

УТВЕРЖДАЮ:
Зам. Главного инженера по ремонтам

Я.И. Захаров
 «28» 02 2024г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на ремонт крановых путей здания огневой и механической разделки скрапа
Копровый цех

№ п/п	Наименование основных данных и требований	Основные данные и требования
1.	Наименование работ	Пролёт №3 Ремонт кранового пути надземных кранов: уч.№№ 114227,114229,114235,114237 длиной 288 м согласно замечаний, отмеченных в заключении экспертизы промышленной безопасности № НТ-КОТУ-9976-2023
2.	Объект выполнения работ (наименование, местонахождения, иные характеристики)	Крановый путь пролета «В-Г» в осях «1-49», здания огневой и механической разделки скрапа Копрового цеха (КЦ). АО «Корпорация Красный октябрь», г. Волгоград, пр. им. В.И. Ленина, д. 110.
3.	Цель выполнения работ	Ремонт крановых путей для устранения замечаний ЭПБ и получения положительного заключения после комплексного обследования
4.	Требования к выполнению работ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение работ в соответствии с правилами безопасности и другими нормативными актами, действующими в области промышленной безопасности на ОПО. 2. В ходе выполнения работ должно быть обеспечено соблюдение требований действующих стандартов, технических регламентов, строительных норм и правил. 3. Подрядчику следует производить Работы в строгом соответствии с внутри объектовым режимом Заказчика. 4. Должное соответствие соответствующим стандартам требований по установке отдельных элементов, а также их свойств, технических и эксплуатационных характеристик. 5. Перемещение оборудования, монтажных материалов необходимо осуществлять с соблюдением правил безопасности и не создавая препятствий для передвижения работников АО "Корпорация Красный Октябрь". 6. В процессе производства работ необходимо согласовывать с Заказчиком точное место (места) складирования оборудования, не допускать захламливания помещений строительным мусором, своевременно организовывать его вывоз. 7. Места производства работ должны быть ограждены соответствующими специальными устройствами и приспособлениями, которые обеспечат безопасность выполняемых работ. 8. Все скрытые работы в обязательном порядке предъявлять представителю Заказчика с составлением Актов скрытых работ, с представлением материалов фото фиксации (видеосъемки) на месте выполнения скрытых работ.
5.	Требования к результату работ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Положительное заключение экспертизы промышленной безопасности. 2. Соответствие кранового пути предъявляемым к нему требованиям промышленной безопасности. 3. Выдача гарантийных обязательств по выполненным работам на срок не менее 12 мес. 4. Устранение подрядчиком за свой счет дефектов, связанных с выполненными работами в гарантийный период.
6.	Нормативно-правовые акты, документы в области стандартизации, иные документы, которым должен соответствовать результат работ, процесс выполнения работ	Технология и качество выполняемых работ, качество применяемых материалов должны удовлетворять требованиям действующих государственных стандартов, строительных, противопожарных и санитарных норм и правил (ГОСТ, СНиП, СанПиН), установленным для данных видов работ.

1. Устранить следующие дефекты

№ п/п согласно замечани ям ИТ- КОТУ 10008- 2023	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Рабочие графы для ПКС	№ схемы
А. Здание в осях "1-49"/"В-Г"					
1	<p>1.1. Устранение разности отметки, направляющих в одном поперечном сечении (Р1) между рядами «В-Г»: В осях: 38, 40.□</p> <p>1.2. Устранение разности отметок головок рельсов на соседних колоннах (Р2) которые превышают предельно допустимое значение: Ряд «В», оси: 4, 17, 34, 40; Ряд «Г», оси: 5, 6, 14, 16, 18, 24, 25, 31, 32, 38.</p> <p>1.3. Устранение превышение допустимых значений сужение и расширение колеи рельсового пути (Р3): В осях: 3-4, 7-8, 18-23, 26-31.</p>				
1.1.1	Монтаж лесов с отм. +0,000 до отм. +12,000 по всей длине кранового пути(288м). При установке лесов предусмотреть их крепление к колоннам.	м2	6912		
1.1.2	Расчистка рельсового подкранового пути от мусора и грязи.	м2	288		
1.1.3	Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке	ШТ	32		
1.1.4	Восстановление нормативных размеров колеи рельсового пути с помощью гидравлического домкрата(рихтовка)	М	16		
1.1.5	Монтаж нового узла крепления рельса к подкрановой балке с последующей сваркой упорной планки к прижимной.	ШТ	32	<p>Серия КЭ-01-57 Планка упорная 170*95*8 64 шт. Планка прижимная 150*110*16 64 шт. Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 128 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 128штг. Болт L=120 мм. М24. ГОСТ 7798-62 128штг.</p>	3
1.1.6	Нивелировка	М	2		
1.2.1	Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке	шт.	270		

