



Validate with the  
CARES Cloud App

ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

26.07.2022 № 1002-42-29

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

ОАО  
«ММЗ»

5500, Молдова, г. Рыбница, ул. Индустриальная, 1  
1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500, Moldova

## ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«26» июля 2022

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по капитальному ремонту градирни 6-ти секционной, согласно ведомости дефектов.

**Срок выполнения работ – два месяца.**

К участию в тендере допускаются хозяйствующие субъекты в форме юридического лица, имеющие лицензии на вид деятельности, являющейся предметом тендера, в случае если такая деятельность подлежит лицензированию в соответствии с действующим законодательством ПМР.

Для участия в тендере претендент должен представить коммерческое предложение (заявку) с приложением следующих документов:

- копию свидетельства о регистрации юридического лица (если впервые работает с заводом);
- копию выписка из единого государственного реестра юридических лиц;
- копию лицензии на вид деятельности, являющейся предметом тендера, в случае если данный вид деятельности подлежит лицензированию в соответствии с действующим законодательством ПМР;
- справку о наличии либо об отсутствии задолженности по платежам в бюджет всех уровней и государственные внебюджетные фонды;
- данные о субподрядчике (в случае привлечения такового);
- данные о составе и квалификации технического и производственного персонала;

САТД «УЗИНА МЕТАЛУРЖИКЭ МОЛДОВЕНЯСКЭ»

JSC «MOLDOVA STEEL WORKS»

Тел. : (373 555) 7-61-41  
Факс: (373 555) 7-60-95

e-mail: [aommz@aommz.com](mailto:aommz@aommz.com)  
<http://www.aommz.com>

Tel : (373 555) 7-61-41  
Fax: (373 555) 7-60-95

- гарантийные обязательства;
- расчет сметной стоимости в рублях ПМР (смета Исполнителя);
- график выполнения работ;
- другие документы (по запросу Заказчика).

К участию в тендере не допускаются претенденты, организации которых находятся в состоянии реорганизации, ликвидации или банкротства.

За всей необходимой информацией обращаться: ОАО «ММЗ», здание заводоуправления, 3 этаж, каб. 304 (отдел планирования ремонтов Управления ремонтов) - инженер Воложанина Людмила Григорьевна, тел/факс (555) 7 70 53, E-mail: [lvolozhanina@aommz.com](mailto:lvolozhanina@aommz.com)

Коммерческие предложения принимаются - в срок до **05.08.2022** года по следующим электронным адресам:

- 1) Отдел планирования ремонтов УР - [lvolozhanina@aommz.com](mailto:lvolozhanina@aommz.com)
- 2) Служба безопасности (в копию) - [sb@aommz.com](mailto:sb@aommz.com), [vkunitskiy@aommz.com](mailto:vkunitskiy@aommz.com)

Информация о всех запросах ОАО «ММЗ» на выполнение работ подрядным способом размещена на официальном сайте <https://www.aommz.com/> в разделе «ПОДРЯДЫ».

С уважением,

**Технический директор**



**О.Л. Кучеренко**

УР

(555) 7-78-85, 7 70 53, 7 62 63

E-mail: [lvolozhanina@aommz.com](mailto:lvolozhanina@aommz.com)

ВИЗА: П.В. Шестопал

20.07.2022

Приложение № 10 к П-518-4200-03-0001-2019

ОАО "Молавский металлургический завод"

