

**! Plānotajam iepirkumam pievienotajai tehniskajai specifikācijai ir tikai informatīvs raksturs.  
Informācijai nav nekādu juridisku seku (tiesību un pienākumu) attiecībā uz pasūtītāju un ieinteresētajiem  
piegādātājiem.**

# **TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA**

**Pļaviņu HES hidroagregātu PHA07 un PHA09  
ūdens pārgāznes aizvaru PJ10 remonts**

**Tehniskā specifikācija – 14 lapas**

## 1. Īss objekta un tā tehniskā stāvokļa raksturojums.

Aizvari PJ10 uztur augšas bjefa normālu uzstādīšanas līmeni atz. 72,14 m un nodrošina ūdens novadīšanu caur aizsprostu palu laikā. Manevrēšanu ar aizvaram veic tekošā ūdenī zem spiediena. Aizvara sliekšnis atrodas atz. 62,14 m, rievu augša atz. 75,54 m. Rievas augstums 13,40 m, tās izmēri 2000x700 mm. Atstatums starp rievu un hidroagregātu, asīm 8500 mm. Hidroagregātu PHA03, PHA05 un PHA07 aizvari aprīkoti ar hidraulisku augstuma fiksācijas iekārtu un tos līdz 5 m augstumam var pacelt un nofiksēt ik pēc viena metra. Pārējo hidroagregātu PJ10 aizvari fiksējas tikai 5 m augstumā.

Katrs aizvars PJ10 noslēdz katra laiduma atveri ar laukuma izmēriem 14,0x10,0 m. Aizvara tips - plakans, slidošs. Tā metālkonstrukcija izgatavota no M160 markas tērauda (GOST 6713-53). Aizvara kopējais svars 85 t, tai skaitā 14 t betona balasts.

Aizvara balsta slīdes daļas izgatavotas kā slieces ar kārtaina koka plastika ieliktniem (DSP-B ar teflona piedevu). Lai novērstu aizvara pārvietošanos laiduma garenass virzienā, tam ir astoņi atgriezeniskie ratiņi. Pārvietošanos šķērsass virzienā novērš aizvara lejas bjefa pusē izvietotie sānu riteņi. Vertikālais sānu blīvējums izgatavots no speciāla profila gumijas, kas atrodas aizvara augšas bjefa pusē. Sliekšņa blīvējums ir naža tipa. Tas izgatavots no 20 mm biezas lokšņu gumijas, kas izvietota uz apšuvuma.

Aizvara un satversijas savienošanai aizvara augšā paredzētas aizkabināmās cilpas un galdiņi satversijas vadstieņiem. Attālums starp aizvara piekarēm 10,0 m.

## 2. Darbu apraksts.

PHA07 PJ10 aizvaram:

- atjaunot krāsojumu pilnā apmērā;
- veikt revīziju sānu atbalsta riteņiem, atgriezeniskiem ratiņiem un to remontu;
- naža gumiju un sānu gumiju nomaiņa
- nomainīt kumulatīvo konteineru 1 m garumā.

PHA09 PJ10 aizvaram:

- atjaunot krāsojumu pilnā apmērā;
- metāla konstrukcijām remontā nepieciešams veikt metinājumu šuvju labošanu 3m apjomā;
- veikt revīziju sānu atbalsta riteņiem, atgriezeniskiem ratiņiem un to remontu;
- naža gumiju un sānu gumiju nomaiņa;
- nomainīt un papildus uzstādīt kumulatīvo konteineru 0,5 m apjomā.

## 3. Detalizēts darbu apjoms.

Nr. p.k.	Darbu nosaukums	Mērvien.	Daudzums	Izpildītājs	Būtiskie tehniskie parametri, nosacījumi
1.	Darbu veikšanas projekta izstrāde, saskaņošana. Pielaišana pie darba	kompl.	1	Uzņēmējs	

**PHA07 Ūdens pārgāznes aizvars PJ10**

Nr. p.k.	Darbu nosaukums	Mērvien.	Daudzums	Izpildītājs	Būtiskie tehniskie parametri, nosacījumi
2.	Aizvara PJ10 pārvietošana uz remonta zonu AB LK atklātajā aizvaru glabātuvē un pēc tam uz abrazīvās apstrādes un krāsošanas zonu AB KK aizvaru glabātuvē	gab.	1	Pasūtītājs	
3.	Veikt aizvara uzmērīšanu pirms remonta, mērījumu fiksēt formulārā.	kompl.	1	Uzņēmējs	
4.	Aizvara vadelementu, sānu un naža gumijas blīvējumu un palīgiekārtu demontāža. t.sk. aizvaru augstuma fiksācijas iekārtu.	kompl.	1	Uzņēmējs	Norādīt esošo blīvējumu cietību pēc ShA.
5.	Kumulatīvie konteineri: - P2 sekcijai uzstādīt jaunu konteineru	m	~0,5	Uzņēmējs	Precīzs apjoms nosakāms darbu izpildes laikā pēc fakta
6.	Tīrīt ar abrazīvu aizvara metālkonstrukcijas un vadelementus.	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	
7.	Vizuāli apsekot visas metinājuma šuves un nepieciešamības gadījumā novērst metinājuma šuvju defektus (aptuveni 1 m)	kompl.	1	Uzņēmējs	Ja atrod defektu šuvi piesaistīt NDT II MT un PT līmeņa speciālistu saskaņojot ar Pasūtītāju.
8.	Gruntēt aizvara metālkonstrukcijas un vadelementus	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam
9.	Sagatavot krāsošanai un nokrāsot aizvara virsmas un mezglus.	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam
10.	Aizvaru vadelementu remonts: - slieču remonts un antifrikcijas materiāla nomaiņa (8.gab.); - atgriezenisko ratiņu remonts 8.gab. un to gumijas amortizatoru nomaiņa (16 gab.150×100×70) - sānu riteņu revīzija 6 gab.	kompl.	1	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam Materiāla marka: «ДСП Б» ГОСТ 13913-78
11.	Aizvaru vadelementu montāža, ievērojot rasējumu izmērus. Izmērus fiksēt formulārā.	kompl.	1	Uzņēmējs	