7. Объем работ, выполняемых Подрядчиком

		1.2.2	Изготовление металлических регулировочных пластин	шт.	360	пластина 100*200*10 ГОСТ 19903-2015 90 шт. пластина 100*200*7 ГОСТ 19903-2015 90 шт. пластина 100*200*5 ГОСТ 19903-2015 90 шт. пластина 100*200*3 ГОСТ 19903-2015 90 шт.	черт	
		1.2.3	Подъём участка рельса лебёдкой	м	60			
		1.2.4	Установка пластин под рельсу(рихтовка) с последующей сваркой к направляющей металлической балке.	шт.	360			
		1.2.5	Нивелировка	м	42			
		1.3.1	Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке	шт.	290			
		1.2.2	Восстановление нормативных размеров колеи рельсового пути с помощью гидравлического домкрата(рихтовка)	м	84			
		1.2.3	Монтаж нового узла крепления рельса к подкрановой балке с последующей сваркой упорной планки к прижимной.	шт.	290	Серия КЭ-01-57 Планка упорная 170*95*8 340 шт. Планка прижимная 150*110*16 340 шт. Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 680 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 680шт. Болт L=120 мм. М24. ГОСТ 7798-62 680шт.	3	
		2	<p>2.1. Монтаж промежуточных креплений направляющих: Ряд «В», оси: 6-7, 16-17, 28-29, 38-39, 43-44,45-46; Ряд «Г», оси: 27-28.</p> <p>2.2. Протяжка болтовых креплений в промежуточном креплении направляющих: Ряд «В», оси: 5-6, 7-15, 16-22, 23-27, 29-30,31-32, 33-34, 35-38, 39-42, 43-47; Ряд «Г», оси: 5-6, 7-14, 16-18, 19-28, 30-46.</p> <p>2.3. Устройство болтовых креплении в промежуточном креплении направляющих: Ряд «В», оси: 11-12, 16-20, 27-28; Ряд «Г», оси: 33-34.</p> <p>2.4. Устранение смещения оси рельсовой нити от оси подкрановой балки: Ряд «В", оси: 4-5, 5-6, 17-18, 33-34, 38-39,40-41, 41-42, 44-45; Ряд «Г», оси: 31-32, 32-33, 33-34, 34-35, 41-42.</p>					

