**Приложение №\_\_\_**

**К тендерной документации**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на строительство объекта:**

**«Расширение производства промышленной площадки на участке №4 АО «СП «Акбастау» месторождения Буденновское, расположенного в Созакском районе Южно-Казахстанской области»**

**Шифр рабочего проекта (рабочей документации): 16/10-ЭСП**

| **№ п/п** | **Наименование зданий и сооружений, работ** | **Краткое описание** |
| --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* |
| Вводный раздел.  **Строительно-монтажные работы выполняются в соответствии с Рабочим проектом** | | |
|  | Общая пояснительная записка | 16/10-ЭСП-ПЗ |
|  | Условия и охрана труда,  санитарно-эпидемиологические мероприятия, мероприятия по гражданской обороне и предупреждению чрезвычайных ситуаций | 16/10-ЭСП-ОТ. СЭМ, ГО и ЧС |
|  | Охрана окружающей среды | 16/10-ЭСП-ООС |
| 1. **Подготовительные работы по территории строительства** | | |
| **1.1** | Вынос проекта в натуру | по рабочей документации **16/10–ЭСП–0–ГП** |
| **1.2** | Разбивка строительной сетки | по рабочей документации **16/10–ЭСП–0–ГП** |
| 1. **Объекты строительства** | | |
| **2.1** | Промышленная площадка (Генеральный план) | **Рабочая документация:**  16/10-ЭСП-0-ГПГенеральный план, в том числе благоустройство территории  16/10-ЭСП-0-КЖКонструкции железобетонные  16/10-ЭСП-0-КМКонструкции металлические  16/10-ЭСП-0-ТХВнутриплощадочные технологические трубопроводы  16/10-ЭСП-0-ЭС.1Внутриплощадочные электрические сети 10 кВ  16/10-ЭСП-0-ЭС.2Внутриплощадочные электрические сети 0,4 кВ  16/10-ЭСП-0-ТСТепловые сети  16/10-ЭСП-0-СССлаботочные сети  16/10-ЭСП-0-НВКНаружный водопровод и канализация  **Конструкции железобетонные (16/10-ЭСП-0-КЖ)**  За отметку 0,000 принята отметка чистого пола, соответствующая абсолютной отметке по генплану 140.40.  Монолитные бетонные и железобетонные конструкции должны соответствовать СНиП РК 5.03-37-2005 "Несущие и ограждающие конструкции" (раздел 5 "Бетонные работы"). При производстве работ в зимнее время для монолитных железобетонных и бетонных работ принимать марку бетона по морозостойкости не менее F100, по водонепроницаемости W6. Приемку и монтаж железобетонных, бетонных конструкций выполнять согласно требованиям разделов 6 и 7 СНиП РК 5.03-37-2005.  Под всеми фундаментами выполнить подготовку толщиной 100 мм из бетона кл. В 7,5 с вылетом 100мм за пределы фундаментов. На плане фундаментов под бетонка условно не показана  Наружные поверхности монолитных железобетонных конструкций, соприкасающиеся с грунтом, обмазать за 2 раза горячим битумом по огрунтованной поверхности.  Анкерные болты покрыть защитным покрытием за пределами тела бетона, плюс 100мм по длине детали, заходящей в бетон, и гайки с шайбами, лаком ХВ-784 в 2-а слоя по грунтовке ХС-010.  **Конструкции металлические (16/10-ЭСП-0-КМ)**  Марки сталей элементов конструкций приняты в зависимости от вида  конструкций с учетом расчетной температуры и приведены в ведомостях элементов, узлах и технической спецификации стали.  В проекте разработаны металлические переходные площадки через сеть трубопроводов прямоугольные в плане с лестницами, а также различного вида опоры для двух трубопроводов и электрических сетей.  Все заводские соединения - сварные, монтажные - болтовые и на сварке.  Монтажные болтовые соединения  Для всех монтажных соединений предусмотрены болты класса точности В (нормальной точности).  