Nr. p.k.	Darbu nosaukums	Mērvien.	Daudzums	Izpildītājs	Būtiskie tehniskie parametri, nosacījumi
12.	Vertikālo un naža gumijas blīvējumu montāža, gumijas blīvējumus piegādā uzņēmējs. (Izmērus fiksēt formulārā). Bojātas nerūsošā tērauda skrūves un uzgriežņus nomainīt ar jauniem tā paša tipa.	kompl.	1	Uzņēmējs	Gumijas blīvējumiem jābūt no viena gabala (nedrīkst būt līmētie savienojumi).
13.	Pārbaudīt aizvaru, nolaižot to rievās. Aizvaram jāslīd pa aizvara rievu bez aizķeršanās vai rāvieniem. Nav pieļaujamas ūdens sūces. Nepieciešamības gadījumā veikt blīvgumiju pieregulēšanu. Pirms nolaišanas rievās pieļaujama blīvgumiju ieziešana ar dabai draudzīgu zieði.	kompl.	1	Uzņēmējs/ Pasūtītājs	Aizvaru sākotnējais sūces stāvoklis tiek fiksēts ar aktu.
14.	Sakārtot, nodot darba vietas.	kompl.	1	Uzņēmējs	
15.	Izpilddokumentācijas iesniegšana.	kompl.	1	Uzņēmējs	
<b>PHA09 Ūdens pārgāznes aizvars PJ10</b>					
16.	Aizvara PJ10 pārvietošana uz remonta zonu AB LK atklātajā aizvaru glabātuvē un abrazīvās apstrādes un krāsošanas zonu AB KK aizvaru glabātuvē	gab.	1	Pasūtītājs	Darba vieta jāiekārto tā lai netraucētu darba veikšanai ārējie faktori.
17.	Veikt aizvara uzmērīšanu pirms remonta, mērījumus fiksēt formulārā.	kompl.	1	Uzņēmējs	
18.	Aizvara vadelementu, sānu un naža gumijas blīvējumu un palīgiekārtu demontāža.	kompl.	1	Uzņēmējs	Norādīt esošo blīvējumu cietību pēc ShA.
19.	Tīrīt ar abrazīvu aizvara metālkonstrukcijas un vadelementus.	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	Virsmas attīrīšanas pakāpe Sa-2.5
20.	Vizuāli apsekot visas metinājuma šuves un novērst metinājuma šuvju un velmējuma defektus (aptuveni šuvēm 2 m, velmējuma/ metinājuma 0,5m <sup>2</sup> )	m	~2	Uzņēmējs	Ja atrod defektētu šuvi piesaistīt NDT II MT un PT līmeņa speciālistu saskaņojot ar Pasūtītāju.
21.	Gruntēt aizvara metālkonstrukcijas un vadelementus	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam

Nr. p.k.	Darbu nosaukums	Mērvien.	Daudzums	Izpildītājs	Būtiskie tehniskie parametri, nosacījumi
22.	Sagatavot krāsošanai un nokrāsot aizvara virsmas un mezglus.	m <sup>2</sup>	~1290	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam
23.	Aizvaru vadelementu remonts: - slieču remonts un antifrikcijas materiāla nomaiņa (8.gab.); - atgriezenisko ratiņu remonts 8.gab. un to gumijas amortizatoru nomaiņa (16 gab.150×100×70) -sānu riteņu revīzija 6 gab.	kompl.	1	Uzņēmējs	Atbilstoši tehniskajās prasībās noteiktajam Materiala marka: «ДСП Б» ГОСТ 13913-78
24.	Aizvaru vadelementu un palīgiekārtu montāža, ievērojot rasējumu izmērus. Izmērus fiksēt formulārā.	kompl.	1	Uzņēmējs	
25.	Vertikālo un naža gumijas blīvējumu montāža gumijās blīvējumus piegādā uzņēmējs (Izmērus fiksēt formulārā).. Bojātas nerūsošā tērauda skrūves un uzgriežņus nomainīt ar jauniem tā paša tipa.	kompl.	1	Uzņēmējs	Gumijas blīvējumiem jābūt no viena gabala (nedrīkst būt līmētie savienojumi).
26.	Pārbaudīt aizvaru, nolaižot to rievā. Aizvaram jāslīd pa aizvara rievu bez aizķeršanas vai rāvieniem. Nav pieļaujamas ūdens sūces. Nepieciešamības gadījumā veikt blīvgumiju pieregulēšanu. Pirms nolaišanas rievās pieļaujama blīvgumiju ieziešana ar dabai draudzīgu zieði.	kompl.	1	Uzņēmējs/ Pasūtītājs	
27.	Sakārtot, nodot darba vietas.	kompl.	1	Uzņēmējs	
28.	Izpilddokumentācijas iesniegšana.	kompl.	1	Uzņēmējs	

**Piezīmes:**

- Revīzija, remonts: ar aizvara mezglu un tā elementu, un iekārtu remontu darbu apjomos tiek saprasts šo iekārtu pilnīga izjaukšana, apskate (pārbaudot kontakta virsmu), tīrīšana – mezgla un tā elementu atbrīvošana no eļļām / smērvielām / krāsas atlikumiem / putekļiem un citiem netīrumiem, pielietojot mehāniskās un / vai fiziskas darbības, pēc nepieciešamības pieslīpēšana, iesmērēšana un / vai eļļas nomaiņa, blīvējuma un / vai blīvslēga un bukšu nomaiņa vai nodrošināšana, mērījuma veikšana (piem., veic kustīgo elementu un spraugu mērījumus), stiprinājuma pārbaude (visu skrūvju spēka pārbaude atbilstoši ražotāja prasībām vai vispār pieņemtajiem standartiem), regulēšana, salikšana un montāža. Pēc revīzijas, remonta vadelementiem (slieces, atgriezeniskie ratiņi un sānu riteņiem) jāgriežas, jākustas brīvi bez papildus piepūles un spēka pielikšanas.

- Visām no jauna uzstādītām iekārtām / detaļām / mezgliem jābūt analogām vai labākām pēc to parametriem, funkcijām un citiem raksturlielumiem pret esošajām iekārtām / detaļām / mezgliem, ja vien nav norādīts citādi vai saskaņots ar Pasūtītāju.
- Katram aizvara mezglam un to elementiem Uzņēmējs sastāda remonta un revīzijas protokolu.
- Darbam drīkst izmantot tikai sertificētus materiālus ar CE marķējumu. Visām iekārtām jābūt sertificētām un jāatbilst spēkā esošo normatīvo aktu prasībām.

- 3.1. Darbu apjoma pozīcijās ir iekļauti arī visi tie darbi, kas tehnoloģiski tieši saistīti ar konkrēto veicamo darbu vai darbu izpildes tehnoloģiju, lai remonta laikā tiktu nodrošināta kvalitatīva darbu izpilde un/vai pēc remonta nodrošinātu drošu atsevišķa mezgla vai konstrukcijas darbību.
- 3.2. Iepriekš norādīto detalizēto darbu apjomu Uzņēmējs nevar uzskatīt par garantētu līguma izpildes laikā. Darbu izpildes apjoms var tiks koriģēts atbilstoši apskāšu un veikto apsekošanas darbu rezultātiem, kā arī ņemot vērā citu projektu realizācijas radīto ietekmi.
- 3.3. Uzņēmējam, veicot darbu izmaksu aprēķinu cenā jāiekļauj visi nepieciešamie materiāli un saistītie darbi, bez kuriem nebūtu iespējama galveno darbu, tehnoloģiski pareiza un spēkā esošajiem normatīviem atbilstoša, veikšana pilnā apjomā, ieskaitot sastatnes, nepieciešamos mērījumus un pārbaudes.

