

| <b>Обґрунтування<br/>технічних та якісних характеристик предмета закупівлі,<br/>розміру бюджетного призначення, очікуваної вартості предмета закупівлі</b> |  |  |
|--|--|--|
| 1.   | Назва предмета закупівлі   | Послуги з поточного ремонту з підготовки під контроль металу обладнання КТЦ для продовження терміну експлуатації у 2024 році код за ДК 021:2015 Єдиного закупівельного словника – 45321000-3 Термоізоляційні роботи.   |
| 2.   | Вид та ідентифікатор процедури закупівлі                                   | Відкриті торги з особливостями, UA-2024-03-26-001289-а.  |
| 3.   | Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі згідно | <p>Закупівля послуг з поточного ремонту з підготовки під контроль металу обладнання КТЦ для продовження терміну експлуатації у 2024 році.</p> <p>Обсяг послуг та матеріалів:</p> <p><b>1.1. Підготовка під контроль металу парового котла ТП-170 ст. № 6, його головного і розпалювального паропроводів, живильних магістралей:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.1.1. транспортування та складання металевих риштувань – 5,1 т;</p> <p>1.1.2. демонтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 1,053 т;</p> <p>1.1.3. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 47,8 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.1.4. ремонт барабанів з повним розбирання внутрішньобарабанних пристроїв і зачищенням поверхонь барабанів під контроль металу – 2 барабани;</p> <p>1.1.5. зачищення поверхонь нагріву, трубопроводів, колекторів та арматури під контроль металу – 9129 дм<sup>2</sup>;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.1.6. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.2. Відновлення теплової ізоляції після контролю металу парового котла ТП-170 ст. № 6, його головного і розпалювального паропроводів, живильних магістралей:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.2.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 47,8 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.2.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 438,5 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.2.3. монтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 1,053 т;</p> <p>1.2.4. розбирання металевих риштувань – 5,1 т;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.2.5. мати мінераловатні прошивні без обкладки δ=80мм – 58,8 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.2.6. алюхолст – 504,3 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.2.7. дріт в'язальний Ø1,2 мм – 143,4 кг;</p> <p>1.2.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.3. Підготовка під контроль металу I гарячого стояка:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.3.1. транспортування та складання металевих риштувань – 4,425 т;</p> <p>1.3.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні</p> |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  | <p>прошивні) – 10 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.3.3. зачищення поверхонь трубопроводів під контроль металу – 4681 дм<sup>2</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.3.4. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.4. Відновлення теплової ізоляції після контролю металу I гарячого стояка:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.4.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 10 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.4.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 155,1 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.4.3. розбирання металевих риштувань – 4,425 т;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.4.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки δ=80мм – 12,3 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.4.5. алюхолст – 178,4 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.4.6. дріт в'язальний Ø1,2 мм – 30 кг;</p> <p>1.4.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.5. Підготовка під контроль металу II гарячого стояка:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.5.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>1.5.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,7 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.5.3. зачищення поверхонь трубопроводів під контроль металу – 324 дм<sup>2</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.5.4. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.6. Відновлення теплової ізоляції після контролю металу II гарячого стояка:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.6.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,7 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.6.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 11,4 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.6.3. розбирання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.6.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки δ=80мм 0,9 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.6.5. алюхолст – 13,1 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.6.6. дріт в'язальний Ø1,2 мм – 2,1 кг;</p> <p>1.6.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.7. Підготовка під контроль металу IV гарячого стояка:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.7.1. транспортування та складання металевих риштувань – 3,975 т;</p> <p>1.7.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 8,5 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.7.3. зачищення поверхонь трубопроводів під контроль металу – 3230 дм<sup>2</sup>;</p> |
|--|--|--|

