**Додаток 3**

**Технічне завдання**

на закупівлю робіт **(код ДК 021:2015 : 45000000-7 — Будівельні роботи та поточний ремонт) «Нове будівництво зовнішніх мереж питного водопроводу вул. Центральна, Щастя, Вишнева, Східна, Надії, Лісова, пров. Тихий, Південний с. Підлісний Мукарів Кам'янець-Подільського району Хмельницької області (коригування)»**

Договірна ціна – динамічна.

Клас наслідків (відповідальності) – СС1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Найменування робіт і витрат | Одиницявиміру | Кількість |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Розроблення грунту у вiдвал екскаваторами"драглайн" або "зворотна лопата" з ковшоммiсткiстю 0,25 м3, група грунтiв 2, траншейпрямокутного перерiзу | 1000м3 | 6,3693 |
| 2 | Розроблення грунту з навантаженням наавтомобiлi-самоскиди екскаваторамиодноковшовими дизельними напневмоколісному ходу з ковшом мiсткiстю 0,25 м3, група грунтiв 2 /при глибинiкотлована до 3 м, незалежно вiд об'ємукотлована або його площi/ | 1000м3 | 0,02025 |
| 3 | Перевезення ґрунту до 5 км | т | 35,4375 |
| 4 | Розробка грунту вручну в траншеяхглибиною до 2 м без крiплень з укосами,група грунтiв 2 (приямки) | 100м3 | 0,0675 |
| 5 | Доробка вручну, зачистка дна i стiнок вручнуз викидом грунту в котлованах i траншеях,розроблених механiзованим способом | 100м3 | 2,1231 |
| 6 | Засипка вручну траншей, пазух котлованiв iям, група грунтiв 1 | 100м3 | 8,4924 |
| 7 | Засипка траншей i котлованiв бульдозерамипотужнiстю 59 кВт [80 к.с.] з перемiщеннямгрунту до 5 м, група грунтiв 2 | 1000м3 | 5,52006 |
| 8 | Ущiльнення грунту пневматичнимитрамбiвками, група грунтiв 1, 2 | 100м3 | 55,2006 |
|  | **Господарчо-питний водопровiд** |   |   |
| 9 | Врізування в існуючі мережі зі сталевих трубсталевих штуцерів [патрубків] діаметром 80мм | шт | 2 |
| 10 | Укладання трубопроводів із поліетиленовихтруб діаметром 110 мм з гідравличнимвипробуванням | 1000м | 0,514 |
| 11 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 519,14 |
| 12 | Укладання трубопроводів із поліетиленовихтруб діаметром 63 мм з гідравличнимвипробуванням | 1000м | 3,28 |
| 13 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 75х4,5 мм | м | 1367,54 |
| 14 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішній63х3,8 мм діаметр | м | 1975,56 |
| 15 | Укладання трубопроводів із поліетиленовихтруб діаметром 50 мм з гідравличнимвипробуванням | 1000м | 3,283 |
| 16 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 50х3 мм | м | 1624,08 |
| 17 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 32х2 мм | м | 1691,75 |
| 18 | Муфти з поліетилену діам. 90 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 6 |
| 19 | Муфти з поліетилену діам. 75 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 15 |
| 20 | Муфти з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 21 |
| 21 | Муфти з поліетилену діам. 50 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 18 |
| 22 | Муфти з поліетилену діам. 32 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 20 |
| 23 | Затички з поліетилену діам. 50 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 4 |
| 24 | Затички з поліетилену діам. 32 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 13 |
| 25 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 1,3 |
| 26 | Трійники з поліетилену діам. 90 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 27 | Трійники з поліетилену діам. 75 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 28 | Трійники з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 29 | Трійники з поліетилену діам. 40 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 30 | Трійники з поліетилену діам. 32 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 31 | Трiйники з полiетилену дiам. 75/63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 3 |
| 32 | Трiйники з полiетилену дiам. 63/32 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 33 | Трійники з поліетилену діам. 50/32 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 34 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 3,5 |
| 35 | Коліна з поліетилену діам. 90 мм /90 град.для терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 36 | Коліна з поліетилену діам. 63 мм /90 град.терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 7 |
| 37 | Коліна з поліетилену діам. 50 мм /90 град.терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 38 | Коліна з поліетилену діам. 32 мм /90 град.терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 6 |