Цех ЭнЦ

Исполнитель ремонта

*Борис Организация*

Инвентарный № 1141-001

УТВЕРЖДАЮ

Главный энергетик

*В.М Швец* В.М Швец

"20" 07 2022

### ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

на капитальный ремонт секции № 13 градирни № 3 "чистого" цикла ЭнЦ

№ п/п	Наименование агрегата, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта; перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации;	№ чертежа	Объем работ		Детали			Материалы			Примечание	
			единица измерения	кол-во	подлежат замене		наименование	един. измер.	количество			
					количество	масса, кг						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
<b>1</b>	<b>Обшивка секции градирни</b>											
1.1	Демонтаж шифера (144 м²)	ТП 901-6-62	шт	32				Шифер плоский 1.5м × 3.0м	шт	32		
1.2	Монтаж шифера (144 м²)	ТП 901-6-62	шт	32				Шифер плоский 1.5м × 3.0м	шт	32		
1.3	Монтаж крюков - шпилек М12×260мм для крепления асбоцементных листов наружной обшивки	ТП 901-6-62	шт	528				Электрод УОНИ13-55 ф4 мм	т	0,01		
1.4	Установка шайб М12. Установка гаек М12	ТП 901-6-62	шт	528				Шайба М12. Гайка М12	кг кг	3.2 8.25		
1.5	Частичная замена уголка 90×90×8 для крепления наружных асбоцементных листов	ТП 901-6-62	п.м	32				Уголок 90×90×8	т	0,04		
1.6	Изготовление крепежа шифера.	ТП 901-6-61	шт.	160				Шпилька	шт.	160		
1.7	Сверловка шифера под крепеж.	ТП 901-6-61	шт.	50				Шифер плоский	шт.	50		
1.8	Монтаж крепежа шифера.	ТП 901-6-61	шт.	160				Шпилька	шт.	160		
1.9	Изготовление обвязки ригеля уголком 90х90х8	ТП 901-6-61	тн	0,3				Уголок 90×90×8	тн	0,3		
1.10	Монтаж обвязки ригеля уголком 90х90х8	ТП 901-6-61	тн	0,3				Уголок 90×90×8	тн	0,3		
1.11	Обтяжка болтового соединения пластин для крепления уголков.	ТП 901-6-61	шт.	32				Болт	шт.	32		

2	<b>Водоохладительная система (демонтаж)</b>										
2.1.	Демонтаж (вручную) водоулавливающих пластмассовых блоков 2000×720×160 с отм. + 8,2 м, (S - 1 м²) с переносом на 12м	ТП 901-6-62	м²	192				Блоки водоулавливающие	т	1,34	
2.2	Демонтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. + 5,2 м, (S - 0,49 м²) с переносом на 12 м (6×192=1152кг). 1 ярус	ТП 901-6-62	шт	275				Блоки оросительные	т	1,152	
2.1.	Демонтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. + 3,0 м, (S - 0,49 м²) с переносом на 12 м (6×384=2304кг) 2 яруса	ТП 901-6-62	шт	550				Блоки оросительные	т	2,304	
3.	<b>Водораспределительная система</b>										
3.1	Демонтаж (газовая резка, с двух сторон) стальных труб системы водораспределения Ду-159×6 мм, L - 16м с отм. + 5,6 м. - 15 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	240				Труба Ду 159х6	т	4,116	
3.2	Снятие стальных труб системы водораспределения Ду-159×6мм, L - 16м с отм.+ 5,6 м. - 15 шт	ТП 901-6-62-НВ	п.м	240				Труба Ду 159х6	т	4,116	
3.3	Демонтаж стальных труб системы водораспределения Ду-325×6мм, L - 4м с отм.+ 5,6 м. - 3 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	12				Труба Ду 325х6 мм	т	0,75	
3.4	Снятие стальных труб системы водораспределения Ду-325×6мм, L - 4 м с отм.+ 7,5 м.- 3 шт	ТП 901-6-62-НВ	п.м	12				Труба Ду 325х6 мм	т	0,75	
3.5	Монтаж (сварка ) стальных труб системы водораспределения Ду-325×8 мм, L - 4 м на отм. + 5,6 м. - 3 шт	10.481 - ВК	п.м	12				Труба Ду 325х6 мм	т	5,55	
3.6	Приварка заглушек Ду-325 мм к боченкам Ду-325×6 мм L - 4м, системы водораспределения	10.481 - ВК	шт	6				Электрод УОНИ13-55 ф4 мм	т	0,005	
3.7	Приварка патрубков трубы Ø219х8 к системе водораспределения Ду325х8	10,539-ВК	шт	11				Труба Ду219х8	т	0,0832	
3.8	Приварка фланцев к трубе Ø219х8	10,539-ВК	шт	11				Фланец Ду200.Ру0,25МПа			
3.9	Подъем труб ПЭ100SDR 17-225х13,4 системы водораспределения, L - 16м на отм. + 5,6 м., - 11 шт.	Ду325х	п.м	176				труба ПЭ100SDR 17-225х13,4	т	1,573	