|  |  |   |
|--|--|---|
|  |  | <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.7.4. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.8. Відновлення теплової ізоляції після контролю металу IV гарячого стояка:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.8.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 8,5 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.8.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 132,9 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.8.3. розбирання металевих риштувань – 3,975 т;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.8.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки <math>\delta=80</math>мм – 10,5 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.8.5. алюхолст – 152,8 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.8.6. дріт в'язальний <math>\varnothing 1,2</math> мм – 25,5 кг;</p> <p>1.8.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.9. Підготовка під контроль металу ділянок живильних магістралей № 1 та № 2 у межах котлів ТП-170 ст. №5-7 та котлів ТП-170, ТП-47 ст. №8-10:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.9.1. транспортування та складання металевих риштувань – 4,8 т;</p> <p>1.9.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 8,1 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.9.3. зачищення поверхонь трубопроводів під контроль металу – 4405 дм<sup>2</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.9.4. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.10. Відновлення теплової ізоляції після контролю металу ділянок живильних магістралей № 1 та № 2 у межах котлів ТП-170 ст. №5-7 та котлів ТП-170, ТП-47 ст. №8-10:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.10.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 8,1 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.10.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 125,9 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.10.3. розбирання металевих риштувань – 4,8 т;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.10.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки <math>\delta=80</math>мм – 10 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.10.5. алюхолст – 144,8 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.10.6. дріт в'язальний <math>\varnothing 1,2</math> мм – 24,3 кг;</p> <p>1.10.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.11. Поточний ремонт розширювача безперервного продування I ст. котлів ТП-170 ст. № 5-7:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.11.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>1.11.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 1 м<sup>3</sup>;</p> |
|--|--|---|

|  |  |   |
|--|--|---|
|  |  | <p>1.11.3. виготовлення глухих заглушок, відглушка та розглушка розширювача безперервного продування котлів: Ду80 – 2 шт., Ду100 та Ду150 – 2 шт.;</p> <p>1.11.4. поточний ремонт розширювача безперервного продування котлів Ø1525мм – 1 шт.;</p> <p>1.11.5. підготовка розширювача безперервного продування котлів під контроль металу – 310 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.11.6. усунення дефектів металу розширювача безперервного продування котлів (вибірка та наплавка металу) – 0,1 дм<sup>3</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.11.7. сталь листова δ=3мм, сталь 3 – 0,003т;</p> <p>1.11.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.12. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту розширювача безперервного продування I ст. котлів ТП-170 ст. № 5-7:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.12.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 1 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.12.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 12,5 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.12.3. розбирання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.12.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки δ=80мм – 1,2 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.12.5. алюхолст – 14,4 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.12.6. дріт в'язальний Ø1,2 мм – 3 кг;</p> <p>1.12.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.13. Поточний ремонт розширювача безперервного продування I ст. котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 8-10:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.13.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>1.13.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 1 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.13.3. виготовлення глухих заглушок, відглушка та розглушка розширювача безперервного продування котлів: Ду80 – 2 шт., Ду100 та Ду150 – 2 шт.;</p> <p>1.13.4. поточний ремонт розширювача безперервного продування котлів Ø1525мм – 1 шт.;</p> <p>1.13.5. підготовка розширювача безперервного продування котлів під контроль металу – 310 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.13.6. усунення дефектів металу розширювача безперервного продування котлів (вибірка та наплавка металу) – 0,1 дм<sup>3</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.13.7. сталь листова δ=3мм, сталь 3 – 0,003т;</p> <p>1.13.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.14. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту розширювача безперервного продування I ст. котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 8-10:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.14.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні</p> |
|--|--|---|