| 39 | Коліна з поліетилену діам. 75 мм /45 град.терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 40 | Коліна з поліетилену діам. 63 мм /45 град.терморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 41 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.90/63 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 42 | Перехiдники редукцiйнi з полiетилену дiам.75/63 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 43 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.63/50 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 5 |
| 44 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.63/32 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 5 |
| 45 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.50/40 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 46 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.50/32 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 3 |
| 47 | Покривання трубопроводів, прокладених утраншеї, сигнальною стрічкою | 100 м тр | 70,77 |
| 48 | Стрiчка сигнальна "Обережно ВОДА" | м | 7077 |
| 49 | Промивання з дезінфекцією трубопроводівдіаметром 100 мм | 1000м | 0,514 |
| 50 | Промивання з дезінфекцією трубопроводівдіаметром 75-80 мм | 1000м | 1,324 |
| 51 | Промивання з дезінфекцією трубопроводівдіаметром 50-65 мм | 1000м | 5,239 |
|  | **Футляри** |   |   |
| 52 | *Укладання азбестоцементних**водопровiдних труб, дiаметр 100 мм**(футляри)* | *1000м* | *0,016* |
|  | Н2=0,9 Н3=0,9 |   |   |
| 53 | *Укладання трубопроводiв iз**полiетиленових труб дiаметром 110 мм**(футляри)* | *1000м* | *0,022* |
|   | Н2=0,9 Н3=0,9 |   |   |
| 54 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 22,22 |
| 55 | *Укладання трубопроводiв iз**полiетиленових труб дiаметром 50 мм**(футляри)* | *1000м* | *0,022* |
|  | Н2=0,9 Н3=0,9 |   |   |
| 56 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 50х3 мм | м | 22,22 |
| 57 | *Протягування у футляр труб дiаметром**100 мм* | *100м* | *0,44* |
| 58 | *Забивання кiнцiв футляра дiаметром 100**мм* | *1 футляр* | *2* |
|   | Н1=0,125 |   |   |
| 59 | Монтажна піна | балон | 2 |
|  | **Колодязь №1** |   |   |
| 60 | *Установлення пожежних кранiв* | *шт* | *1* |
| 61 | Крани кульові пожежні діам. 80 мм, Ру 10кгс/см2 | шт | 1 |
| 62 | Фланці плоскі приварні із сталі ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2], діаметр80 мм | шт | 1 |
| 63 | Підставка під кран | шт | 1 |
| 64 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 2 |
| 65 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 65мм | шт | 2 |
| 66 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 65 мм | шт | 2 |
| 67 | Буртовi втулки дiам. 90 мм для ПЕ труб | шт | 1 |
| 68 | Буртовi втулки дiам. 75 мм для ПЕ труб | шт | 2 |
| 69 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,3 |
| 70 | Муфти з поліетилену діам. 75 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 71 | Муфти з поліетилену діам. 90 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 72 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 110х6,6 мм | м | 0,4 |
| 73 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 125х7,4 мм | м | 0,2 |
| 74 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 75 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 76 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 77 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 78 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 79 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 80 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 81 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|   | Н23=0,5 |   |   |
| 82 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
|  | **Колодязь №2** |   |   |
| 83 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 2 |
| 84 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 50мм | шт | 2 |
| 85 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 50 мм | шт | 4 |
| 86 | Буртовi втулки дiам. 63 мм для ПЕ труб | шт | 3 |
| 87 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,1 |
| 88 | Трiйники з полiетилену дiам. 75/63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 89 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,3 |
| 90 | Перехiдники редукцiйнi з полiетилену дiам.75/63 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 91 | Муфти з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 92 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 110х6,6 мм | м | 0,2 |
| 93 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 0,2 |