		2.1	Монтаж отсутствующих промежуточных креплений направляющих, с последующей сваркой упорной планки к прижимной.	шт.	170	Серия КЭ-01-57 Планка упорная 170*95*8 386 шт. Планка прижимная 150*110*16 386 шт. Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 772 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 772шт. Болт L=120 мм. М24. ГОСТ 7798-62 772шт.		
		2.2	Протяжка болтовых соединений промежуточных креплений.	шт.	1488			
		2.3	Монтаж отсутствующих болтовых соединений в промежуточном креплении	шт.	336	Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 336 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 336шт. Болт L=120 мм. М24. ГОСТ 7798-62 336шт.		
		2.4	Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке	шт.	314			
		2.4.1	Совмещение оси рельсового пути с осью подкрановой балки с помощью гидравлического домкрата. (рихтовка)	м	136			
		2.4.2	Нивелировка	м	136			
		2.4.3	Монтаж нового узла крепления рельса к подкрановой балке с последующей сваркой.	шт.	146	Серия КЭ-01-57 Планка упорная 170*95*8 146 шт. Планка прижимная 150*110*16 146 шт. Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 292 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 292шт. Болт L=120 мм. М24. ГОСТ 7798-62 292шт.		
		3	3.1. Разборка болтовых соединений стыкового скрепления направляющих и установка их поочередно внутрь и наружу колеи: Ряд «В», оси: 30-31. 3.2. Протяжка болтовых креплений в стыковом скреплении направляющих: Ряд «В», оси: 30-31. 3.3. Монтаж стыковых болтов в скреплении направляющих: Ряд «В», оси: 30-31. 3.4. Замена накладок в устройстве стыкового скрепления направляющих: Ряд «В», оси: 30-31. 3.5. Сварка стыкового скрепления направляющих: Ряд «Г», оси: 39-40. 3.6. Устройство температурного стыка : Ряд «В», оси: 9, 17, 25, 33, 41; Ряд «Г», оси: 9, 17, 25, 33, 41.					
		3.1.1	Зачистка стыкового скрепления направляющих.	м2	0,12			
		3.1.2	Демонтаж стыкового скрепления направляющих.	шт.	2			
		3.1.3		шт.	2			

		Обратный монтаж стыкового соединения с смазными солидолом болтами поставленных поочерёдно внутрь и наружу колеи.			Болт М 22 соединительный в сборе :(болт, шайба, гайка) 8 шт.	
3.1.4		Протяжка болтовых креплений в стыковом скреплении направляющих.	шт.	8		
3.2.1		Протяжка болтовых креплений в стыковом скреплении направляющих.	шт..	8		
3.3.1		Зачистка стыкового скрепления направляющих.	м2	0,12		
3.3.2		Демонтаж стыкового скрепления направляющих.	шт.	2		
3.3.3		Сверление отсутствующих отверстий в рельсе диаметром 25 мм.	шт.	4		
3.3.4		Обратный монтаж стыкового соединения с новыми болтами, смазанными солидолом, поставленных поочерёдно внутрь и наружу колеи.	шт.	4	Болт М 22 соединительный в сборе :(болт, шайба, гайка) 8 шт.	
3.4.1		Зачистка стыкового скрепления направляющих.	м	4		
3.4.2		Демонтаж стыкового скрепления направляющих.	м	4		
3.4.3		Замена накладок в устройстве стыкового соединения.	шт.	4	Накладка 460*60*16 (4шт) Болт М 22 (8шт) соединительный в сборе :(болт, шайба, гайка)	4 ЛИСТ11 РСЗ
3.5.1		Зачистка торцевого участка стыкового скрепления.	м2	0,18		
3.5.2		Сварка стыкового соединения скрепления, направляющего ручной электродуговой сваркой.	шт	2		
3.5.3		Ультразвуковой контроль сварного шва	м	0,9		
3.6.1		Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке.	шт.	160		
3.6.2		Демонтаж участка рельса длиной 4м.	м	40		
3.6.3		Монтаж участка фрезерованного рельса L=2м. с температурным стыком. (ТС 3) Серия 1.426.2-7 1.426.2-7.6-04КМ	м	40	Рельс, фрезерованный КР70 (20шт) Температурная накладка стыка 160*120*25 ГОСТ 19282-73 (20шт) Болт М 30 соединительный в сборе :(болт, шайба, гайка) (20 шт.)	4 ЛИСТ11 РСЗ
3.6.4		Монтаж узла крепления рельса к подкрановой балке.	шт.	160		
4		4.1 Замена рельса. Ряд "В", оси: 7-11; Ряд "Г", оси: 4-10,21-23,27-28. 4.2 Наплавка выкрашенного слоя на поверхности катания головки рельса в зоне стыкового скрепления: Ряд "В", оси: 30-31. Ряд "Г", оси:39-40. 4.3 Замена рельсовой вставки. Ряд "В", оси: 30-31; Ряд "Г", оси: 39-40.				
4.1.1		Разборка промежуточного узла крепления рельса к подкрановой балке.	шт.	312		
4.1.2		Замена направляющая рельса. (L=6 м.)	М.	78		
4.1.3		Монтаж нового промежуточного узла крепления рельса к подкрановой балке.	шт.	312		