3.10	Пайка втулки под фланец удлиненной ПЭ100SDR17-Ø225	10.539-БК	шт	11				втулка под фланец удлиненной ПЭ100SDR17-Ø225(комплектно сфланцем Ду200	шт	11	
3.11	Пайка заглушек литых ПЭ 100SDR17-Ø225 к трубам труб ПЭ100SDR 17-225x13,4 Ду-219×9 мм L - 16м, системы водораспределения	10.539 - БК	шт	11				Метод контактно-стыковая сварка	т	0,002	
3.12	Пайка труб ПЭ100SDR 17-225x13,4 Ду-219×9 мм L - 12м+4м, системы водораспределения	10.539 - БК	шт	11				Метод контактно-стыковая сварка	т	0,002	
3.13	Пайка трубы полипропиленовой ø40×6,7 мм к соплам тангенциальным СТ32x22	10.539-БК	шт	216				труба полипропиленовая ø40×6,7 мм+сопло тангенциальное	т	0,0314	
3.14	Пайка трууы полипропиленовой ø40×6,7 мм к угольнику 90° Ø40мм		шт	88				Угольник90°Ø40мм			
3.15	Изготовление и пайка опор(скользячек) из трубыПЭ 100SDR17-Ø225 под трубу 225x13,4	10.539-БК	шт	88				Опора			
3.16	Пайка патрубков из трубы полипропиленовой ø40×6,7 мм	10.539-БК	шт	216				труба полипропиленовая ø40×6,7 мм	т	0,0314	
3.17	Изготовление опор под трубу 225x13,4 по чертежам №10.539-БК	10.539-БК	шт	96				Опора	т	0,456	
3.18	Изготовление опор под трубу 325×8	ТП 901-6-62КМ	шт	6				Опора	т	0,456	
3.19	Монтаж опор ОП-3 на отм. + 5,020 м	10.539-БК	шт	96				Опора	т	0,809	
3.20	Монтаж опор под трубу 325×8	ТП 901-6-62КМ	шт	6				Опора	т	0,456	
3.21	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-БК	м <sup>2</sup>	120				грунт ГФ-021	кг	19,20	
3.22	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-БК	м <sup>2</sup>	120				Эмаль ХВ -785	кг	31,20	
4.	<b>Водоохладительная система (монтаж)</b>										
4.1	Монтаж (вручную) водоулавливающих пластмассовых блоков 2000×720×160 (7кг)на отм. + 8,2 м, (S -1 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12м	ТП 901-6-62	шт	192				Блок водоулавливающий	шт	192	
4.2	Монтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. + 3,0 м, (S - 0,49 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12 м (6×384=2304кг) 2 яруса	ТП 901-6-62	шт	192				Блок оросительный	шт	384	

4.3	Монтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. + 5,2 м, (S - 0,49 м²) с переносом на 12 м	ТП 901-6-62	шт	384			Блок оросительный	шт	384	
5.	<b>Площадки обслуживания вентиляторов</b>									
5.1	Демонтаж площадок обслуживания с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	2			Площадка	т	0,541	
5.2	Изготовление площадок обслуживания	ПКО 10.428-КМД, лист 2	шт	2			Площадка	т	0,541	
5.3	Монтаж площадок обслуживания на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	2			Площадка	т	0,541	
5.4	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м²	2,8			грунт ГФ-021	кг	0,45	
5.5	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м²	5,6			Эмаль ХВ -785	кг	1,46	
6.	<b>Площадки обслуживания системы водораспределения</b>									
6.1	Демонтаж площадок обслуживания (стремянки-лестницы, трапа) с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	3			Площадки и т.д.	т	0,54	
6.2	Изготовление площадок обслуживания	ПКО 10.428-КМД	шт	3			Площадки и т.д.	т	0,54	
6.3	Монтаж площадок обслуживания на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	3			Площадки и т.д.	т	0,54	
6.4	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м²	6,4			грунт ГФ-021	кг	1,02	
6.5	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м²	12,8			Эмаль ХВ -785	кг	3,33	
7.	<b>Электродвигатель и диффузор</b>									
7.1	Демонтаж электродвигателя с отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Электродвигатель	т	3,2	
7.2	Демонтаж рабочего колеса (трехлопастного) на отм. 0,00м	ТП 901-6-62	шт	1			Рабочее колесо	т	0,16	
7.3	Демонтаж диффузора с отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Электродвигатель	т	1,5	
7.4	Демонтаж перекрытия диффузора с отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Перекрытие	т	4,1	
7.5	Демонтаж опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4			Опора	шт.	4	
7.6	Изготовление опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4			Опора	шт.	4	
7.7	Монтаж опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4			Опора	шт.	4	
7.8	Монтаж электродвигателя на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Электродвигатель	т	3,2	
7.9	Монтаж диффузора на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Диффузор	шт	1,5	
7.10	Монтаж рабочего колеса на отм. 0,00м	ТП 901-6-62	шт	1			Рабочее колесо	т	0,16	

