2.	Покраска наружной поверхности редуктора Ц-31,32,33,34,35,36, S-27м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	2,7	9,0	17,01	3,5	17 955,75	305 427
31	3.12-а	Очистка наружной поверхности МО-3А,Б,В,Г, S-24м2, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,50.	м2	24	7,8	113,72	3,0	17 579,73	1 999 167
32	3.10.2.	Покраска наружной поверхности МО-3А,Б,В,Г, S-24м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	2,4	9,0	18,37	3,5	17 955,75	329 847
33	3.12-а	Очистка наружной поверхности МОГ-3А,Б, S-8,5м2, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 30%), К-1,3(стр.пояс 30%).							

	К-0,35.		м2	8,5	7,8	26,2	3,0	17 579,73	460 589
34	3.10.2.	Покраска наружной поверхности МОГ-3А,Б, S-8,5м2, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 30%), К-1,3(стр.пояс 30%), К-0,7(2сл).	10м2	0,85	9,0	6,05	3,5	17 955,75	108 632
35	3.12-а	Очистка наружной поверхности ФТВ-3А,Б,В, S-32м2, метал-ми щетками вручную, К-0,45.	м2	32	7,8	112,32	3,0	17 579,73	1 974 555
36	3.10.2.	Покраска наружной поверхности ФТВ-3А,Б,В, S-32м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	3,2	9,0	20,16	3,5	17 955,75	361 988
37	3.12-б	Очистка наружной поверхности трубопроводов линии тех. воды Ø-325мм L-10м, Ø-219мм L-9м, Ø-159мм L-37м, Ø-108мм L-35м, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр. пояс 50%), К-0,50.	м2	46,74	4,6	130,61	3,0	17 579,73	2 296 089
38	3.10.2.	Покраска наружной поверхности трубопроводов линии тех. воды Ø-325мм L-10м, Ø-219мм L-9м, Ø-159мм L-37м, Ø-108мм L-35м, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр. пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	4,674	9,0	35,78	3,5	17 955,75	642 457
39	3.12-д	Очистка наружной плоской горизонтальной поверхности площадки стопорного клапана АСК в районе ПНД, ПВД, ПН-4а,б, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 90%), К-1,3(стр.пояс 90%), К-0,50.	м2	492,5	5,6	1912,67	3,0	17 579,73	33 624 222
40	3.10.2.	Покраска наружной плоской горизонтальной поверхности площадки стопорного клапана АСК в районе ПНД, ПВД, ПН-4а,б, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 90%), К-1,3(стр.пояс 90%), К-0,7(2сл).	10м2	49,25	9,0	430,36	3,5	17 955,75	7 727 437
41	3.12-к	Очистка наружной поверхности металлоконструкций площадки, швеллера, двухтавра, угольника, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 90%), К-1,3(стр.пояс 90%), К-1,15(стеснен. услов.30%), К-0,45.	м2	652,4	7,3	3106,29	3,0	17 579,73	54 607 740
42	3.10.2.	Покраска наружной поверхности металлоконструкций площадки, швеллера, двухтавра, угольника, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 90%), К-1,3(стр.пояс 90%), К-1,15(стес. усл.30%).	10м2	65,24	9,0	595,72	3,5	17 955,75	10 696 599
43	3.12-к	Очистка наружной поверхности колонны двухтавра, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,15(стес. усл. 50%), К-0,50.	м2	448	7,3	2328,68	3,0	17 579,73	40 937 566

44	3.10.2.	Покраска наружной поверхности колонны двухтавров, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,15(стес. усл. 50%), К-0,7(2сл).	10м2	44,8	9,0	407,78	3,5	17 955,75	7 321 996
45	3.12-к	Очистка наружной поверхности лестницы, ограждения, перила, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,50.	м2	183	7,3	1623,12	3,0	17 579,73	28 534 011
46	3.10.2.	Покраска наружной поверхности лестницы, ограждения, перила, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	18,3	9,0	140,08	3,5	17 955,75	2 515 241
47	3.12-д	Очистка наружной плоской вертикальной поверхности воздухохода левая и правая часть S-913м2, метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	913	5,6	2556,4	3,0	17 579,73	44 940 822
48	5.21.	Устройство постов для ручной очистки наружной поверхности воздухохода левая и правая части, с применением техносорта.	пост	17	42,45	721,65	4,0	18 331,76	13 229 115
49	3.10.2.	Покраска наружной плоской вертикальной поверхности воздухохода левая и правая часть S-913м2, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	91,3	9,0	575,19	3,5	17 955,75	10 327 968
50	5.21.	Устройство постов для покраски наружной поверхности воздухохода левая и правая части, с применением техносорта.	пост	17	42,45	721,65	4,0	18 331,76	13 229 115
51	3.12-а	Очистка наружной поверхности ДВ-3А, ДВ-3Б, Д-3А, Д-3Б, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,50.	м2	119,8	7,8	567,67	3,0	17 579,73	9 979 485
52	3.10.2.	Покраска наружной поверхности ДВ-3А, ДВ-3Б, Д-3А, Д-3Б, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-0,7(2сл).	10м2	11,98	9,0	91,7	3,5	17 955,75	1 646 542
53	3.12-а	Очистка наружной поверхности ГМГ-21шт (11,12,13,14,15,16,17, 21,22,23,24,25,26,27, 31,32,33,34,35,36,37), метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	160	7,8	624	3,0	17 579,73	10 969 752
54	3.10.2.	Покраска наружной поверхности ГМГ-21шт (11,12,13,14,15,16,17, 21,22,23,24,25,26,27, 31,32,33,34,35,36,37), эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	16,0	9,0	100,8	3,5	17 955,75	1 809 940
55	3.12-в	Очистка наружной поверхности трубопровода линии ГК							