Изготовление и монтаж конструкций с соединениями на болтах класса точности В необходимо выполнять в соответствии с главами СНИП РК 5.04-18-2002 и настоящими указаниями.  Болты класса точности В, гайки и шайбы принимать:  - болты по ГОСТ 7798-70\* с крупным шагом резьбы, с полем допуска 6g по ГОСТ 1759.1-82, класса прочности 5.8 по ГОСТ 1759.4-87  - гайки по ГОСТ 5915-70 класса точности В с полем допуска 6Н по ГОСТ 1759,5-87  - шайбы к болтам по ГОСТ 11371-78\*  - шайбы пружинные по ГОСТ 6402-70\*  Использование крепежных изделий без клейма и маркировки, в том числе второго сорта, а также изготовленные из автоматных сталей не допускаются.  При сборке соединений резьба болтов не должна находиться в отверстии на глубине более половины толщины элемента, прилегающего к гайке. В односрезных соединениях головки болтов следует располагать со стороны более тонкого элемента, в двух срезных со стороны более тонкой накладки.  Гайки постоянных болтов должны быть затянуты до отказа ключом с длиной рукоятки 450-500 мм для болтов М20 с усилием не менее 30 кгс и закреплены отсамо отвинчивания постановкой пружинных шайб и контргаек.  В соединениях с болтами, работающими на растяжение, постановка пружинных шайб не допускается.  После сборки узла монтажные соединения должны быть зачищены, зашпатлеваны и грунтованы в соответствии с п.4.34 СНиП3.03.01-87.  Сварные швы назначать в соответствии с требованиями СНиП РК 5.04-23-2002. Материалы для сварки принимать по табл. 55 приложения Б СНиП РК 5.04-23-2002.  Все элементы коробчатого сечения по торцам должны иметь заглушки, обваренные плотным швом. Прорези в этих элементах заварить сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь трубы.  Степень очистки поверхностей стальных конструкций - третья по ГОСТ 9.402-2004.  Конструкции должны быть огрунтованы грунтом ГФ 021 и окрашены за 2 раза эмалью ПФ 115(Пф 133) на стройплощадке. Цвет окраски согласовать с архитекторами.Работы по окраске металлоконструкций производить с соблюдением СНиП РК 2.01-19-2004 иГОСТ 12,3.005-75\*. Огнезащита металлоконструкций решена в чертежах марки АР.  Обеспечение качества строительно-монтажных работ - в соответствии со СНиП РК 1.03-06-2002.  Освидетельствование скрытых работ с составлением актов на них необходимо производить на работы, указанные в нормативных документах части 3 СНиП РК 1.03-06-2002.  Акты промежуточной приемки ответственных конструкций составить по мере готовности их в процессе строительства на конструкции:  - закрепление баз колонн  - выполнение узлов сопряжения ригелей и колонн поперечных рам  Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:  - СНиП РК 5.04-18-2002 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки".  - дополнительных технических требований монтажной организации, согласованных с организацией, разработавшей проект.  Расчетные усилия даны в тс и тсм. Элементы крепить на одновременное действие усилий М,N,A, указанные в ведомостях элементов (М - опорный момент, N -нормальная сила, A - опорная реакция).  Опорные столики крепить на реакции балок увеличенные в 1.5 раза.  **Внутриплощадочные технологические трубопроводы (16/10-ЭСП-0-ТХ)**  Рабочий проект выполнен на основании, задания на проектирование заказчика и заданий смежных отделах.  Точка подключения - насосная станция.  Схема прокладки - надземная на опорах.  Проектом предусматривается прокладка трубопроводов от проектируемых насосных установок до точек врезок трубопроводов.  