#### **4. Tehniskās prasības darbu izpildei**

##### **4.1. Darba organizācija**

- 4.1.1. Darbu veikšanas projekts jāizstrādā saskaņā ar AS "Latvenergo" Ražošanas virziena kārtību K233 "Darbu, kurus veic darbuzņēmēji Ražošanas objektos, izpildes kārtība".
- 4.1.2. Darbu veikšanas projekts jāiesniedz Pasūtītājam saskaņošanai ne vēlāk kā 3 nedēļas pirms darbu uzsākšanas objektā.
- 4.1.3. Uzņēmējam darbu uzsākšanai vismaz 5 darba dienas iepriekš jāiesniedz pilni darbā iesaistītā personāla saraksti caurlaižu noformēšanai un brigāžu pielaišanai darba vietās atbilstoši kārtībai K233 un AS "Latvenergo" Caurlaižu režīma noteikumiem. Līdz darbu uzsākšanai objektā Uzņēmēja personālam ir jābūt veiktai instruktāžai no Pasūtītāja puses.
- 4.1.4. Organizatoriskie pasākumi un pielaišana pie darba veicama atbilstoši AS "Latvenergo" kārtībai K233 "Darbu, kurus veic darbuzņēmēji Ražošanas objektos, izpildes kārtība" un AS "Latvenergo" caurlaižu režīma noteikumiem NOP 020. Šie noteikumi Uzņēmējam ir saistoši visā darbu veikšanas procesā. Uzņēmējam saistošā dokumentācija ir pieejama <https://latvenergo.lv/lv/par-mums/saistosie-dokumenti-darbuizpildei>.
- 4.1.5. Uzņēmējam ir jāievēro visi uz izpildāmo darbu attiecināmie Latvijas Republikā spēkā esošie Likumi, MK noteikumi, standarti (ISO, IEC, LVS, LEK), instrukcijas un citi noteikumi un prasības šo darbu veikšanai, tai skaitā LEK 025 "Drošības prasības, veicot darbus elektroietaisēs", LEK 037 "Drošības prasības, veicot darbu hidroelektrostaciju hidrotehniskajās būvēs un hidroietaisēs", MK noteikumi Nr.1041 "Noteikumi par obligāti piemērojamo energostandartu, kas nosaka elektroapgādes objektu ekspluatācijas organizatoriskās un tehniskās drošības prasības", MK noteikumi Nr. 238. "Ugunsdrošības noteikumi", MK noteikumi Nr. 359. "Darba aizsardzības prasības darba vietās", MK noteikumi Nr. 372 "Darba aizsardzības prasības, lietojot individuālos aizsardzības līdzekļus". Likumu "Par bīstamo iekārtu tehnisko uzraudzību", Likumu "Par piesārņojumu" un "Atkritumu apsaimniekošanas likums". MK noteikumi Nr. 526 "Darba aizsardzības prasības, lietojot darba aprīkojumu", MK Nr. 143 "Darba aizsardzības prasības, strādājot augstumā". Visi noteikumi un prasības Uzņēmējam ir saistošas veicot darbus.

- 4.1.6. Uzņēmējam ir jānodrošina Pasūtītāja tehnisko uzraugu un vadošo tehniskā personāla droša piekļuve remontējamajam objektam tā apskatei un kvalitātes kontrolei.
- 4.1.7. Pasūtītājam ir tiesības apturēt darbu izpildi, ja konstatēti rupji drošības vai iekšējās kārtības noteikumu pārkāpumi, kas apdraud strādājošo veselību, darbā esošās iekārtas drošību, vai var radīt materiālus zaudējumus, kā arī ja ir noticis nelaimes gadījums. Pasūtītājs patur sev tiesības vainīgajām personām noņemt caurlaidi un izraidīt tās no darba vietas bez tiesībām atgriezties tajā. Ja vainīgajām personām tiek atļauts turpināt darbus, tad šīm personām papildus ir jāiziet arī atkārtota Darbuuzņēmēju instruktāža AS "Latvenergo".
- 4.1.8. Pasūtītājs saskaņā ar kārtību K162 "Tehniskās dokumentācijas noformēšanas, nodošanas un izmantošanas kārtība HES Tehniskās vadības funkcijas tehniskajos arhīvos", nodrošina Uzņēmējam iespēju iepazīties ar remontējamā objekta dokumentāciju, kāda ir pieejama HES tehniskajā arhīvā un nepieciešama darbu izpildei.
- 4.1.9. Darbuuzņēmēja mehānismu, elektroiekārtu pieslēgšanai vai citu resursu izmantošanai darbuuzņēmējam ir jāiesniedz vēstule, norādot tehniskos parametrus (elektriskā jauda (kW), spiestā gaisa padeve (m<sup>3</sup>) u.c.) un atbildīgos par pieslēdzamo iekārtu tehnisko stāvokli (saskaņā ar kārtību K233). Vēstule tiek iesniegta projekta vadītājam. Lēmumu par atļauju mehānismu, elektroiekārtu pieslēgšanai vai citu resursu izmantošanai pieņem Ražošanas objekta vadītājs.
- 4.1.10. Ja darbu veikšanai tiek ierīkota pagaidu elektroietaise un tā tiek pieslēgta AS "Latvenergo" elektroietaisēm, Darbuuzņēmējam jāiesniedz informācija (saskaņā ar kārtību K233) par elektroietaisē atbildīgo personu (vārds, uzvārds, elektrodrošības grupa (vismaz Cz grupa, bet ārvalstu darbuuzņēmējiem atbilstoša elektrotehniskā kvalifikācija, par ko atbild Darbuuzņēmējs), mobilā telefona numurs), kā arī tehniskā informācija: nepieciešamās slodzes lielums (kW), ievada aizsargierīces nominālā strāva (A), spriegums (V), fāžu skaits.
- 4.1.11. Pasūtītājs norāda pieslēguma vietu montāžas iekārtai. Nav pieļaujams veikt patvaļīgu pieslēgšanos Pasūtītāja elektroietaisēm iepriekš nesaskaņotās pieslēguma vietās. Pieslēgumam nepieciešamo remontsadali un kabelus sadales un pārējos materiālus nodrošina Uzņēmējs. Par remontsadali, patērētāju pievienošanu, pieslēgtajiem kabeliem un patērētāju tehnisko stāvokli atbild Uzņēmējs, nozīmējot atbildīgo par elektroiekārtām. Pasūtītājs patur tiesības atslēgt remontsadali no sprieguma, ja pieslēgto līniju un patērētāju tehniskais stāvoklis neatbilst noteikumiem vai pieslēgums izveidots patvaļīgi.
- 4.1.12. Remonta gaitas pārraudzībai un analīzei Pasūtītājs rīko projekta sanāksmes, kurās pārbauda laika grafika izpildi, saskaņo atsevišķas grafika izmaiņas un tehniskos risinājumus. Dienu pirms plānotās projekta sanāksmes Uzņēmējs iesniedz Pasūtītāja projektu vadītājam projekta progresu ziņojumu, kurā norāda paveiktos darbus, darbus, kas ir izpildē un darbus, kurus turpmākajās divās nedēļās plāno uzsākt/paveikt, kā arī norāda citu aktuālo informāciju. Progresu ziņojumam jābūt izstrādātam veidā, lai Pasūtītājs spētu izvērtēt progresu atbilstību līguma laika grafikam un plānotajam progresam. Grafika kavēšanās gadījumos Pasūtītājam ir tiesības pieprasīt Uzņēmējam paskaidrojumus un pasākumu izpildi, kas nodrošina kavējumu kompensāciju un beigu termiņa ievērošanu. Uzņēmējam šo prasību izpilde ir obligāta.
- 4.1.13. Nepieciešamības gadījumā Uzņēmējs darbu izpildi var plānot arī vakara maiņās un brīvdienās, bet darbu etapu pieņemšanu un kvalitātes kontroli, kā arī citu jautājumu risināšanu, kuros jāiesaista Pasūtītāja personāls jāplāno un jāveic darba dienās, darba laikā.
- 4.1.14. Uzņēmējs nodrošina ar:

- Kvalitatīvai darbu izpildei nepieciešamajiem instrumentiem, mēraparātiem, iekārtām, materiāliem un mehānismiem, sastatnēm, palīgiekārtām pietiekamā daudzumā un ir pilnībā atbildīgs par šo ierīču tehnisko stāvokli;
- Visiem nepieciešamajiem sagatavošanās darbiem, tai skaitā arī materiāliem objektā izvietoto iekārtu noseģšanai, tīrīšanai;
- Pielietoto materiālu izmantošanu atbilstoši tehnisko prasību aprakstam un to pielietojumam.
- Pielietoto materiālu saskaņošanu, veicot Darba veikšanas projekta izstrādi;
- Visu materiālu, konstrukciju transportēšanu, tai skaitā demontēto materiālu un izlietotā abrazīva savākšanu un aizvešanu no objekta uz utilizācijas vietu;
- Visiem nodotajā darba zonā darbam nepieciešamajiem drošības nožogojumiem, remonta platformām, tiltiņiem, sastatnēm, brīdinošajām zīmēm un drošības un aizsardzības līdzekļiem (inventāru uzstāda un pārbauda Uzņēmējs).
- Informācijas plāksnēm ar šādu informāciju: ģenerāluzņēmēja nosaukums, apakšuzņēmēja nosaukums, veicamais darbs, atbildīgā darbu vadītāja vārds, uzvārds, mobilā telefona numurs (saskaņā ar kārtību K233 “Darbi, kurus veic darbuuzņēmēji Ražošanas objektos, izpildes kārtība”).

#### **4.2. Darba vietas sagatavošana, vides un darba aizsardzības prasības**

4.2.1. Visiem pielietojamajiem materiāliem, iekārtām un tehnoloģijām jāatbilst LVS, ISO, IEC vai līdzvērtīgiem standartiem un jāatbilst Latvijā spēkā esošiem Ministru Kabineta noteikumiem, standartiem un citām normām.

#### **4.2.2. Prasības vides aizsardzībai**

Lai netiktu nodarīts kaitējums videi vai tas būtu iespējami mazāks Uzņēmējam jānodrošina pārdomātu un apkārtējo vidi saudzējošu darba metožu izvēli un darbu veikšanu objektā, ņemot vērā sekojošus vides riska faktoros:

##### **4.2.2.1. Ķīmiskās vielas un maisījumi:**

- Visām objektā izmantojamām ķīmiskajām vielām un maisījumiem objektā jābūt pieejamām atbilstošām drošības datu lapām (turpmāk DDL);
- Darbu realizācijas gaitā, veicot darbības ar ķīmiskajām vielām un maisījumiem, jāievēro DDL noteiktie ķīmisko vielu iedarbības raksturojumi, drošības, uzglabāšanas, vides aizsardzības un atkritumu apsaimniekošanas prasības;
- Objektā jānodrošina ķīmisko vielu un maisījumu uzskaiti, norādot ķīmiskās vielas vai maisījuma nosaukumu, daudzumu, klasifikāciju un marķējumu;
- Izvērtējot objektā vienlaicīgi esošo ķīmisko vielu un maisījumu apjomu, paredzēt materiālus iespējamo noplūžu (tvertņu bojājumi, tehnikas un aprīkojuma defekti) lokalizēšanai un savākšanai (absorbenti, bonas u.c. līdzekļi), kā arī preventīvos pasākumus ķīmisko vielu un maisījumu uzglabāšanas laikā.
- Konstatējot ķīmiskās vielas un/vai maisījuma noplūdi, Uzņēmējs nekavējoties organizē noplūdes cēloņa novēršanu, lokalizē piesārņojuma tālāku izplatīšanos un negatīvās ietekmes uz apkārtējo vidi mazināšanu.
- Uzņēmējam DVP jāiekļauj informācija par plānotajiem lokalizēšanas un savākšanas materiālu veidiem un apjomiem.

##### **4.2.2.2. Atkritumi:**

Atkritumu apsaimniekošanu veikt saskaņā ar Atkritumu apsaimniekošanas likuma prasībām. Atkritumus klasificēt atbilstoši 2011.gada 19.aprīļa Ministru kabineta noteikumu Nr. 302 “Noteikumi par atkritumu klasifikatoru un īpašībām, kuras padara atkritumus bīstamus” prasībām.