| 94 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 95 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 96 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 97 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 98 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 99 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 100 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 101 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|  | Н23=0,5 |   |   |
| 102 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
|  | **Колодязь №3** |   |   |
| 103 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 3 |
| 104 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 50мм | шт | 1 |
| 105 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 50 мм | шт | 1 |
| 106 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 65мм | шт | 2 |
| 107 | Буртовi втулки дiам. 63 мм для ПЕ труб | шт | 4 |
| 108 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,2 |
| 109 | Трійники з поліетилену діам. 75 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 110 | Трiйники з полiетилену дiам. 75/63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 111 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,5 |
| 112 | Перехiдники редукцiйнi з полiетилену дiам.75/63 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 113 | Муфти з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 3 |
| 114 | Муфти з поліетилену діам. 50 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 115 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 0,4 |
| 116 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 110х6,6 мм | м | 0,2 |
| 117 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 117 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 119 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 120 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 121 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 122 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 123 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 124 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|  | Н23=0,5 |   |   |
| 125 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
|  | **Колодязь №4** |   |   |
| 126 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 2 |
| 127 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 50мм | шт | 2 |
| 128 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 50 мм | шт | 4 |
| 129 | Буртовi втулки дiам. 50 мм для ПЕ труб | шт | 1 |
| 130 | Буртовi втулки дiам. 63 мм для ПЕ труб | шт | 3 |
| 131 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,1 |
| 132 | Трійники з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 133 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,4 |
| 134 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.63/50 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 135 | Муфти з поліетилену діам. 50 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 136 | Муфти з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 2 |
| 137 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 0,6 |
| 138 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 139 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 140 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 141 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 142 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 143 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 144 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 145 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|  | Н23=0,5 |   |   |
| 146 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
|   | **Колодязь №5** |   |   |
| 147 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 2 |
| 148 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 50мм | шт | 2 |
| 149 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 50 мм | шт | 4 |
| 150 | Буртовi втулки дiам. 50 мм для ПЕ труб | шт | 4 |
| 151 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,1 |
| 152 | Трійники редукційні з поліетилену діам.63/50 мм для зварювання ПЕ труб "Встик" | шт | 1 |
| 153 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,4 |
| 154 | Перехідники редукційні з поліетилену діам.63/50 мм для терморезисторногозварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 155 | Муфти з поліетилену діам. 50 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 3 |
| 156 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 0,6 |