Продуктивные растворы подземного скважинного выщелачивания урана поднимаются погружными насосами из откачных скважин, расположенных на эксплуатационных блоках геотехнологического поля, в пескоотстойник[[1]](#footnote-1) ПР.  В пескоотстойнике происходит отстой и осветление ПР от твердых механических примесей (песков, илов) за счет действия силы тяжести и усреднение концентрации урана в растворе.  Твердый осадок по мере накопления удаляется из пескоотстойников и вывозится на площадку временного хранения твердых низкорадиоактивных отходов (НРО), далее он транспортируется на захоронение.  Осветленные продуктивные растворы из пескоотстойникаПР, через всасывающий коллектор, насосами центральной насосной станции, подаются на существующую промплощадку для проведения процесса сорбции урана.  После проведения сорбции отработанные растворы возвращаются в пескоотстойник[[2]](#footnote-2) ВР и через всасывающий коллектор насосами центральной насосной станции подаются на ГТП для проведения процесса выщелачивания урана.  Трубопроводы продуктивного и выщелачивающего растворов: ВР - трубы из полиэтилена ПЭ100 SDR 11 Ø400х36,3мм, ПЭ100 SDR 11 Ø500х45,4мм, ПЭ100 SDR 17 Ø700х42,1мм; ПР - трубы из полиэтилена ПЭ100 SDR 17 Ø400х23,7мм, ПЭ100 SDR 17 Ø500х29,7мм.  Отключающая арматура - затворы дисковые. Всю запорную арматуру перед установкой подвергнуть проверке и гидравлическому испытанию на механическую прочность и герметичность.  Для обеспечения возможности опорожнения сетей ПР и ВР (для проведения ремонтно-восстановительных работ и т.п.) проектом предусмотрены узлы трубопроводов (УТ). На трубопроводах, дренажную арматуру подключить через седелочные отводы.  Все участки трубопроводов ВР и ПР, расположенные над поверхностью земли, должны быть защищены от воздействия солнечных лучей.  Условные обозначения приняты по стандартам ЕСКД ГОСТ 21.204-93 (2003), ГОСТ 21-106-78, ГОСТ 1.605-82. Дополнительные условные обозначения см. данный лист.  При выполнении монтажных работ, промежуточной приемке, оформлению актами освидетельствования скрытых работ, составленных по форме, приведенной в СНиП РК 1.03.06-2002 "Строительное производство. Организация строительства предприятий, зданий и сооружений" подлежит:  - выполнение противокоррозионного покрытия;  - устройство оснований под прокладку трубопроводов;  - монтаж элементов и деталей;  - монтаж трубопроводов;  - промывка трубопроводов сети;  - гидравлическое и пневматическое испытание.  После завершения строительно-монтажных работ сети трубопроводов ПР, ВР должны быть промыты и подвергнуты испытаниям на прочность и герметичность давлением равным 1.25 Py рабочего, но не менее 1.2 МПа.  Для крепления трубопроводов предусмотрены различные опоры по серии 5.903-13 и по ГОСТ 14911-82.  Производство и приемку работ вести согласно СНиП РК 3.05-09-2002 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы". |
| **2.2** | ЦППР | **Рабочая документация:**  **Цех переработки продуктивных растворов**   * 1. **Технологические колонны и оборудование**   16/10-ЭСП-1.1-ТХТехнологические трубопроводы*(см. спецификацию оборудования поставки Заказчика)*  16/10-ЭСП-1.1-АРАрхитектурные решения  16/10-ЭСП-1.1-КМКонструкции металлические  16/10-ЭСП-1.1-КЖКонструкции железобетонные  16/10-ЭСП-1.1-ЭМСиловое электрооборудование  16/10-ЭСП-1.1-ЭОЭлектроосвещение  16/10-ЭСП-1.1-ВКВодопровод и канализация  16/10-ЭСП-1.1-ОВОтопление и вентиляция  