- Katru dienu Uzņēmējam objektā jānodrošina būvniecības, sadzīves, bīstamo, atkritumu dalīta savākšana marķētos konteineros, kuru izvietojums saskaņots ar Pasūtītāju. Uzņēmējs organizē to savlaicīgu izvešanu.
  - Uzņēmējs nodrošina bīstamo atkritumu dalītu savākšanu pēc to veida (eļļas, izlieto ķīmisko vielu un maisījumu iepakojumus, absorbentus, šķīdinātājus, attaukotājus u.c.) atbilstoši DDL un atkritumu klasifikatorā norādītām īpašībām. Nav pieļaujama atkritumu sajaukšana ar citiem materiāliem vai atkritumiem, kuri atbilst citai atkritumu klasei. Aizliegts sajaukt bīstamos atkritumus, kas atbilst dažādām bīstamo atkritumu klasēm, tāpat aizliegts sajaukt bīstamos atkritumus ar ražošanas un sadzīves atkritumiem. Elektroniskie un elektriskie atkritumi jāsavāc atsevišķi no citiem atkritumu veidiem.
  - Atkritumu konteineriem jābūt marķētiem, norādot atkritumu nosaukumu un bīstamības simbolus (bīstamajiem atkritumiem), to izvietojums saskaņojams ar Pasūtītāju.
  - Uzņēmējs periodiski organizē būvniecības un bīstamo atkritumu utilizēšanu, tos nododot licencētam bīstamo atkritumu apsaimniekotājam, atbilstoši normatīvajos aktos noteiktajām prasībām:
    - Bīstamo atkritumu uzskaitē, īslaicīgā uzglabāšana, iepakojšana, marķēšana un izvešana no būvlaukuma tiek organizēta atbilstoši 2021.gada 1.jūlija MK noteikumiem Nr.113 “Atkritumu un to pārvaldījumu uzskaites kārtība”, 2011.gada 19.aprīļa MK noteikumu Nr.301 “Noteikumi par azbesta un azbesta izstrādājumu ražošanas radīto vides piesārņojumu un azbesta atkritumu apsaimniekošanu” IV nodaļas un 2011.gada 21.jūnija MK noteikumu Nr.485 “Atsevišķu veidu bīstamo atkritumu apsaimniekošanas kārtība” III nodaļas prasībām.
    - Būvniecības atkritumu uzskaitē un izvešana no būvlaukuma tiek organizēta atbilstoši 2021.gada 1.jūlija MK noteikumu Nr.113 “Atkritumu un to pārvaldījumu uzskaites kārtība” prasībām.
- 4.2.3. Darbu izpildes laikā Uzņēmējs nedrīkst pieļaut ķīmisko vielu/ maisījumu, bīstamo un sadzīves atkritumu nonākšanu vidē, kā arī darbu izpildē ievēro un veic preventīvos pasākumus šāda riska mazināšanai.
- 4.2.4. Uzņēmējam DVP jāiekļauj informācija par objektā pieejamajiem materiālu veidiem un apjomiem, ko var pielietot iespējamo nevēlamo notikumu lokalizēšanas un piesārņojuma savākšanas darbos.
- 4.2.5. Uzņēmējs ir pilnībā atbildīgs, ieskaitot atbildību par visiem tā piesaistītiem apakšuzņēmējiem, par Pasūtītāja normatīvajos dokumentos noteiktajām prasībām un Latvijas Republikas normatīvajos aktos noteikto vides aizsardzības prasību ievērošanu.
- 4.2.6. Uzņēmējs periodiski iesniedz Pasūtītājam un izpilddokumentācijai pievieno bīstamo atkritumu reģistrācijas kartes-pavadzīmes un iesniedz Valsts vides dienesta reģionālās vides pārvaldes izsniegtās atļaujas, šai firmai apsaimniekot attiecīgos bīstamos atkritumus, kopiju, kā arī iesniedz būvniecības atkritumu pārvaldīšanas reģistrācijas kartes-pavadzīmes. Gadījumā, ja veicot darbus, bīstamo atkritumu un būvniecības atkritumu nebija, Uzņēmējs Izpilddokumentācijai pievieno izziņu (1 eksemplārā) par bīstamo un būvniecības atkritumu neesamību.
- 4.2.7. Veicot darbus, kuru procesā izdalās putekļi vai metināšanas aerosoli, Uzņēmējam jānodrošina vietējā putekļu un gāzu nosūkšana, nepieļaujot apkārtējā gaisa un blakus esošo iekārtu piesārņošanu. Nepieciešamības gadījumos blakus esošā iekārta jānosedz, jāveic piesārņotās iekārtas tīrīšana. Tas pats attiecas uz mazgāšanu ar dažādiem šķidrumiem.
- 4.2.8. Metāla atkritumus (lūžņus), ievērojot K248 “Kārtība melno un krāsaino metāla atgriezumam un lūžņu iegūšanai un realizācijai AS "Latvenergo"”, Uzņēmējs no darba

vietām pēc to demontāžas nogādā uz Pasūtītāja norādītu vietu HES teritorijā un ar aktu nodod tehniskajam uzraugam. Metāllūžņiem ir jābūt sašķirotiem (atsevišķi melnais metāls, alumīnijs, varš). Būvgruži un citi demontāžas atkritumi jāizved utilizācijai.

- 4.2.9. Atjaunošanas remonta darbu izpildē nav pieļaujama azbestu saturošu materiālu izmantošana.
- 4.2.10. Tvertnēm, kurās tiek uzglabāti ugunsbīstami maisījumi (tai skaitā 1m<sup>3</sup> konteineri eļļai) jābūt aprīkotām ar papildus šķidrums uztveršanas vannām zem tvertnēm, šķidrums uztverei noplūdes gadījumos.
- 4.2.11. Veicot darbus Uzņēmējam jārēķinās ar sekojošiem fizikāliem, mehāniskiem, un fiziskiem darba vides riska faktoriem – elektrobīstamība, troksnis, vibrācija, elektromagnētiskais lauks, apgaismojums, celšanas mehānismi, kustībā esoši mehānismi, traumatisma riska faktori (nokrišana no 1,5m un lielāka augstuma; instrumentu un iekārtu uzkrāšana uz cilvēkiem vai darbā esošas elektroietaisies), fiziska pārpūle; ķīmiskie darba vides riska faktori - ogļūdeņraži un to savienojumi (eļļas, šķīdinātāji, krāsas).
- 4.2.12. Objektā pastāv riska iespējamība, ka Uzņēmēja personālam darba vietā var būt saskarsme ar azbestu, azbesta šķiedrām, putekļiem vai azbestu saturošu materiāla putekļiem (azbesta radīts risks).

Ja darbu izpildes laikā Uzņēmējs konstatē, ka darbi veicami saskarsmē ar azbestu, azbesta šķiedrām, putekļiem vai azbestu saturošu materiāla putekļiem, tas nodrošina darba vietu pārbaudi, lai apstiprinātu vai noraidītu iespējamo saskarsmi ar azbestu, t.i. uzņēmējs nodrošina azbesta radītā riska novērtēšanu un pirmreizējos azbesta šķiedru ekspozīcijas mērījumus darba vides gaisā (azbesta šķiedru daudzums noteiktā gaisa tilpuma vienībā (šķiedras/cm<sup>3</sup>)) darba vietā.