	Ø-520мм L-21м, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 20%), К-1,3(стр.пояс 20%), К-0,50.	м2	34,29	4,2	78,2	3,0	17 579,73	1 374 735
56	3.10.2. Покраска наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-520мм L-21м, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 20%), К-1,3(стр.пояс 20%), К-0,7(2сл).	10м2	3,429	9,0	23,46	3,5	17 955,75	421 242
57	3.12-6 Очистка наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-273мм L-64м, Ø-133мм L-141м, метал-ми щетками вручную, К-1,1(леса 60%), К-1,3(стр.пояс 60%), К-0,50.	м2	113,74	4,6	329,09	3,0	17 579,73	5 785 313
58	3.10.2. Покраска наружной поверхности трубопровода линии ГК Ø-273мм L-64м, Ø-133мм L-141м, эмалью на два слоя, К-1,1(леса 60%), К-1,3(стр.пояс 60%), К-0,7(2сл).	10м2	11,374	9,0	90,15	3,5	17 955,75	1 618 711
59	3.12-к Очистка наружной поверхности задвижек-26шт, метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	19,5	7,3	71,18	3,0	17 579,73	1 251 325
60	3.10.2. Покраска наружной поверхности задвижек-26шт, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	1,95	9,0	12,29	3,5	17 955,75	220 676
61	3.12-д Очистка наружной поверхности отсечки, метал-ми щетками вручную, К-0,50.	м2	5	5,6	14	3,0	17 579,73	246 116
62	3.10.2. Покраска наружной поверхности отсечки, эмалью на два слоя, К-0,7(2сл).	10м2	0,5	9,0	3,15	3,5	17 955,75	56 561
63	3.12-а Очистка внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, метал-ми щетками вручную, К-1,15(стеснен.услов.), К-0,55.	м2	95	7,8	468,68	3,0	17 579,73	8 239 268
64	3.8. Обезжиривание внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, под хим.покрытие, К-1,15(стеснен.услов.).	10м2	9,5	1,2	13,11	2,0	16 827,72	220 611
65	3.11. Хим.покрытие внутренней поверхности конденсатора ТГ-3, на шесть слоев, К-1,15(стеснен.услов.).	10м2	9,5	6,0	65,55	3,5	17 955,75	1 176 999
66	3.6. Уборка абразива.	тн	19,654	4,5	88,44	3,0	17 579,73	1 554 751
67	3.5-а Сушка материала.	тн	19,654	1,9	37,34	2,5	17 203,73	642 387
68	6.2. Переноска сподручных материалов.	тн	2,132	1,59	3,39	1,0	16 062,98	54 454
69	6.4. Погрузка и выгрузка сподручных материалов на транспорт.	тн	2,132	0,97	2,07	1,0	16 062,98	33 250

14	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, питательный трубопровод Ø-325мм L-19м, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	37,29	0,14	7,02	2,0	16 827,72	118 131
15	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	37,29	0,57	28,57	2,0	16 827,72	480 768
16	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	37,29	0,14	7,02	2,0	16 827,72	118 131
17	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы).	м2	4,25(м3) 37,29	1,27	76,38	3,0	17 579,73	1 342 740
18	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы).	м2	37,29	0,14	8,41	2,5	17 203,73	144 683
19	2.2.20.4-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-325мм L-19м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	37,29	0,47	31,09	3,0	17 579,73	546 554
20	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, питательный трубопровод Ø-273мм L-27м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	48,58	0,14	9,73	2,0	16 827,72	163 734
21	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	48,58	0,57	39,6	2,0	16 827,72	666 378
22	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	48,58	0,14	9,73	2,0	16 827,72	163 734
23	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	5,38(м3) 48,58	1,27	105,87	3,0	17 579,73	1 861 166
24	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции питательного трубопровода Ø-273мм L-27м, К-1,1(леса), К-1,3							