	4.1.4	Нивелировка направляющей	м	78		
	4.2.1	Электронаплавка изношенных мест на поверхности катания в закаленном слое головки рельса.	см3	450	ЕНИР Е38-1-51	
	4.3.1	Разборка узла крепления рельса к подкрановой балке.	шт.	16		
	4.5.2	Демонтаж участка рельса длиной менее 2м.в кол-ве 2 шт.	м	4		
	4.5.3	Монтаж на 2 участка рельсового направляющего длиной по 4м.	м	8		
	5.	5.1. Усиление верхнего пояса подкрановой балки: Ряд «В», ось: 1. 5.2. Уборка мусора и посторонних предметов на нижнем поясе балки: Ряд «Г», оси: 7-8, 12-13, 16-17, 26-28, 31-32, 33-34, 35-37, 40-42, 44-46. 5.3. Монтаж болтового крепления подкрановых балок между собой: Ряд «В», оси: 13, 21, 22; Ряд «Г», оси: 8, 15, 16, 22, 23, 24, 31, 34, 39, 40. 5.4. Протяжка болтового крепления подкрановых балок между собой: Ряд «В», оси: 6, 7, 15, 22; Ряд «Г», оси: 5, 6, 7, 13, 16, 18, 19, 20, 22, 24, 31, 32, 37, 45. 5.5. Устройство анкерного болта в крепление подкрановых балок к колонне: Ряд «В», оси: 3; Ряд «Г», оси: 3, 9, 14, 16, 19, 31. 5.6. Протяжка анкерного крепления подкрановых балок к колонне: Ряд «В», оси: 5, 6, 7, 8, 12, 13, 15,16, 20, 22, 24,31, 35, 37, 39, 41, 42; Ряд «Г», оси: 3, 6, 7, 8, 9, 14, 15, 16, 17, 19, 20, 22, 23, 24, 25, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 37, 39, 41, 42, 44, 45.				
	5.1.1	Подготовка основания	м2	0,35		
	5.1.2	Усиление верхнего пояса подкрановой балки	т	0,055	лист 1500x500x12 ГОСТ 19903- 2015	8(a)
	5.1.3	Антикоррозионная защита смонтированной конструкции	м2	0,35		
	5.2.1	Уборка мусора с нижнего пояса балки.	м2	19,5		
	5.3.1	Отчистка поверхности под болтовые соединения от ржавчины и грязи.	м2	1,3		
	5.3.2	Устройство болтовых соединений подкрановых балок между собой.	шт.	65	Шайба М24 ГОСТ 64-02-61 65 шт. Гайка М 24 ГОСТ 59-15-62 65 шт. Болт L=100 мм. М24. ГОСТ 7798-62 65шт.)
	5.4.1	Отчистка болтовых соединений от ржавчины и грязи.	шт.	90		
	5.4.2	Протяжка болтовых соединений подкрановых балок между собой.	шт.	90		
	5.5.1	Установка анкерного болта на закладную деталь ж/б колонны с помощью электродуговой сварки.	шт.	7	Болт М 30 соединительный в сборе :(болт, шайба, гайка) 10шт	
	5.5.2	Затяжка болтового соединения.	шт.	7		
	5.6.1	Отчистка болтовых соединений от ржавчины и грязи.	шт.	92		
	5.6.2	Протяжка болтовых соединений подкрановых балок к колонне.	шт.	92)