Uzņēmējam ir jāievēro darba aizsardzības prasības darbā ar azbestu, lai aizsargātu nodarbināto drošību un veselību pret risku, kas rodas vai var rasties, darba vietā saskaroties ar azbesta vai azbestu saturošu materiāla putekļiem atbilstoši Latvijas Republikas normatīvo aktu prasībām (t.sk. Darba aizsardzības prasības darbā ar azbestu, MK noteikumi Nr. 852, Rīgā, 12.10.2004.; Darba aizsardzības prasības saskarē ar ķīmiskām vielām darba vietās, MK noteikumi Nr. 325, Rīgā, 15.05.2007.; Darba aizsardzības prasības saskaroties ar kancerogēnām vielām darba vietās, MK noteikumi Nr.803, Rīgā, 29.09.2008.) un Eiropas Parlamenta un Padomes Regulām un Direktīvām.

### **4.3. Darbu izpilde (tehniskās prasības, tehnoloģijas, kritēriji, t.sk. prasības materiāliem)**

- 4.3.1. Prasības pretkorozijas aizsardzības darbiem:
  - 4.3.1.1. Aizvaru un to daļu tīrīšana ar smiltīm nav pieļaujama, jāizmanto sertificēti abrazīvie materiāli. Abrazīvam uzrādīt procentuālo ķīmisko sastāvu. Silīcijs nesaistītā formā tajā nedrīkst pārsniegt 1%.
  - 4.3.1.2. Abrazīvam jāiesniedz atbilstības deklarācija un sertifikāts.
  - 4.3.1.3. Pieļaujama aizvaru virsmu tīrīšana izmantojot lāzera tīrīšanas iekārtas, nodrošinot 4.3.1.6. punktā minētās prasības. Uzņēmējs iesniedz pasūtītājam krāsas ražotāja rakstisku apliecinājumu, ka konkrētajā objektā pieļaujama šāda virsmas attīrīšana un sagatavošana krāsošanai un tas neietekmēs krāsas ražotāja piedāvātās krāsošanas shēmas kvalitāti kā arī kalpošanas laiku.
  - 4.3.1.4. Krāsai jāiesniedz atbilstības deklarācija un sertifikāts.
  - 4.3.1.5. Krāsošanai izmantot 15 un vairāk gadu kalpošanas laika (ilgums) shēmu atbilstoši ISO 12944-5:2020 noteikumiem (laika diapazons (H)).
  - 4.3.1.6. Krāsošanas shēmai jābūt dokumentāli saskaņotai ar krāsošanas materiāla ražotāju. Metāla virsmas pirms krāsošanas jāgatavo līdz Sa 2,5 pakāpei vai atbilstoši krāsu ražotāja prasībām ja tās ir stingrākas.

- 4.3.1.7. Virsmas krāsot ar epoksīda krāsām 3 kārtās - grunts slānis un 2 krāsas slāņi - kopējais sausā slāņa biezums ne mazāks kā 400 μm (vai cits ar krāsu ražotāju saskaņots biezums, bet ne mazāks par 400 μm). Papildus, aizvara ārējām virsmām izņemot sekciju apakšējo (horizontālo) malu, kā pēdējo krāsot poliuretāna (PU) slāni.
- 4.3.1.8. Krāsošanas shēmā izmantot krāsas ar atšķirīgiem toņiem katram krāsas slānim (jānodrošina vizuālā izsekojamība).
- 4.3.1.9. Virsējā krāsas slāņa tonis sarkani brūns, RAL 3013.
- 4.3.1.10. Pirms katra krāsas slāņa uzklāšanas Uzņēmējs sagatavoto virsmu uzrāda Pasūtītājam. Aizliegts uzsākt krāsošanas darbus bez tehniskā uzrauga atļaujas.
- 4.3.2. Aizvara PJ10 slieču remontā antifrikcijas materiālu ДСП-Б nomainīt vai aizvietot ar līdzvērtīgu vai labāku materiālu, saskaņojot ar Pasūtītāja tehnisko uzraugu.
- 4.3.3. Aizvara PJ10 atgriezenisko ratiņu riteņu un sānu riteņu remontā bukšu ДСП-Б aizvietot ar līdzvērtīgu vai labāku materiālu, saskaņojot ar Pasūtītāja tehnisko uzraugu. Pēc remonta tos jāspēj brīvi pagriezt ar brīvu roku spēku.
- 4.3.4. Pirms krāsošanas metālkonstrukcijām jābūt ar neasām (noapaļojuma rādiuss 2-3mm) šķautnēm. Iespiedumiem, iegriezumiem, bedrītēm metāla virsmās jābūt noapaļotiem, pieslīpētiem. Uz metāla virsmām nedrīkst būt velmējuma un cita veida atslāņojumi, metināšanas šļakatas. Krāsošanai neparedzētiem mezgliem, virsmām un detaļām (piemēram, skrūvju vītnes utml.) jābūt pasargātiem no nokrāsošanas.
- 4.3.5. Metināšanas darbiem piesaistīt sertificētu metinātāju, kas sertificēts vismaz atbilstoši LVS EN ISO 9606-1.
- 4.3.6. Gumijas blīvējumu profiliem cietības klase 65 ±3 ShA, krāsa melna. Nepieciešama iesniegt atbilstības deklarācijas un gumijas profilu tehnisko datu lapas.
- 4.3.7. Montāžas laikā ir pieļaujams lietot tās pašas skrūves un uzgriežņus, bet tiem jābūt pārbaudītiem un bez defektiem. Skrūvju un uzgriežņu vītnes pārtīrītas (tai skaitā vītņu urbumus), kalibrēt ar vītņu ripām vai vītņu urbjiem. Bojātās skrūves un uzgriežņus nomainīt ar jauniem tā paša tipa, saskaņojot ar Pasūtītāju.