|  |  |   |
|--|--|---|
|  |  | <p>прошивні) – 1 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.14.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 12,5 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.14.3. розбирання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.14.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки <math>\delta=80\text{мм}</math> – 1,2 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.14.5. алюхолст – 14,4 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.14.6. дріт в'язальний <math>\text{Ø}1,2\text{ мм}</math> – 3 кг;</p> <p>1.14.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.15. Поточний ремонт розширювача безперервного продування II ст. котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 5-10:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.15.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>1.15.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 1,2 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.15.3. виготовлення глухих заглушок, відглушка та розглушка розширювача безперервного продування котлів: Ду150 – 4 шт., Ду200 – 1 шт.;</p> <p>1.15.4. поточний ремонт розширювача безперервного продування котлів <math>\text{Ø}2000\text{мм}</math> – 1 шт.;</p> <p>1.15.5. підготовка розширювача безперервного продування котлів під контроль металу – 551 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.15.6. усунення дефектів металу розширювача безперервного продування котлів (вибірка та наплавка металу) – 0,2 дм<sup>3</sup>;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.15.7. сталь листова <math>\delta=3\text{мм}</math>, сталь 3 – 0,006 т;</p> <p>1.15.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.16. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту розширювача безперервного продування II ст. котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 5-10:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.16.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 1,2 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.16.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 15 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.16.3. розбирання металевих риштувань – 0,45 т;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.16.4. мати мінераловатні прошивні без обкладки <math>\delta=80\text{мм}</math> – 1,5 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.16.5. алюхолст – 17,3 м<sup>2</sup>;</p> <p>1.16.6. дріт в'язальний <math>\text{Ø}1,2\text{ мм}</math> – 3,6 кг;</p> <p>1.16.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.17. Поточний ремонт шайбових дозаторів котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 6,8,10:</b></p> <p>РОБОТА:</p> <p>1.17.1. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,5 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.17.2. підготовка шайбових дозаторів котлів під контроль металу – 185 дм<sup>2</sup>;</p> <p>МАТЕРІАЛИ:</p> |
|--|--|---|

1.17.3. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.18. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту шайбових дозаторів котлів ТП-170, ТП-47 ст. № 6,8,10:**

РОБОТА:

1.18.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,5 м<sup>3</sup>;

1.18.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 7,3 м<sup>2</sup>;

МАТЕРІАЛИ:

1.18.3. мати мінераловатні прошивні без обкладки  $\delta=80\text{мм}$  – 0,6 м<sup>3</sup>;

1.18.4. алюхолст – 8,4 м<sup>2</sup>;

1.18.5. дріт в'язальний  $\text{Ø}1,2\text{ мм}$  – 1,5 кг;

1.18.6. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.19. Поточний ремонт деаератора ДС-220 ст. № 5:**

РОБОТА:

1.19.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,15 т;

1.19.2. демонтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 0,162 т;

1.19.3. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 2 м<sup>3</sup>;

1.19.4. виготовлення глухих заглушок, відглушка та розглушка деаератора по потокам: Ду100 – 5 шт., Ду150 – 7 шт., Ду250 – 1 шт., Ду300 – 3 шт.;

1.19.5. поточний ремонт деаератора (ДС-220) – 1 шт.;

1.19.6. підготовка деаератора та його елементів під контроль металу – 1367 дм<sup>2</sup>;

1.19.7. усунення дефектів металу деаератора та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,9 дм<sup>3</sup>;

МАТЕРІАЛИ:

1.19.8. сталь листова  $\delta=4\text{мм}$ , сталь 3 – 0,03 т;

1.19.9. болти М20 L=90мм з гайками та шайбами – 22 кг;

1.19.10. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.20. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту деаератора ДС-220 ст. №5:**

РОБОТА:

1.20.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 2 м<sup>3</sup>;

1.20.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 25 м<sup>2</sup>;

1.20.3. розбирання металевих риштувань – 0,15 т;

1.20.4. монтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 0,162 т;

МАТЕРІАЛИ:

1.20.5. мати мінераловатні прошивні без обкладки  $\delta=80\text{мм}$  – 2,5 м<sup>3</sup>;

1.20.6. алюхолст – 28,8 м<sup>2</sup>;

1.20.7. дріт в'язальний  $\text{Ø}1,2\text{ мм}$  – 6 кг;