35	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности трубопроводов Гл.ПП. Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32, БСТВ тол. 150мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	(20,57м3) 192,71	1,27	419,98	3,0	17 579,73	7 383 135
36	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопроводов Гл.ПП Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, Ø-159мм L-32, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	192,71	0,14	46,3	2,5	17 203,73	796 533
37	2.2.20.2-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода Гл.ПП Ø-159мм L-32, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	46,12	0,94	81,83	3,0	17 579,73	1 438 549
38	2.2.20.4-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода Гл.ПП Ø-273мм L-38м, Ø-219мм L-48м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	146,59	0,47	130,05	3,0	17 579,73	2 286 244
39	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровод горячий пром Ø-426мм L-26м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	59,27	0,14	11,87	2,0	16 827,72	199 745
40	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод горячий пром Ø-426мм L-26м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	59,27	0,57	48,31	2,0	16 827,72	812 947
41	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	59,27	0,14	11,87	2,0	16 827,72	199 745
42	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	(7,05м3) 59,27	1,27	129,17	3,0	17 579,73	2 270 774
43	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	59,27	0,14	14,24	2,5	17 203,73	244 981
44	2.2.20.4-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода горячий пром Ø-426мм L-26м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	59,27	0,47	52,58	3,0	17 579,73	924 342
45	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности							

		изоляция тол.150мм, трубопровод холодный пром О-377мм L-33м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	70,15	0,14	14,04	2,0	16 827,72	236 261
46	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод холодный пром О-377мм L-33м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	70,15	0,57	57,18	2,0	16 827,72	962 209
47	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности трубопровода холодный пром О-377мм L-33м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	70,15	0,14	14,04	2,0	16 827,72	236 261
48	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности трубопровода холодный пром О-377мм L-33м, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	70,15	1,27	152,88	3,0	17 579,73	2 687 589
49	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода холодный пром О-377мм L-33м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	70,15	0,14	16,85	2,5	17 203,73	289 883
50	2.2.20.4-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода холодный пром О-377мм L-33м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	70,15	0,47	62,23	3,0	17 579,73	1 093 987
51	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, трубопровод линии броду О-159мм L-9м.	м2	12,97	0,14	1,82	2,0	16 827,72	30 626
52	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровод линии броду О-159мм L-9м.	м2	12,97	0,57	7,39	2,0	16 827,72	124 357
53	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм трубопровод линии броду О-159мм L-9м.	м2	12,97	0,14	1,82	2,0	16 827,72	30 626
54	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности трубопровода линии броду О-159мм L-9м, БСТВ тол.150мм, К-1,2(отводы).	м2	12,97	1,27	16,47	3,0	17 579,73	289 538
55	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции трубопровода линии броду О-159мм L-9м, К-1,2(отводы).	м2	12,97	0,14	2,18	2,5	17 203,73	37 504
56	2.2.20.2-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода линии броду О-159мм L-9м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	12,97	0,94	16,09	3,0	17 579,73	282 858
57	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности							

		изоляция тол.150мм, трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	133,45	0,14	26,72	2,0	16 827,72	449 637
58	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	133,45	0,57	108,78	2,0	16 827,72	1 830 519
59	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности линии трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс).	м2	133,45	0,14	26,72	2,0	16 827,72	449 637
60	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности линии трубопровода пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	133,45	1,27	290,83	3,0	17 579,73	5 112 713
61	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции линии пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы).	м2	133,45	0,14	32,06	2,5	17 203,73	551 552
62	2.2.20.4-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции линии пароперепускной НД Ø-325мм L-68м, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	133,45	0,47	118,39	3,0	17 579,73	2 081 264
63	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	181,60	0,14	39,28	2,0	16 827,72	660 993
64	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	181,60	0,57	159,99	2,0	16 827,72	2 692 267
65	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	181,60	0,14	39,3	2,0	16 827,72	661 329
66	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, БСТВ тол.150мм, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы).	м2	181,60	1,27	427,75	3,0	17 579,73	7 519 730
67	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции водоотпускного трубопровода Ø-159мм L-126м, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы).	м2	181,60	0,14	47,16	2,5	17 203,73	811 328