	6.	<p>6.1. Замена тупикового упора кранового пути: Ряд «В», ось: 1.</p> <p>6.2. Замена упругого буфера тупикового упора: Ряд «В», ось: 1, 49; Ряд «Г», ось: 1, 49.</p> <p>6.3. Окраска тупикового упора (РД 50:48:0075.03.05, п.3.5.11): Ряд «В», оси: 1, 49; Ряд «Г», оси: 1, 49.</p> <p>6.4. Нанесение номера а металлоконструкцию тупикового упора Ряд «В», оси: 1, 49; Ряд «Г», оси: 1, 49.</p> <p>6.5. Окраска ограничителей рабочих движений моста крана (РД 50:48:0075.03.05, п.3.5.11): Ряд «Г», ось: 1, 49.</p> <p>6.6. Устройство заземляющих перемычек на концах направляющих: Ряд «В», оси: 1, 49; Ряд «Г», оси: 1, 49.</p> <p>6.7. Устройство заземляющих перемычек в стыках направляющих через каждые 50метров: Ряд «В», оси: 1-49; Ряд «Г», оси: 1-49.</p> <p>6.8. Замена деформированных троллейных кронштейнов: Ряд «В», оси: 4-5, 8-10, 16-18, 19-22, 25-26,27-28, 29-30, 38-40.</p> <p>6.9. Устройство крепления токоведущих линий главных троллей к кронштейнам троллейным: Ряд «В», оси: 4-5, 8-10, 16-18, 19-22, 25-26,27-28, 29-30, 38-40.</p> <p>6.10. Обезболивания и обезжиривание изоляторов и троллейных кронштейнов: Ряд «В», оси: 1-49.</p> <p>6.11. Рихтовка участков линий главных троллей со смещенной прямолинейностью в плане: Ряд «В», оси: 17-18, 46-47.</p> <p>6.12. Монтаж предупреждающие знаков безопасности, устройство запора калиток маршевых лестниц выхода на крановый путь.</p>			
	6.1.1	Демонтаж металлоконструкций существующего тупикового упора	т	0,086	
	6.1.2	Устройство тупикового устройства	т	0,094	9
	6.1.3	Окраска тупикового устройства с требованием РД	м2	2	
	6.2.1	Замена упругого буфера тупикового устройства	шт.	4	
	6.3.1	Подготовка металлической поверхности к окраске.	м2	6	
	6.3.2	Окраска металлических балок	м2	6	гф-021 пф-115
	6.4.1	Нанесения краской номера	м2	0,16	
	6.5.1	Подготовка поверхности к окраске.	м2	3	
	6.5.2	Окраска ограничителя движения крана	м2	3	
	6.6.1	Подготовка металлической поверхности.	м2	0,5	
	6.6.2	Устройство заземляющих перемычек с помощью электродуговой сварки.	шт.	4	
	6.7.1	Подготовка металлической поверхности.	м2	24	
	6.7.2	Устройство заземляющих перемычек с помощью электродуговой сварки.	шт.	110	
	6.8.1	Замена деформированных участков троллейных кронштейнов	шт.	78	
	6.9.1	Зачистка болтовых креплений троллейных кронштейнов	шт.	78	
	6.9.2	Протяжка болтовых креплений троллейных кронштейнов	шт.	78	
	6.9.3	Устройство болтовых креплений троллейных кронштейнов	шт.	39	