1.20.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.21. Поточний ремонт деаератора ДС-220 ст. № 6:****РОБОТА:**

- 1.21.1. транспортування та складання металевих риштувань – 0,15 т;
- 1.21.2. демонтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 0,162 т;
- 1.21.3. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 2 м<sup>3</sup>;
- 1.21.4. виготовлення глухих заглушок, відглушка та розглушка деаератора по потокам: Ду100 – 5 шт., Ду150 – 7 шт., Ду250 – 1 шт., Ду300 – 3 шт.;
- 1.21.5. поточний ремонт деаератора (ДС-220) – 1 шт.;
- 1.21.6. підготовка деаератора та його елементів під контроль металу – 1367 дм<sup>2</sup>;
- 1.21.7. усунення дефектів металу деаератора та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,9 дм<sup>3</sup>;

**МАТЕРІАЛИ:**

- 1.21.8. сталь листова  $\delta=4$ мм, сталь 3 – 0,03 т;
- 1.21.9. болти М20 L=90мм з гайками та шайбами – 22 кг;
- 1.21.10. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.22. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту деаератора ДС-220 ст. №6:****РОБОТА:**

- 1.22.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 2 м<sup>3</sup>;
- 1.22.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 25 м<sup>2</sup>;
- 1.22.3. розбирання металевих риштувань – 0,15 т;
- 1.22.4. монтаж площадок обслуговування в зоні виконання робіт – 0,162 т;

**МАТЕРІАЛИ:**

- 1.22.5. мати мінераловатні прошивні без обкладки  $\delta=80$ мм – 2,5 м<sup>3</sup>;
- 1.22.6. алюхолст – 28,8 м<sup>2</sup>;
- 1.22.7. дріт в'язальний  $\varnothing 1,2$  мм – 6 кг;
- 1.22.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.23. Поточний ремонт основного бойлера ПСВ-500-3-23 ст. №2:****РОБОТА:**

- 1.23.1. поточний ремонт бойлера (ПСВ-500-3-23) – 1 шт.;
- 1.23.2. очищення йоржем латунних трубок  $\varnothing 19 \times 1$ мм L=4550мм – 1926 шт.;
- 1.23.3. індивідуальне гідравлічне випробування кожної трубки бойлера  $\varnothing 19 \times 1$ мм – 1926 шт.;
- 1.23.4. підготовка бойлера та його елементів під контроль металу – 870 дм<sup>2</sup>;
- 1.23.5. усунення дефектів металу бойлера та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,4 дм<sup>3</sup>;

**МАТЕРІАЛИ:**

- 1.23.6. лист мідний  $\delta=3$ мм, марка МЗ – 1,6 кг;
- 1.23.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.