#### **4.4. Kvalitātes kontrole**

- 4.4.1. Darba veikšanas projekta (DVP) sastāvā jāiekļauj apraksts par nepieciešamajiem kvalitātes nodrošināšanas pasākumiem, kas darbus uzraugošajiem Pasūtītāja pārstāvjiem ļautu secīgi un iespējami objektīvi izvērtēt katras darbu stadijas kvalitāti. Darbu kvalitātes kontrole ietver: darbu veikšanas dokumentācijas, piegādāto izstrādājumu un mehānismu, ierīču un mehānismu sākotnējo kontroli; atsevišķu darbu operāciju vai darba procesu tehnoloģisko kontroli; pabeigtā (nododamā) darba veida (konstrukciju elementa) noslēguma kontroli.
- 4.4.2. Visu izpildāmo darbu kvalitātes kontroli patstāvīgi un pastāvīgi veic un to nodrošina Uzņēmējs, kā arī nozīmē atbildīgos par darbu izpildi nepieciešamā skaitā. Objektā pastāvīgi jāatrodas personai, kas pārzina veicamos darbus.
- 4.4.3. Paralēli izpildāmo darbu apjomu un to izpildes kvalitāti vērtē atbildīgais Pasūtītāja pārstāvis un viņa pieaicinātie speciālisti.
- 4.4.4. Tieši pirms pretkorozijas apstrādes uzsākšanas Darbuuzņēmējs demontē aizvara vadelementus, sānu un naža gumijas blīvējumu, kā arī aizvara palīgiekārtas (hidrauliskā stacija un citas Pasūtītāja norādītās iekārtas). Uzņēmējs ir atbildīgs par blakus esošo konstruktīvo elementu un/vai iekārtu nodrošināšanu pret putekļiem, būvgružiem, krāsas pilieniem u.c. netīrumiem, kas var rasties darbu laikā, tai skaitā ir jānodrošinās pret gružu nokļūšanu ūdenskrātuvē. Blakus esošām konstrukcijām un iekārtā, kas netiek apstrādātas, ir jābūt pasargātām darbu veikšanas laikā, tās ietinot vai aizklājot cietā aizsargapvalkā. Gadījumā, ja pretkorozijas apstrādes laikā tiek bojātas blakus esošās konstrukcijas un / vai iekārtas, kas nav pakļautas pretkorozijas apstrādei, tad Uzņēmējs pilnībā uzņemas atbildību un novērš radītos zaudējumus Pasūtītājam un / vai trešajām

personām. Uzņēmējs pilnībā nosedz aizvara glabātuves jumta daļu, izmantojot cieta materiāla nosedzošos pārklājumus kā, piemēram, koksnes (OSB un finiera), metāla vai plastikāta materiālus. Aizvara glabātuve jāizolē no apkārtējās vides, lai nepieļautu abrazīva, tai skaitā krāsas nokļūšanu ārpus darba zonas. Starp nosedzošām plāksnēm jāizveido hermētiskums, piemēram, aizpūšot ar industriālām putām vai hermētiķi. Noslēgtajā darba zonā jebkurā vietā jāuztur mākslīgs (ja nevar nodrošināt dabisko) apgaismojums. Apgaismojuma līmeni ne zemāk par 500 luksiem. Noslēgtajā darba zonā jānodrošina piespiedu gaisa filtrēta apmaiņa, kad tiek veikti krāsošanas darbi uzreiz pēc metālkonstrukciju apstrādes izmantojot abrazīvos materiālus. Jebkurus krāsošanas darbus drīkst uzsākt un/vai atsākt pēc Pasūtītāja atļaujas.

- 4.4.5. Uzņēmējam par saviem līdzekļiem jānovērš defekti konstrukcijām un mehānismiem/iekārtām, kas radušies Darbu izpildes rezultātā. Defekti konstrukcijām jānovērš atbilstoši apkārt esošajām konstrukcijām (materiāls, krāsa u.tml.), bet bojātie mehānismi/iekārtas jāšaremontē vai jānomaina ar līdzvērtīgiem, iepriekš saskaņojot ar Pasūtītāju.
- 4.4.6. Uzņēmējs veic iekārtu/mehānismu pārbaudi atbilstoši spēkā esošajiem normatīvajiem dokumentiem, ražotāja instrukcijām.
- 4.4.7. Visas pārbaudes un mērījumus veic kvalificēts Uzņēmēja personāls ar sertificētiem mērinstrumentiem vai piesaistītām speciālistiem. Pārbaudes jāveic Pasūtītāja tehniskā uzrauga klātbūtnē, pārbaudžu protokolus paraksta (saskaņo) tehniskais uzraugs.
- 4.4.8. Pēc abrazīvās apstrādes Uzņēmējs veic metālkonstrukcijas metināto savienojumu pārbaudi uz plaisām, izmantojot un piesaistot sertificētu/-s NDT II līmeņa speciālistu/-s pēc PT un MT metodes. Gadījumā, ja tiek konstatētas plaisas, Uzņēmējs veic bojātās šuves atjaunošanu. Pēc atjaunošanas metinātās šuves ir jāpārbauda atkārtoti NDT II līmeņa speciālistam pēc MT un PT metodes.
- 4.4.9. Uzņēmējs sagatavoto virsmu pirms krāsošanas uzrāda Pasūtītājam. Gadījumā, ja Uzņēmējs neinformēs un nepieaicinās tehnisko uzraugu virsmas uzrādīšanai, tad tehniskajam uzraugam ir tiesības likt atkārtoti sagatavot virsmu apstrādei un tml., lai varētu pārbaudīt veikto darbu kvalitāti.
- 4.4.10. Attīrītās virsmas kvalitātes pārbaudes veic, vizuāli salīdzinot attīrīto virsmu ar paraugiem standartkatalogā un pēc LVS EN ISO 8501-1 . Virsmas pārbaudi veic tehniskā uzrauga klātbūtnē, rezultātus fiksējot aktā.
- 4.4.11. Krāsošanas laikā jāfiksē laika apstākļi, jāraksta laika apstākļu dienasgrāmata un jā sastāda pretkorozijas darbu kvalitātes kontroles akti, dienasgrāmatu saskaņot ar Pasūtītāju.
- 4.4.12. Krāsas saķeres stiprību jāpārbauda gan pret pamatmetālu, gan starp krāsu slāņiem. Uzņēmējs veic pārbaudi tad, kad krāsojums ir nožuvis un sacietējis atbilstoši pēc krāsas ražotāja noteiktās shēmas. Krāsas saķeres stiprību mēra uz aizvara pamatmetāla, Pasūtītājā norādītajās vietās. Krāsas saķeres stiprību mēra, izmantojot LVS EN ISO 4624:2016 paredzēto testu uz atraušānu. Saķeres stiprībai ir jābūt vismaz 5 MPa. Jāveic vismaz 6 mērījuma punkti. Gadījumā, ja kaut viens mērījuma punkts nesasniedz minimālo stiprības vērtību (PKA tiek atjaunota 0.1m2 ietvaros), tad tiek atkārtots tests pēc viena tekošā metra pēc Pasūtītāja izvēlēta virziena. Ja otro reizi netiek sasniegta minimālā stiprības vērtība, tad pretkorozija jāatjauno visā plaknē pēc sākotnējās tehnoloģijas, kurā tika veikts tests.
- 4.4.13. Nožuvušās krāsas kārtas biezumu kontrolē pēc katra slāņa uzklāšanas un visai krāsojuma sistēmai. Krāsojuma biezuma kontroli veic viens punktmērījums uz katru 1 m2 plaknes. Biezumu jākontrolē ar kalibrētu (pēdējā gada laikā) krāsojuma biezuma mērītāju tehniskā uzrauga klātbūtnē. Katrs punktmērījums ir trīs krāsojuma biezumu mērījumu vidējā vērtībā, kas veiktas 25 mm attālumā novietotos punktos. Nolasījums ir jāreģistrē. Reģistrētie dati jāuzglabā un jāiesniedz tehniskajam uzraugam pēc

pieprasījuma. Uzņēmējs ievēro 80/20 nosacījumu t.i. minimālais nosacījums: 80% no visiem krāsas biezuma mērījumiem jābūt vienādiem vai lielākiem par nominālo sausā krāsas slāņa biezumu, bet neviens no atlikušajiem 20% mērījumiem nevar būt zemāks par 80% un lielāks par 120 % no nominālā sausā krāsas slāņa biezuma.