16/10-ЭСП-1.1-АОВАвтоматизация систем вентиляции  16/10-ЭСП-1.1-ПСПожарная сигнализация  16/10-ЭСП-1.1-КМДНестандартное оборудование  16/10-ЭСП-1.1-АТХАвтоматизация технологических процессов  **Цех переработки продуктивных растворов**   * 1. **Технологическая насосная станция**   16/10-ЭСП-1.2-ТХТехнологическоеоборудование  16/10-ЭСП-1.2-КЖКонструкции железобетонные  16/10-ЭСП-1.2-КМКонструкции металлические  16/10-ЭСП-1.2-ЭМСиловое электрооборудование  16/10-ЭСП-1.2-ЭОЭлектроосвещение  16/10-ЭСП-1.2-ОВОтопление и вентиляция  **Цех переработки продуктивных растворов**   * 1. **Компрессорная и ресиверная**   16/10-ЭСП-1.3-ТХТехнологическоеоборудование  16/10-ЭСП-1.3-ЭМСиловое электрооборудование  АРХИТЕКТУРНО-ПЛАНИРОВОЧНОЕ ЗАДАНИЕ ЦППР  Пристройка к Цеху переработки продуктивных растворов – каркасное здание с размерами в осях 42х14,5 м, высота переменная 24,6:23,00 м.  В здании расположены четыре технологических этажа на отм.0.000; 6.800; 9.800; 12.800 и несколько вспомогательных площадок от 2.400 до 4.200, а также на отм. 16.000 и 19.760 для обслуживания оборудования и технологических коммуникаций.  Все технологические площадки снабжены ограждениями, металлическими лестницами и стремянками для поэтажной технологической связи. Кроме этого запроектированы две эвакуационные лестницы, одна приставная металлическая, другая типа Л-2 в здании.  Стены пристройки из сэндвич панелей, расположенных в вертикальном направлении, цвет аналогично существующей отделки. Цоколь из красного кирпича толщиной 250 мм, с последующим утеплением и облицовкой бетонными сплиттерными плитками серого цвета.  Кровля – односкатная из кровельных сэндвич-панелей толщиной 150 мм, с наружным организованным водостоком через водосточную систему с эл.обогревом.  Внутренняя отделка согласно норм по ведомости отделки и детали полов (рабочая документация)  Конструктивные решения  Фундаменты под каркас здания – монолитный ж/б столбчатый, под цокольные кирпичные стены монолитные ж/б балки. Под технологическое оборудование монолитные железобетонные.  Каркас здания металлический из двухтавровых и швеллеровых элементов.  Сетка колонн 6.0х6.0 м.  Фахверковые колонны и каркас для крепления сэндвич-панелей из гнутого квадратного профиля.  Лестница Л-1 металлическая приставная. Лестница Л-2 расположена в здании.  ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ  Общие сведения  Производство предназначено для переработки продуктивных растворов подземного скважинного выщелачивания с получением в качестве готового продукта ураносодержащего товарного десорбата.  Технологический цикл добычи урана методом скважинного подземного выщелачивания (СПВ) включает следующие взаимосвязанные технологические процессы: подземное выщелачивание урана из руд на месте их залегания с получением урансодержащих продуктивных растворов (ПР), сорбционное извлечение урана из продуктивных растворов на ионите, десорбцию урана с насыщенного ионита и вывод урансодержащего товарного десорбата (ТД).  Технологические трубопроводы (См. альбом 16/10-ЭСП-1.1-ТХ)  При увеличение производительности цеха переработки продуктивных растворов до 1000 урана в год в товарном десорбате добавляется нижеперечисленное основное оборудование выполнено - из нержавеющей стали 12Х18Н10Т. Материал выбран с учетом химической стойкости к агрессивным технологическим растворам.  