6.10.1	Отчистка, обезболивания и обезжиривание кронштейнов и изоляторов троллей.	шт.	461		
6.11.1	Демонтаж деформированных участков токоведущих линий троллей	т	0,159	уголок 75*8 L=18м ГОСТ 8509-93	
6.10.1	Рихтовка деформированных участков.	м	10		
6.11.1	Монтаж выправленных участков токоведущих линий троллей	т	0,071	уголок 75*8 L=8м ГОСТ 8509-93	
6.11.2	Замена участков токоведущих линий троллей	т	0,089	уголок 75*8 L=10м ГОСТ 8509-93	
6.12.1	Монтаж предупреждающих знаков безопасности	шт.	8		
6.12.2	Монтаж запорных устройств калиток	шт.	8		
7.	<p>7.1. Закрытие смотровых проемов в настиле проходной галереи: Ряд «В», оси: 2-10,11-15,16-18,19-37,38-42; Ряд «Г», оси: 2-15,16-29,30-49.</p> <p>7.2. Уборка мусора и посторонних предметов на настиле проходной галереи: Ряд «В», оси: 1-2,9-10,15-16,27-30,31-33,41-42,45-48; Ряд «Г», оси:2-4,19-20,32-33,46-48.</p> <p>7.3. Монтаж элемента перильного ограждения: Ряд «В», оси: 2-3,7-9,11-12,16-17,24-25,28-29,32-34,38-39,41-42,45-49; Ряд «Г», оси: 2-4,11-12,14-15,24-26,28-29,33-34,36-37,46-48.</p> <p>7.4. Демонтаж жёсткого скрепления элемента перильного ограждения : Ряд «Г», ось: 17.</p> <p>7.5. Проварка трещин по сварным швам крепления настила проходной галереи к верхнему поясу подкрановой балки: Ряд «В», оси: 6,22,31 Ряд "Г", оси: 5,6,7,8.</p> <p>7.6 Проварка трещин по сварным швам рамы настила галереи к задним закладным колонн: Ряд "Г" ось: 5,6.</p>				
7.1.1	Монтаж металлических пластин на существующие отверстия и открытые смотровые проёмы.	т	3,042	лист толщ. 5 мм. (78 м2)	
7.1.2	Антикоррозийная защита металлического настила	м2	78		
7.2.1	Уборка мусора и посторонних предметов на настиле приходной галереи	м2	156		
7.3.1	Демонтаж повреждённых элементов конструкций перильного ограждения проходной галереи	т	0,665	Общий м.26*6м=156 м	
7.3.2	Монтаж перильного ограждения	т	0,665	уголок 75*5 L=100м ГОСТ 8509-93 Полоса 50*5 L=56 м. ГОСТ 103-2006	
7.3.3	Антикоррозийная защита металлических элементов перильного ограждения.	м2	35,6		
7.4.1	Демонтаж конструкции перильного ограждения проходной галереи	т	0,00113 1		
7.5.1	Расчистка поверхностей	м2	1,4		
7.5.2	Зачистка оснований сварочных соединений	м	7		
7.5.3	Усиление сварных швов наплавкой	м	7		
7.5.4	Антикоррозионная защита	м2	1,4		
7.6.1	Расчистка поверхностей	м2	0,4		
7.6.2	Зачистка оснований сварочных соединений	м	2		
7.6.3	Усиление сварных швов наплавкой	м	2		
7.6.4	Антикоррозионная защита	м2	0,4		