68	2.2.20.2-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции водопроводного трубопровода Ø-159мм L-126м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм, К-1,15(стеснен.услов), К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	181,60	0,47	174,13	3,0	17 579,73	3 061 158
69	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.100мм, трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03	0,14	12,46	2,0	16 827,72	209 673
70	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03	0,57	50,75	2,0	16 827,72	854 007
71	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.100мм с поверхности трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м.	м2	89,03	0,14	12,46	2,0	16 827,72	209 673
72	2.2.27-1.1.	Тепловая изоляция поверхности трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м, БСТВ тол.100мм, К-1,2(отводы).	м2	89,03	1,27	135,68	3,0	17 579,73	2 385 218
73	2.2.24.4.	Устройство каркаса из сетки на поверхность трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м, К-1,2(отводы).	м2	89,03	0,14	14,96	2,5	17 203,73	257 368
74	2.2.20.2-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции трубопровода дренаж Ø-76мм L-72м, Ø-57мм L-33м, смесь базальто-цементная защитная тол.20мм, К-1,2(отводы), К-1,1(т.20).	м2	89,03	0,94	110,47	3,0	17 579,73	1 942 033
75	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, газавод S-118м2, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	118	0,14	22,2	2,0	16 827,72	373 575
76	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции газавода S-118м2, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	118	0,57	90,4	2,0	16 827,72	1 521 226
77	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности газавода S-118м2, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	118	0,14	22,2	2,0	16 827,72	373 575
78	2.2.27-1.3.	Тепловая изоляция поверхности газавода S-118м2, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	118	1,72	272,78	3,0	17 579,73	4 795 399
79	2.2.24.5.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции газавода S-118м2, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%).	м2	118	0,09	14,27	2,5	17 203,73	245 497
80	2.2.20.6-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции газавода							

		S-118м2, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса 80%), К-1,3(стр.пояс 80%), К-1,1(т.20).	м2	118	0,52	90,72	3,0	17 579,73	1 594 833
81	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, барабана S-75м2, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%).	м2	75	0,14	12,76	2,0	16 827,72	214 722
82	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции барабана S-75м2, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%).	м2	75	0,57	51,94	2,0	16 827,72	874 032
83	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности барабана S-75м2, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%).	м2	75	0,14	12,76	2,0	16 827,72	214 722
84	2.2.27-1.3.	Тепловая изоляция поверхности барабана S-75м2, БСТВ тол.150мм, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%).	м2	75 (11,25м3)	1,72	156,74	3,0	17 579,73	2 755 447
85	2.2.24.5.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции барабана S-75м2, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%).	м2	75	0,09	8,2	2,5	17 203,73	141 071
86	2.2.20.6-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции барабана S-75м2, смесь базальтоцементная защитная тол.20мм, К-1,1(леса 50%), К-1,3(стр.пояс 50%), К-1,1(т.20).	м2	75	0,52	52,12	3,0	17 579,73	916 256
87	2.1.5-а	Разборка штукатурного покрытия тол.20мм с поверхности изоляции тол.150мм, под топki снаружи S-26м2, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,15(стеснен.услов 60%).	м2	26	0,14	5,68	2,0	16 827,72	95 581
88	2.1.12-а	Демонтаж металлической сетки вручную с поверхности изоляции под топki снаружи S-26м2, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,15(стеснен.услов 60%).	м2	26	0,57	26,93	2,0	16 827,72	453 170
89	2.1.3-а	Разборка тепловой изоляции тол.150мм с поверхности под топki снаружи S-26м2, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,15(стеснен.услов 60%).	м2	26	0,14	5,68	2,0	16 827,72	95 581
90	2.2.27-2.3.	Тепловая изоляция поверхности под топki снаружи S-26м2, БСТВ тол.210мм, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,15(стеснен.услов 60%).	м2	26 (3,9м3)	3,45	139,81	3,0	17 579,73	2 457 822
91	2.2.24.5.	Устройство каркаса из сетки на поверхность изоляции под топki снаружи S-26м2, К-1,1(леса), К-1,3(стр.пояс), К-1,15(стеснен.услов 60%).	м2	26	0,09	3,65	2,5	17 203,73	62 794
92	2.2.20.6-а	Оштукатуривание с отделкой поверхности изоляции под топki							

Требование к участнику оказываемых услуг

1.Наличие лицензии или разрешения участника на выполнение работы;
20 балл.

2. Общий опыт работы, аналогичной по характеру и объёму. (присваивается по отзывам Заказчиков по предыдущим аналогичным работам);
20 балл.

3. Наличие в штате сертифицированных специалистов со стажем не менее 5 лет;
20 балл.

4. Оснащенность инструментами и СММ;
20 балл.

5. Расчет прочих затрат и среднечасовой тарифной ставки Подрядчика;
20 балл.

6. Финансовая устойчивость (по представленным бухгалтерским отчётам, гарантийное письмо, свидетельствующее, о том, что участник не находится в стадии реорганизации, ликвидации или банкротства, в состоянии судебного или арбитражного разбирательства с заказчиком, не находится в Едином реестре недобросовестных исполнителей, не имеет задолженности по уплате налогов и других обязательных платежей);
20балл.

Все предоставленные документы должны заверены подписью и печатью