В качестве сорбционных колонн выбраны повсеместно используемые, надежные в работе и показывающие хорошие технологические параметры работы, сорбционные напорные колонны типа СНК-3м (поз. 104/3-6) с Бункерами V=10 м3 (поз. 105/3-6).  В качестве промежуточной емкости выбран конусообразный Бункер V=20 м3 (поз. 107/2)  Для десорбции урана с анионита выбраны сорбционно-десорбционные контуры - колонны типа СДК-1500 (поз. 109/2-3), позволяющие получать при нитратной десорбции товарные десорбаты с высоким содержанием урана.  Для денитрации урана выбраны Колонны ионообменные Ø2000мм (поз. 110/2-3) с Бункерами V=3,5 м3 (поз. 113/3,5), имеющие универсальное применение в качестве аппаратов колонного типа.  Для отмывки выбраны Колонны ионообменные Ø2000мм (поз. 111/2-3) с Бункерами V=3,5 м3 (поз. 113/4,6), имеющие универсальное применение в качестве аппаратов колонного типа.  Для сбора Товарного десорбата выбраны сборные ёмкости V=50 м3(поз. 122/3-4).  Описание технологического процесса с учетом проектируемого и действующего оборудования.  Осветленные продуктивные растворы (Т1) насосами (102/1-3) подаются на сорбцию урана в нижнюю часть напорных сорбционных колонн СНК-3м (поз. 104/1-6). Уран, содержащийся в продуктивных растворах, фиксируется на активных обменных центрах в порах анионита, в результате ионного обмена.  Маточники сорбции (Т3) выводятся из верхней части колонн СНК-3м (поз.104/1-6) через дренажные кассеты и направляются в пескоотстойник выщелачивающих растворов (ВР)  По мере насыщения анионита ураном колонны СНК-3м (поз.104/1-6) останавливаются для выгрузки насыщенного в Бункера V=20 м3 (поз. 107/1-2) и загрузки денитрированного анионита через Бункера V=10 м3 поз. 105/1-6.  Из бункеров (поз. 107/1-2) насыщенный и отмытый анионит аэролифтом поступает в загрузочные бункера колонн СДК 1500 (поз. 109/1-3).  При работе колонны СДК-1500 насыщенный на стадии сорбции ураном анионит поступает в зону донасыщения I и II, где происходит дополнительное насыщение анионита за счёт сорбции урана из части товарного десорбата. В процессе дальнейшего продвижения по колонне анионит последовательно проходит зону нитратной десорбции, где соответственно происходит десорбция урана с насыщенного анионита. В зоны десорбции колонн СДК-1500 (поз. 109/1-3) исходный десорбирующий раствор подаётся из Бака V=50 м3 (поз. 120) и склада аммиачной селитры.  Товарныйдесорбат выводится из нижних (торроидальных) частей колонн СДК-1500 (109/1-3) в сборные ёмкости (поз. 122/1-4)  Прошедший зону десорбции анионит выгружается в Колонны ионообменные Ø2000мм (поз. 110/1-3) через Бункера V=3,5 м3(поз. 113/1,3,5) для проведения денитрации анионита. Целью операции денитрации является уменьшение содержания нитрат-иона на отдесорбированном анионите. Полученные нитратсодержащие растворы, с целью уменьшения расхода аммиачной селитры, используются для приготовления десорбирующих растворов.  Подача денитрирующего раствора в колонны (поз. 110/1-3) осуществляется из емкости (поз. 117).  Из колонн денитрации (поз. 110/1-4) денитрированный анионит, при помощи эрлифтов поступает в Бункера V=3,5 м3(поз. 113/2,4,6) Колонны ионообменные Ø2000мм (поз. 111/1-3).  Отмывка денитрированного анионита от избыточной кислотности осуществляется Колоннах ионообменных Ø2000мм (поз. 111/1-3) технической водой из напорной ёмкости (поз. 114).  Промытый денитрированный анионит из отмывочных колонн (поз. 111/1-4) с помощью эрлифтов транспортируется в напорные бункеры анионита (поз. 105/1-6) колонн СНК-3м (поз. 104/1-6).  