		<p>8. Крепление электрического кабеля вдоль галереи кранового пути и восстановление нарушенной изоляции: Ряд «В», ось: 29.</p> <p>8.2 Крепление электрического кабеля на конструкции галереи кранового пути: Ряд «Г», оси: 38-41.</p> <table border="1" data-bbox="400 237 1544 421"> <tr> <td data-bbox="400 237 536 297">8.1.1</td> <td data-bbox="536 237 1010 297">Восстановление нарушенной изоляции кабеля ремонтной изолирующей лентой</td> <td data-bbox="1010 237 1126 297">м</td> <td data-bbox="1126 237 1238 297">6</td> <td data-bbox="1238 237 1430 297"></td> <td data-bbox="1430 237 1544 297"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="400 297 536 358">8.1.2</td> <td data-bbox="536 297 1010 358">Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи</td> <td data-bbox="1010 297 1126 358">м</td> <td data-bbox="1126 297 1238 358">6</td> <td data-bbox="1238 297 1430 358"></td> <td data-bbox="1430 297 1544 358"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="400 358 536 421">8.2.2</td> <td data-bbox="536 358 1010 421">Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи</td> <td data-bbox="1010 358 1126 421">м</td> <td data-bbox="1126 358 1238 421">18</td> <td data-bbox="1238 358 1430 421"></td> <td data-bbox="1430 358 1544 421"></td> </tr> </table> <p>2. Поставка материалов. 3. Строительно-монтажные работы в соответствии с разработанным проектом. 4. Погрузочно-разгрузочные работы и перемещение оборудования и материалов производятся силами и за счёт Подрядчика. 5. Сбор и утилизация отходов строительного производства и мусора. 6. Ввод в эксплуатацию кранового пути. 7. Оформление и подписание актов на скрытые работы, актов выполненных работ, испытаний и другой приемо-сдаточной и исполнительной документации.</p>	8.1.1	Восстановление нарушенной изоляции кабеля ремонтной изолирующей лентой	м	6			8.1.2	Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи	м	6			8.2.2	Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи	м	18		
8.1.1	Восстановление нарушенной изоляции кабеля ремонтной изолирующей лентой	м	6																	
8.1.2	Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи	м	6																	
8.2.2	Закрепление электрического кабеля на строительные конструкции галереи	м	18																	
8.	<p>Основные требования к содержанию, составу и форме документов, предоставляемых вместе с результатом работ (или составляющих результат работ) (наименование, количество экземпляров, форма (бумажная и (или) электронная, формат и т.д.)</p>	<p>Подготовка и предоставление технической и исполнительной документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - промежуточные акты выполненных работ; - акт выполненных работ после окончания работ; - сертификаты на поставляемые материалы; - результаты плано-высотной съемки направляющих. <p>Документы оформляются на бумажном носителе и в электронном виде. Заключение экспертизы на бумажном носителе в двух экземплярах и в электронном виде в формате pdf.</p>																		
9.	<p>Исходные данные, предоставляемые Заказчиком</p>	<p>Паспорт кранового пути пролета «А - Б» здания огневой и механической разделки скрапа Копрового цеха. Ведомость дефектов по результатам проведенной ЭПБ.</p>																		
10.	<p>Требования к Подрядчику</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Представление референт-листа. 2. Наличие у Подрядчика необходимых специалистов, и опыта аналогичных работ (не менее 3-х лет). 3. Подрядная организация должна иметь действующий допуск СРО. Наличие свидетельства о допуске к видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства, включая особо опасные объекты капитального строительства. 4. Соблюдать правила противопожарной и технической безопасности. 5. При производстве работ исключить загрязнение прилегающей территории. 6. Своевременно устранять недостатки и дефекты, выявленные при приёмке работ и в течение гарантийного срока. 7. Строительный мусор и отходы производства вывозить своими силами. 8. Пост оплата за монтажные работы в течение 45 дней после передачи комплекта исполнительной документации, заключения экспертизы промышленной безопасности и подписания акта выполненных работ. 																		

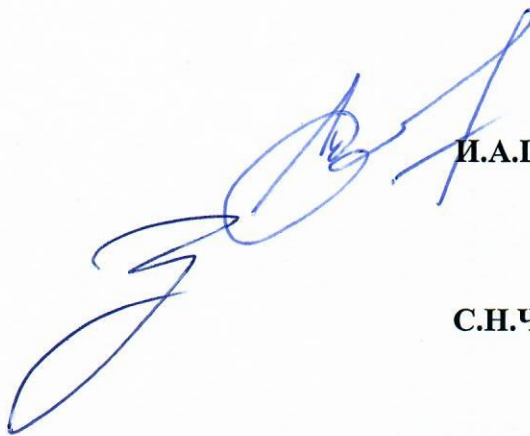
Начальник Копрового цеха



С.В. Нестеров

Согласовано:

Главный механик



И.А.Цаплин

Главный энергетик

С.Н.Чумаков