7.11	Изготовление перекрытия	ТП 901-6-62	шт	1			Перекрытие	т	4,1	
7.12	Монтаж перекрытия диффузора на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1			Перекрытие	т	4,1	
7.13	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	4,8			грунт ГФ-021	кг	0,77	
7.14	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	9,6			Эмаль ХВ -785	кг	2,50	
<b>8.</b>	<b>Рама электродвигателя вентилятора</b>									
8.1	Демонтаж рамы электродвигателя вентилятора с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	1			Рама	т	0,7	
8.2	Изготовление рамы электродвигателя	10.428-КМД	шт	1			Рама	т	0,7	
8.3	Монтаж рамы на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	1			Рама	т	0,7	
8.4	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	4,7			грунт ГФ-021	кг	0,75	
8.5	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	9,4			Эмаль ХВ -785	кг	2,44	
<b>9.</b>	<b>Металлические щиты для укладки оросителей</b>									
9.1	Демонтаж щитов для укладки оросителей	10.474 - КМД	шт.	144			Щиты	т	8	
9.2	Изготовление щитов	10.474 - КМД	шт.	144			Щиты	т	8	
9.3	Огрунтовка деталей в 1 слой	10.474 - КМД	м <sup>2</sup>	132,4			грунт ГФ-021	кг	10,59	
9.4	Окраска деталей в 2 слоя	10.474 - КМД	м <sup>2</sup>	264,8			Эмаль ХВ -785	кг	68,85	
9.5	Монтаж щитов для укладки оросителей	10.474 - КМД	шт.	144			Щиты	т	8	
<b>10.</b>	<b>Металлические балки</b>									
10.1	Демонтаж каркаса из металлических балок	211 - КМ	м.п	432			Балка	т	4,5	
10.2	Изготовление металлических балок	211 - КМ	м.п	432			Балка	т	4,5	
10.3	Огрунтовка смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	267			грунт ГФ-021	кг	42,72	
10.4	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	267			Эмаль ХВ -785	кг	69,42	
10.5	Монтаж каркаса из металлических балок	211 - КМ	м.п	432			Балка	т	4,5	
<b>11.</b>	<b>Несущие колонны каркаса секции</b>									
11.1	Очистка поверхности м/к колон и др. м/к от ржавчины металлическими щетками и шаберами в ручную.	ТП 901-6-62	шт.	9			Колонна	шт.	9	
11.2	Огрунтовка поверхности колон в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	1,6			грунт ГФ-021	кг	0,26	
11.3	Окраска поверхности колон за 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	1,6			Эмаль ХВ -785	кг	0,42	
11.4	Монтаж временных опор для замены уголка перегородки между секциями.	ТП 901-6-62	шт.	10			Опора			