В чертежах принята следующая система обозначения трубопроводов.  Трубопроводы разбиты на отдельные участки под номерами. Номер продукта и номер участка поставлены в кружке, в числителе номер продукта, а знаменателе - номер участка, рядом на линии указаны материал и диаметр трубы продукта. Материал обозначен индексом "ст" - сталь углеродистая, "ст.нж" - сталь нержавеющая, "ПЭ" - полиэтилен.  Опоры под трубопроводы выполнить согласно 4.903 - 10 в 5, опорные подушки 3.006.1-8 В3-1. Количество предусмотрено в спецификации 16/10-ЭСП-1.1-ТХ.С  В проекте по мимо новых трубопроводов предусмотрена замена существующих на больший диаметр.  Замену существующих трубопроводов выполнить на тех же отметках согласно проекта 0182.001.00-ТХ "АО "СП "Акбастау" Опытная добыча урана на участке №4 месторождения "Буденновское".  Номера трубопроводов подлежащих замене смотреть 16/10-ЭСП-1.1-ТХ л.2:  - продуктивный раствор (Т1) - № 3, 105;  - маточник сорбции (Т3) - № 15, 65;  - насыщенный ионит (Т5) - № 16, 17;  - десорбирующий раствор (Т7) - № 24, 25, 108;  - десорбированный ионит (Т9) - № 33;  - регенерированный ионит (Т11) - № 36;  - денитрирующий раствор (Т12) - № 39, 40, 111;  - техническая вода (Т15) - № 45, 46, 67;  - ионит после отмывки (Т16) - № 47.  При производстве монтажных работ с действующим технологическим оборудованием, в зоне действия грузоподъемного крана, строго соблюдать следующее:  1.Ограничить зону обслуживания крана согласно указанной на плане с обозначением визуальных границ и установкой опознавательных запрещающих знаков.  2. При производстве работ с краном соблюдать требования ПБ-10-14-92 "правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов".  Технологическая насосная станция ЦППР  Технологические трубопроводы (См. альбом 16/10-ЭСП-1.2-ТХ)  Производительность технологической насосной станции составляет 2000 м³/час по продуктивным и выщелачивающим растворам. Проектом предусмотрена демонтаж и установка:  - ПР - 3 горизонтальных центробежных насоса марки SULZER АРР 53-250 С (Q=1000 м³/час, Н=80 м, n=1490 об/мин, N=315 kw) 2 рабочих, 1 резервный;  - ВР - горизонтальных центробежных насоса марки SULZER АРР 55-200 SO (Q=1000 м³/час, Н=10 м, n=1490 об/мин, N=450 kw) 2 рабочих, 1 резервный;  - бак гидрозатвора, для заполнения водой вакуум-насосов 200л;  - система удаления воздуха AVS-350-3.0;  - необходимая арматура с ручным и автоматическим управлением.  Технологическая насосная станция предназначена для перекачки невзрывоопасных слабоагрессивных растворов. |
| **2.3** | Склад серной кислоты | **Рабочая документация:**  16/10-ЭСП-2-АСАрхитектурно-строительные решения  16/10-ЭСП-2-ТХТехнологические трубопроводы  16/10-ЭСП-2-КМКонструкции металлические  16/10-ЭСП-2-ЭОЭлектроосвещение  16/10-ЭСП-2-КМДНестандартное оборудование  16/10-ЭСП-2-АТХАвтоматизация технологических процессов |
| **2.4** | Склад аммиачной селитры | **Рабочая документация:**  16/10-ЭСП-3-АРАрхитектурные решения  16/10-ЭСП-3-ЭМОЭлектрооборудование  16/10-ЭСП-3-ОВОтопление и вентиляция  16/10-ЭСП-3-КЖКонструкции железобетонные  16/10-ЭСП-3-КМКонструкции металлические  16/10-ЭСП-3-ВКВодопровод и канализация |
| **2.5** | Дизель-генераторная электростанция | **Рабочая документация:**  16/10-ЭСП-4-ЭМСиловое электрооборудование  16/10-ЭСП-4-КЖКонструкции железобетонные |
| **2.6** | Трансформаторная подстанция | **Рабочая документация:**  16/10-ЭСП-5-ЭМСиловое электрооборудование  16/10-ЭСП-5-КЖКонструкции железобетонные |