#### **4.5. Tehniskā dokumentācija**

- 4.5.1. Tehniskā dokumentācija ir visa veida gan papīra, gan elektroniskā formā Uzņēmēja izstrādātā un Pasūtītājam iesniedzamā dokumentācija, kas saistīta ar līguma darbu izpildi, tajā skaitā: darbu veikšanas projekts, izpilddokumentācija, atskaites, rasējumi, segto darbu akti u.c.
- 4.5.2. Uzņēmēja iesniedzamajai dokumentācijai jābūt latviešu valodā, ja ar Pasūtītāju nav saskaņots savādāk. Pielietoto iekārtu un materiālu specifikācijas, datu lapas, iekārtu ražotāju rūpnīcas instrukcijas pieļaujams iesniegt angļu valodā.
- 4.5.3. Izpilddokumentācijā ietilpst:
  - 4.5.3.1. Mezglu defektācijas akti, darbu izpildes akti, segto darbu akti, nozīmīgo konstrukciju pieņemšanas akti, formulāri, mērījumu un pārbaužu protokoli, tehnisko risinājumu izpildes dokumentācija, shēmas, rasējumi;
  - 4.5.3.2. Izpildshēmām un izpildrasējumiem (papīra un rediģējamā \*.dwg formātā);
  - 4.5.3.3. Uzstādīto iekārtu/materiālu specifikācijas, datu lapas, instrukcijas;
  - 4.5.3.4. Akti par metāllūžņu un demontētās iekārtas nodošanu pasūtītājam;
  - 4.5.3.5. Pretkorozijas aizsardzības darbu kvalitātes kontroles akti, laika apstākļu dienasgrāmata;
  - 4.5.3.6. Pielietoto materiālu un iekārtu ekspluatācijas īpašību deklarācijas, ja uz šiem materiāliem attiecināma Eiropas Parlamenta un Padomes 2011.gada 9.marta Regula Nr. 305/2011. Regula 305/2011 ir attiecināma uz būvizstrādājumiem, kuriem ir piemērojamas saskaņotās tehniskās specifikācijas, tas ir, saskaņotie standarti vai Eiropas novērtējuma dokumenti.
  - 4.5.3.7. Citi dokumenti, kas apliecina kvalitatīvu darbu izpildi, raksturo piegādātās iekārtas un materiālus, kas apliecina tehniskās specifikācijas prasību izpildi.
  - 4.5.3.8. Dokumenti par atkritumu apsaimniekošanu tai skaitā kartes – pavadzīmes / izziņas par bīstamajiem atkritumiem un to pārvadāšanu.
- 4.5.4. Visa punktā 4.5.1. uzskaitītā dokumentācija Uzņēmējam jāiesniedz 2 (divos) eksemplāros, no kuriem viens drukātā un viens elektroniskā (PDF formāts) veidā failu apmaiņas resursā (<https://ftpprod.latvenergo.lv>), kas noformēta saskaņā ar Pasūtītāja prasībām par tehniskajos arhīvos nododamo dokumentu noformēšanas kārtību K162 „Tehniskās dokumentācijas noformēšanas, nodošanas un izmantošanas kārtība HES Tehniskās vadības funkcijas tehniskajos arhīvos”.
- 4.5.5. Rasējumiem, shēmām, plāniem utt., jābūt izstrādātiem atbilstoši LVS 1046:2017 prasībām. To elektroniskā forma (\*.dwg formātā) jāizstrādā un jāiesniedz Pasūtītājam atbilstoši 4.5.4.punktam. Pārējā elektroniski iesniedzamā dokumentācija (piemēram DVP) tiek iesniegta “serchable” .pdf formātā.
- 4.5.6. Pēc noformēšanas, ar Pasūtītāju saskaņotā, tehniskā dokumentācija Uzņēmējam ne vēlāk kā 3 darba dienu laikā jāiesniedz arī elektroniskā formātā.

#### **5. Darbu pieņemšana**

- 5.1. Par aizvara PJ10 gatavību nodošanai Uzņēmējs rakstiski paziņo Pasūtītājam vismaz piecas darba dienas iepriekš.
- 5.2. Darbs tiek pieņemts pēc visu darbu un pārbaužu pabeigšanas un izpilddokumentācijas iesniegšanas Pasūtītāja projekta vadītājam. Pieņemot objektu ekspluatācijā jābūt nodrošinātai LEK002 prasību izpildei.

- 5.3. Pēc Uzņēmēja rakstiskā paziņojuma par Darbu gatavību nodošanai saņemšanas, Pasūtītāja projekta vadītājs 5 dienu laikā organizē pieņemšanas komisiju. Pasūtītāja nozīmētā pieņemšanas komisija pārbauda līguma Darbu izpildi, iepazīstas ar veikto darbu apjomu, kvalitāti un Uzņēmēja iesniegto dokumentāciju. Darbi tiek nodoti Pasūtītājam ar nodošanas – pieņemšanas aktu, ko noformē Pasūtītāja projekta vadītājs.
- 5.4. Darbi tiek uzskatīti par pieņemtiem, kad Darbu nodošanas-pieņemšanas akts ir parakstīts no Pasūtītāja puses.

## **6. Garantija**

Garantijai jābūt 36 mēneši pēc nodošanas – pieņemšanas akta parakstīšanas visiem Uzņēmēja piegādātajiem materiāliem, iekārtām un izpildītajiem darbiem.

Pretkorozijas aizsardzības darbiem pieļaujamie procentuālie punktveida un cita veida (izņemot mehāniskos bojājumus) lokāli korozijas bojājumi no kopējās krāsotās platības pēc 36 mēnešiem - 0%. Ja bojājumi būs procentuāli lielāki, tad Uzņēmējs visus bojājumus novērš uz sava rēķina pēc sākotnējās tehnoloģijas.

## **7. Darbu izpildes plānotais laiks**

PHA07 PJ10 aizvaram - 2024.g. AN7 atjaunošanas remonta laikā, laika posmā no maija līdz septembrim ieskaitot.

PHA09 PJ10 aizvaram - 2025.gadā

Viena aizvara remonta laiks nedrīkst pārsniegt 3 mēnešus.

Darbu izpildes laika grafiks var tikt precizēts atbilstoši pamatiekārtu gada atslēguma grafikam.