**1.24. Поточний ремонт основного бойлера ПСВ-500-3-23 ст. №5:**

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  | <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.24.1. поточний ремонт бойлера (ПСВ-500-3-23) – 1 шт.;</p> <p>1.24.2. очищення йоржем латунних трубок Ø19x1мм L=4550мм – 1926 шт.;</p> <p>1.24.3. індивідуальне гідравлічне випробування кожної трубки бойлера Ø19x1мм – 1926 шт.;</p> <p>1.24.4. підготовка бойлера та його елементів під контроль металу – 870 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.24.5. усунення дефектів металу бойлера та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,4 дм<sup>3</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.24.6. лист мідний δ=3мм, марка М3 – 1,6 кг;</p> <p>1.24.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.25. Поточний ремонт основного бойлера ПСВ-500-3-23 ст. №6:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.25.1. поточний ремонт бойлера (ПСВ-500-3-23) – 1 шт.;</p> <p>1.25.2. очищення йоржем латунних трубок Ø19x1мм L=4550мм – 1926 шт.;</p> <p>1.25.3. індивідуальне гідравлічне випробування кожної трубки бойлера Ø19x1мм – 1926 шт.;</p> <p>1.25.4. підготовка бойлера та його елементів під контроль металу – 870 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.25.5. усунення дефектів металу бойлера та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,4 дм<sup>3</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.25.6. лист мідний δ=3мм, марка М3 – 1,6 кг;</p> <p>1.25.7. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.26. Поточний ремонт підігрівача високого тиску ПВСС-200 №5 турбогенератора ст. №3:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.26.1. демонтаж, монтаж площадок обслуговування для виймання трубної системи – 0,192 т;</p> <p>1.26.2. демонтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,7 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.26.3. виготовлення прокладок зубчастих Ду200мм – 4 шт.;</p> <p>1.26.4. поточний ремонт підігрівача ПВСС-200 – 1 шт.;</p> <p>1.26.5. підготовка підігрівача та його елементів під контроль металу – 760 дм<sup>2</sup>;</p> <p>1.26.6. усунення дефектів металу підігрівача та його елементів (вибірка та наплавка металу) – 0,6 дм<sup>3</sup>;</p> <p><b>МАТЕРІАЛИ:</b></p> <p>1.26.7. сталь листова δ=10мм, сталь 3 – 0,02 т;</p> <p>1.26.8. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p><b>1.27. Відновлення теплової ізоляції після поточного ремонту підігрівача високого тиску ПВСС-200 №5 турбогенератора ст. №3:</b></p> <p><b>РОБОТА:</b></p> <p>1.27.1. монтаж теплової ізоляції (мати мінераловатні прошивні) – 0,7 м<sup>3</sup>;</p> <p>1.27.2. монтаж захисного шару теплової ізоляції з рулонного матеріалу – 8,1 м<sup>2</sup>;</p> |
|--|--|--|



|    |  |   |
|----|--|---|
|    |  | <p>МАТЕРІАЛИ:</p> <p>1.27.3. мати мінераловатні прошивні без обклашки <math>\delta=80\text{мм} - 0,9 \text{ м}^3</math>;</p> <p>1.27.4. алюхолст – <math>9,3 \text{ м}^2</math>;</p> <p>1.27.5. дріт в'язальний <math>\text{Ø}1,2 \text{ мм} - 2,1 \text{ кг}</math>;</p> <p>1.27.6. витратні матеріали (електроди, пропан, кисень, круги зачисні та обрізні, пароніт, тощо...), виконавець робіт визначає самостійно.</p> <p>Приймання обладнання з ремонту здійснюється відповідно до вимог «Правила організації технічного обслуговування та ремонту обладнання, будівель і споруд електростанцій та мереж» ГКД 34.20.661-2003 (у редакції Наказу Міністерства енергетики України від 15.03.2019р. №124).</p> <p>Послуги надаються на території діючого підприємства. Учасник несе відповідальність за забезпечення власного персоналу спецодягом, засобами індивідуального захисту, справним інструментом і пристосуваннями. Учасник несе відповідальність за дотримання власним персоналом норм і вимог охорони праці, техніки безпеки та пожежної безпеки тощо.</p> |
| 4. | Обґрунтування очікуваної вартості предмета закупівлі, розміру бюджетного призначення | <p>Очікувана вартість – 4 075 161,92 грн. (чотири мільйони сімдесят п'ять тисяч сто шістдесят одна гривня дев'яносто дві копійки) грн., з ПДВ.</p> <p>Розмір бюджетного призначення: згідно з Фінансовим планом.</p> <p>Обґрунтування очікуваної вартості предмета закупівлі: розрахунок очікуваної вартості предмета закупівлі проведений методом порівняння ринкових цін – це метод визначення очікуваної вартості на підставі даних ринку, а саме: загальнодоступної відкритої інформації про ціни та інформації з отриманих комерційних пропозицій та прайс-листів на момент вивчення ринку, згідно з затвердженою наказом АТ «Одеська ТЕЦ» від 01.11.2022 № 370 методикою визначення очікуваної вартості предмета закупівлі (Метод 1).</p>   |