В состав работ по всем объектам входят пусконаладочные работы, учитывая работы по монтажу и пуско-наладке нестандартного оборудования, входящего в поставку Заказчика:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование | Ед.изм | Количество |
| 1 | Колонна СДК1500М | шт | 1 |
| 2 | Колонна СНК-3М | шт | 1 |
| 3 | Колонна ионообменная ф2000 | шт | 2 |
| 4 | Ионообменная смола | м3 | 400 |

Нестандартное оборудование, используемое в составе монтажных и пусконаладочных работ, предоставляет Заказчик, а Поставщик выполняет установку и монтаж по месту.

**Основные технические требования к потенциальному поставщику**

1. Потенциальный поставщик должен обладать опытом строительства аналогичных[[3]](#footnote-3) объектов в соответствующей отрасли промышленности, работы по строительству которых, являются предметом закупки данного тендера, подтверждающимся нотариально заверенными документами (в том числе акты государственной (приемочной) комиссии).
2. Потенциальный поставщик должен обладать полным перечнем лицензируемых работ к государственной лицензии на право выполнения работ в области архитектурной, градостроительной и строительной деятельности на территории Республики Казахстан для выполнения полного этапа работ и услуг, являющихся предметом закупки, за исключением работ и услуг, которые могут быть переданы в субподряд.
3. Субподрядные организации (соисполнители), привлекаемые потенциальным поставщиком для выполнения работ, переданных на субподряд, должны обладать лицензиями на право выполнения данных работ.
4. Потенциальный поставщик должен иметь собственный и/или арендованный на весь срок выполнения работ мобильный временный вахтовый поселок из расчета единовременного проживания и обслуживания не менее 100 человек. Вахтовый поселок кроме жилых помещений должен иметь помещения столовой, санпропускника, медпункта, офисные помещения. Санузлы должны входить в состав жилых модулей, либо выделены в отдельный модуль. Наличие у потенциального поставщика мобильного временного вахтового поселка должно быть подтверждено нотариально заверенными документами.
5. Потенциальный поставщик должен обладать собственной и/или арендованной на весь срок выполнения работ строительными машинами и механизмами для выполнения полного этапа работ и услуг, являющихся предметом закупки, за исключением работ и услуг, которые могут быть переданы в субподряд. Перечень строительных машин и механизмов, которыми располагает потенциальный поставщик, должен соответствовать ресурсному сметному расчету проекта (рабочей документации). Наличие необходимых для выполнения работ строительных машин и механизмов должно быть подтверждено нотариально заверенными копиями соответствующих документов.
6. Потенциальный поставщик должен обладать достаточным количеством собственного квалифицированного персонала и специалистов для выполнения полного этапа работ и услуг, являющихся предметом закупки, за исключением работ и услуг, которые могут быть переданы в субподряд.

При этом, квалифицированные специалисты должны иметь опыт работы в строительстве аналогичных[[4]](#footnote-4) объектов в соответствующей отрасли промышленности, подтвержденный наличием документов, нотариально засвидетельствованными копиями дипломов, сертификатов, свидетельств, индивидуальных договоров и другими документами, подтверждающими профессиональную квалификациюспециалистов и их опыт работы.

Наличие собственного квалифицированного персонала для выполнения работ должно быть подтверждено нотариально заверенными копиями соответствующих документов:

- дипломы, удостоверения по специальности, приказы на допуск к работам (крановщик, слесарь, стропольщик и т.д.);

- протоколы проверки знаний персонала по вопросам промышленной безопасности (должностные лица, технические руководители, специалисты, ИТР и рабочие);

- разрешения на работы на опасных производственных объектах;

- и другие разрешительные документы на виды работ, в соответствии с требованиями законодательства Республики Казахстан.

1. Потенциальный поставщик должен предоставить нотариально заверенные документы, подтверждающие наличие у субподрядных организаций (соисполнители), привлекаемых для выполнения работ опыта выполнения данных работ (акты рабочих и/или государственных комиссий), необходимого оборудования, техники, механизмов и машин для их выполнения, достаточного количества персонала и его квалификацию, категорийность, разрядность, классность персонала.

**Дополнительные требования к потенциальному поставщику**

1. В случае предоставления потенциальным поставщиком скидки, представленной на условиях Заказчика, потенциальный поставщик должен представить расчет-обоснование скидки в виде локальной сметной документации с обоснованием источников и возможности скидки, исходя из предоставленных Заказчиком материалов проекта, при этом изменение конструктивных, планировочных, технических, архитектурных решений и прочих отступлений от проектной документации при подготовке расчета-обоснования скидки не допускается.
2. Предоставить подтверждающие документы о наличии сертифицированных строительных механизмов и оборудования, необходимого для выполнения Работ согласно перечню:

- кран автомобильный не менее16,25 тн - 5 шт.;

- экскаватор - 3 шт.;

- бульдозер - 5 шт.;

- катки самоходные - 2 шт.

1. Предоставить договор на утилизацию отходов образуемых при проведении работ и персонала.
2. Поставщик предоставляет протокол проверки знания по вопросам промышленной безопасности персонала, задействованного в оказываемых услугах (тех. руководители, ИТР, рабочий персонал).
3. Поставщик предоставляет копии удостоверений, установленной формы.
4. Предоставить документальное подтверждение допуска к работе крановщиков, их помощников, слесарей, электромонтеров, наладчиков приборов безопасности и стропальщиков согласно «Правила обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации грузоподъемных механизмов».

1. Эксплуатируемый/действующий [↑](#footnote-ref-1)
2. [↑](#footnote-ref-2)
3. Строительство перерабатывающего комплекса уранового производства. [↑](#footnote-ref-3)
4. Строительство перерабатывающего комплекса уранового производства. [↑](#footnote-ref-4)