| 157 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 158 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 159 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 160 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 161 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 162 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 163 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 164 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|  | Н23=0,5 |   |   |
| 165 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за два рази | 100м2 | 0,01776 |
|  | **Колодязь №6** |   |   |
| 166 | Установлення вентилів, засувок, затворів,клапанів зворотних, кранів прохідних натрубопроводах із стальних труб діаметромдо 50 мм | шт | 2 |
| 167 | Засувки з обгумованим клином 30ч39р дляводи, тиск 16 МПа [16 кгс/см2], дiаметр 50мм | шт | 2 |
| 168 | Фланцi плоскi приварнi iз сталi ВСт3сп2,ВСт3сп3, тиск 1,0 МПа [10 кгс/см2] підбуртову втулку, дiаметр 50 мм | шт | 4 |
| 169 | Буртовi втулки дiам. 63 мм для ПЕ труб | шт | 4 |
| 170 | Установлення поліетиленових трійниківдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,1 |
| 171 | Трійники з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 1 |
| 172 | Установлення поліетиленових фасоннихчастин: відводів, колін, патрубків, переходівдіаметром до 110 мм | 10 шт | 0,3 |
| 173 | Муфти з поліетилену діам. 63 мм длятерморезисторного зварювання ПЕ труб | шт | 3 |
| 174 | Труби поліетиленові для подачі холодноїводи РЕ 100 SDR-17(1,0 МПа), зовнішнійдіаметр 90х5,4 мм | м | 0,6 |
| 175 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1467* |
| 176 | Плити днищ ПН15 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 177 | Кільця КС15.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 178 | Кільця КС15.9А залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 179 | Плити покриття 1ПП15-1 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 180 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
|  | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 181 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
| 182 | Н23=0,5 |   |   |
| 183 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
|  | **Монтаж насоса** |   |   |
| 184 | *Улаштування круглих колодязів зі збірного**залізобетону у сухих грунтах* | *10м3* | *0,1707* |
| 185 | Кільця КС20.9 залізобетонні серія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 2 |
| 186 | Плити покриття 1ПП20-2 залізобетоннісерія 3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 187 | Кільця опорні КО6 залізобетонні серія3.900.1-14 випуск 1 | шт | 1 |
| 188 | Скоби ходові | кг | 9,56 |
| 189 | Люк полімерпісчаний, max 16 kn | шт | 1 |
|  | Н23=0,5 |   |   |
| 190 | Фарбування суриком грат, рам, радіаторів,труб діаметром менше 50 мм тощо за дварази | 100м2 | 0,01776 |
| 191 | *Монтаж насоса ЕЦВ 6,3-100* | *шт* | *1* |
| 192 | Двигун МНС 43-8 ЗНР 400v50 hz 3PH 2,2 | шт | 1 |
| 193 | Гідрокомунікаційний вузол - МТК-50 | шт | 1 |
| 194 | Гідравлічна частина без двигуна до насосу | шт | 1 |
| 195 | *Блок керування шафного виконання або**розподільний пункт [шафа], що**установлюється на стіні, висота і ширина**до 600х600 мм* | *шт* | *1* |
| 196 | Шафа керування з регулятором обертів  | шт | 1 |
| 197 | *Шафа [пульт] керування навісна, висота,**ширина і глибина до 1200х600х500 мм* | *шт* | *1* |
| 198 | Кожух охолодження нержавіючий | шт | 1 |
| 199 | *Монтаж муфти сполучної**полівінілхлоридної для контрольного**неброньованого кабеля з мідними жилами**перерізом однієї жили до 2,5 мм2, кількість**жил до 7* | *шт* | *1* |
| 200 | Муфта з'єднувальна | шт | 1 |
| 201 | *Кабель до 35 кВ, що прокладається з**кріпленням накладними скобами, маса 1 м**до 0,5 кг* | *100 м* | *0,32* |
| 202 | Провід ВПП 2,5 - 660 | 1000м | 0,032 |
| 203 | Хомут кабельний СНS-300х8 білі | упаковка | 1 |
| 204 | *Кабель до 35 кВ у прокладених трубах,**блоках і коробах, маса 1 м до 1 кг* | *100 м* | *1* |
| 205 | Проводи, марка ШВВПн, перерiз 2х1 мм2 | 1000м | 0,02 |
| 206 | Проводи силові з полівінілхлоридноюізоляцією з мідною жилою підвищеноїгнучкості, марка ПВЗ, переріз 1,5 мм2 | 1000м | 0,08 |
| 207 | *Труба поліетиленова по основі підлоги,**діаметр до 50 мм* | *100 м* | *0,8* |
| 208 | Труба поліетиленова PEHD PE100, SDR17,p=10 бар, Dу 50 мм | м | 80 |
| 209 | *Підвішування двох грозозахисних тросів**ВЛ 35-500 кВ при довжині анкерного**прогону до 1 км* | *км* | *0,08* |
| 210 | Трос нерж. (7х7) d 8 мм А2 | м | 80 |
| 211 | Тросовий зажим Ду 8 мм нерж. А4 | шт | 10 |
| 212 | Станція насосна І підйому, продуктивністьдо 100 м3/год | Споруда | 1 |
|  | Н1=0,38 |   |   |