11.5	Демонтаж временных опор для замены уголка перегородки между секциями. 9 раз.	ТП 901-6-62	шт.	10			Опора	шт.	10	
11.6	Резка труб участками D-325 на заготовку для обшивки колон участками по 4,5 м.	10.239 - КМ	шт.	7			Колонна	шт.	7	
11.7	Монтаж труб участками D-325 обшивки колон в ручную.	10.239 - КМ	шт.	7			Колонна	шт.	7	
11.8	Очистка поверхности труб D-325 обшивки от ржавчины в ручную металлическими щетками в ручную.	10.239 - КМ	шт.	7			Колонна	шт.	7	
11.9	Обеспыливание поверхности колон перед покраской	10.239 - КМ	шт.	7			Колонна	шт.	7	
11.10	Сварочные работы обшивки колон положение шва вертикальное, катет - 8мм.	10.239 - КМ	м. п.	63			Электрод УОНИ13-55 ф4 мм	м. п.	63	
11.11	Огрунтовка поверхности колон в 2 слоя.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	35			грунт ГФ-021	кг	5,60	
11.12	Окраска поверхности колон за 2 раза.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	35			Эмаль ХВ -785	кг	9,10	
11.13	Установка и разборка лесов		м <sup>2</sup>	100			Леса	м <sup>2</sup>	100	
<b>12.</b>	<b>Водоулавливающая система секции</b>									
12.1	Резка обвязки решеток настила 3 этажа	10.474 - КМД	шт.	77			Решетка	шт.	77	
12.2	Демонтаж решеток 3 этажа в ручную.	10.474 - КМД	шт.	77			Решетка	шт.	77	
12.3	Изготовление м/к решеток под пластмассовые блоки орошения 3 этажа.	10.474 - КМД	шт.	77			Решетка	шт.	77	
12.4	Монтаж решеток 3 этажа в ручную.	10.474 - КМД	шт.	77			Решетка	шт.	77	
12.5	Огрунтовка поверхности решеток в 2 слоя.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	320			грунт ГФ-021	кг	51,20	
12.6	Окраска поверхности решеток за 2 раза.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	320			Эмаль ХВ -785	кг	83,20	
<b>13.</b>	<b>Ограждение секции и водоотбойный лист</b>									
13.1	Демонтаж м/к перильного ограждения и м/к отбойного листа.		м. п.	32			Ограждение	м. п.	32	
13.2	Изготовление м/к перильного ограждения и м/к отбойного листа.		м. п.	32			Ограждение	м. п.	32	
13.3	Монтаж м/к отбойника.		т	1			Отбойник	т	1	
13.4	Окраска поверхности отбойника за 2 раза.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	32			Эмаль ХВ -785	кг	8,32	
14	Погрузка металла (уголок, трубы и пр.) и металлолома.		т	80			Материалы	т	80	
15	Разгрузка металла (уголок, трубы и пр.) и металлолома.		т	80			Материалы	т	80	
<b>16.</b>	<b>Запорная арматура</b>									
16.1	Демонтаж, запорной арматуры Ду150, Ду200, Ду400, Ду50		шт.	7						



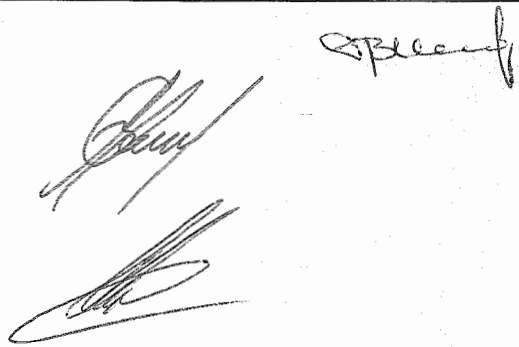
16.2	Ремонт запорной арматуры Ду150, Ду200, Ду400, Ду50 (при необходимости замена)		шт.	7				Задвижка_30ч6бр_Ду150_Ру10	шт.	1	7601005
								Задвижка_30ч6бр_Ду200_Ру10	шт.	2	7602001
								Задвижка_30ч906бр_Ду400_Ру10	шт.	2	7602028
16.3	Монтаж запорной арматуры Ду150, Ду200, Ду400, Ду50		шт.	7				Задвижка_30ч6бр_Ду150_Ру10	шт.	1	7601005
								Задвижка_30ч6бр_Ду200_Ру10	шт.	2	7602001
								Задвижка_30ч906бр_Ду400_Ру10	шт.	2	7602028

Начальник УР

Зам. начальника УР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник ЭиЦ



П.В. Шестопад

В.Я. Побережнюк

В.И. Марчук