1. Учасники процедури закупівлі повинні надати в складі тендерних пропозицій документи, які підтверджують відповідність тендерних пропозицій учасників технічним, якісним, кількісним та іншим вимогам до предмету закупівлі, встановлених замовником (згідно із Додатком 3).

З цією метою, Учасники, до кінцевого строку подання тендерних пропозицій, надають, відповідно до своєї початкової ціни, виконані згідно вимог Додатку №3 наступні документи:

• договірну ціну;

• локальні кошториси;

2. Рівень заробітної плати при визначенні вартості будівництва розраховується відповідно до Порядку розрахунку розміру кошторисної заробітної плати, який враховується при визначенні вартості будівництва об'єктів, затвердженого наказом Міністерства регіонального розвитку, будівництва та житлово-комунального господарства України від 20 жовтня 2016 року № 281, зареєстрованим у Міністерстві юстиції України 11 листопада 2016 року за № 1469/29599 (зі змінами, внесеними наказом Мінрегіону від 27.07.2018 № 196, зареєстрованим у Мін'юсті 16.08.2018 за № 931/32383).

3. Ціна тендерної пропозиції (договірна ціна) учасника повинна формуватися на підставі вартості підрядних робіт, до складу якої включаються прямі, загальновиробничі та інші витрати на будівництво об`єкту, кошторисний прибуток; кошти на покриття адміністративних витрат будівельних організацій; кошти на покриття додаткових витрат, пов’язаних з інфляційними процесами, податки, збори, обов’язкові платежі, встановлені чинним законодавством і не враховані складовими вартості будівництва. Остаточною є цінова пропозиція Учасника із врахуванням всіх податків та зборів.

4. Технічні, якісні характеристики предмета закупівлі повинні передбачати необхідність застосування заходів із захисту довкілля.

Учасник повинен виконати роботи, якість яких відповідає умовам чинного законодавства, нормативно-правовим актам з питань дотримання вимог санітарних норм та охорони навколишнього природного середовища (захисту довкілля).

Під час виконання робіт необхідно застосовувати заходи із захисту довкілля, зокрема:

- не допускати розливу нафтопродуктів, мастил та інших хімічних речовин на ґрунт, асфальтове покриття;

- під час експлуатації автотранспорту викид відпрацьованих газів не повинен перевищувати допустимі норми;

- не допускати складування сміття у несанкціонованих місцях;

- компенсувати шкоду, заподіяну в разі забруднення або іншого негативного впливу на природне середовище.

Для виконання робіт повинні використовуватися якісні матеріали, машини і механізми, які відповідають вимогам діючого природоохоронного законодавства, а також застосовуватися інші необхідні заходи із захисту довкілля.

Засобом документального підтвердження Учасником застосовування зазначених вище заходів із захисту довкілля під час виконання робіт є наданий Учасником гарантійний лист, складений у довільній формі, в якому Учасник гарантує застосування вищезазначених заходів.

5. Учасники закупівлі у складі тендерної пропозиції зобов’язані подати гарантійний лист, що під час виконання робіт згідно розробленого проекту будуть неухильно дотримуватись діючих нормативних документів щодо охорони праці і промислової безпеки у будівництві.

6. Роботи повинні бути виконанні з дотриманням технології виробництва робіт, відповідати вимогам будівельних норм, правилам та стандартам встановленим для виконання такого виду робіт, з метою забезпечення надійності, міцності, стійкості і довговічності конструкцій, монтажу технологічного та інженерного обладнання/матеріалів, про що у складі тендерної пропозиції учасники надають гарантійний лист.

7. Якщо тендерна пропозиція закупівлі Учасника містить не всі види робіт або зміну обсягів та складу робіт згідно з документацією закупівель, ця тендерна пропозиція вважається такою, що не відповідає умовам документації закупівлі, та відхиляється замовником (надати лист-згоду).

8. Учасник повинен виконувати роботи, що передбачені в технічному завданні, з матеріалів, які повинні бути якісними та відповідати вимогам встановлених ДСТУ, ГОСТ, національних стандартів та чинному законодавству. Про що у складі тендерної пропозицій надати гарантійний лист.

9. Усі матеріали та обладнання, що монтуються, повинні бути новими та такими, що не були у використанні, про що учасник надає гарантійний лист у складі своєї тендерної пропозиції.

10. Роботи виконуються на підставі затвердженої проектної документації. Внесення змін до проектної документації, в тому числі зміна технології можлива лише після погодження з автором проекту, про що надається письмова згода.

Примітка:

У разі посилання на конкретні торгівельну марку чи фірму, патент, конструкцію або тип предмета закупівлі, джерело його походження або виробника – вважати або «еквівалент», який відповідає зазначеним технічним характеристикам в проектній документації. В технічному завданні містяться посилання на конкретні марки, виробника, торгові марки оскільки вони визначені проектною документацією, яка пройшла будівельну експертизу (експертний звіт №42-23-ЕП від 25 квітня 2023 року).