



Validate with the
CARES Cloud App

ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

31.10.2022 № 1002-42-59
на № _____ от _____

ОАО
«ММЗ»

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

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«31» октября 2022

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения дополнительных работ по увеличению аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на кровле ЭСПЦ, согласно проекту 0154.150-КМ.

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);

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
<http://www.aommz.com>

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

- данные о составе и квалификации технического и производственного персонала;

- 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

Коммерческие предложения принимаются - **в срок до 04.11.2022 года** по следующим электронным адресам:

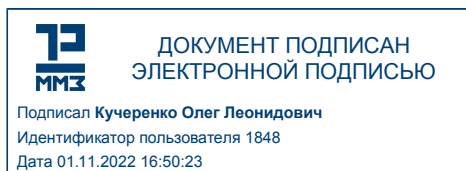
1) Отдел планирования ремонтов УР - lvolozhanina@aommz.com

2) Служба безопасности (в копию) - sb@aommz.com, 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

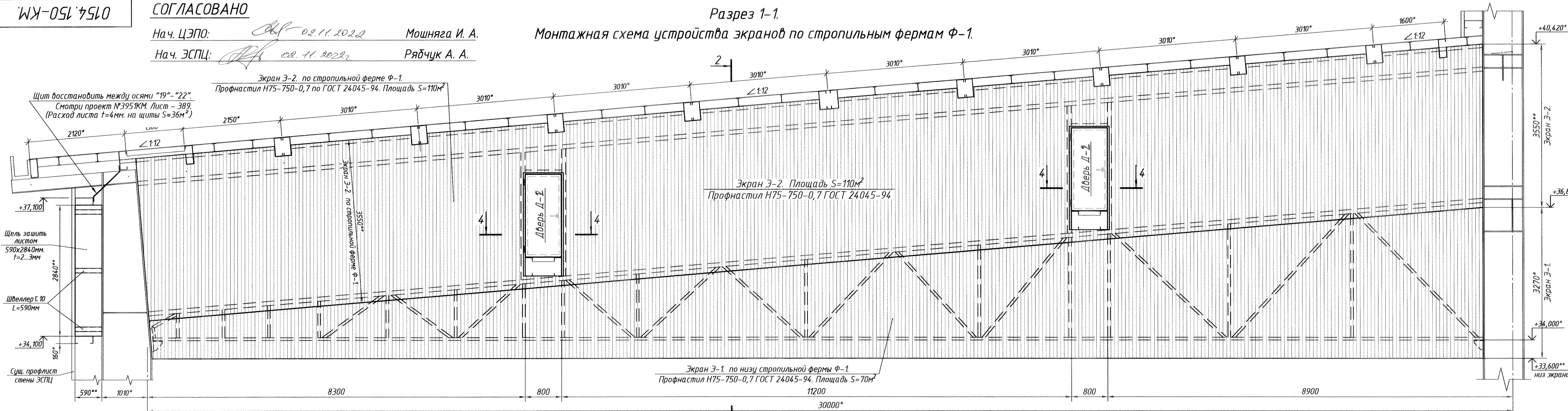
(555) 7-78-85, 7 70 53, 7 62 63

E-mail: lvolozhanina@aommz.com

ВИЗА: П.В. Шестопал

Нач. ЦЭПО: 02.10.2022 Мошняга И. А.
Нач. ЭСПЦ: 02.11.2022 Рядчук А. А.

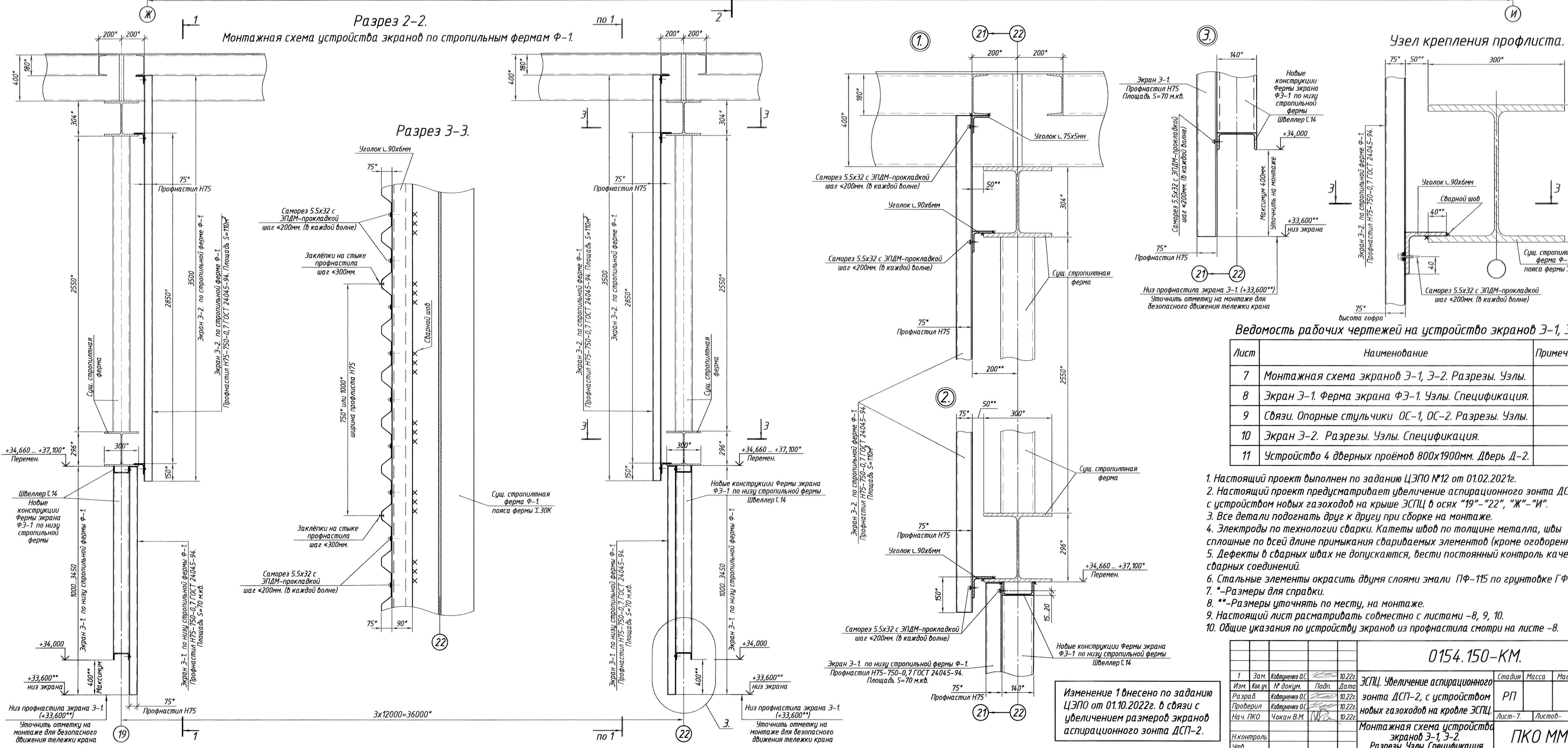
Монтажная схема устройства экранов по стропильным фермам Ф-1.



Разрез 2-2.

Монтажная схема устройства экранов по стропильным фермам Ф-1.

Разрез 3-3.



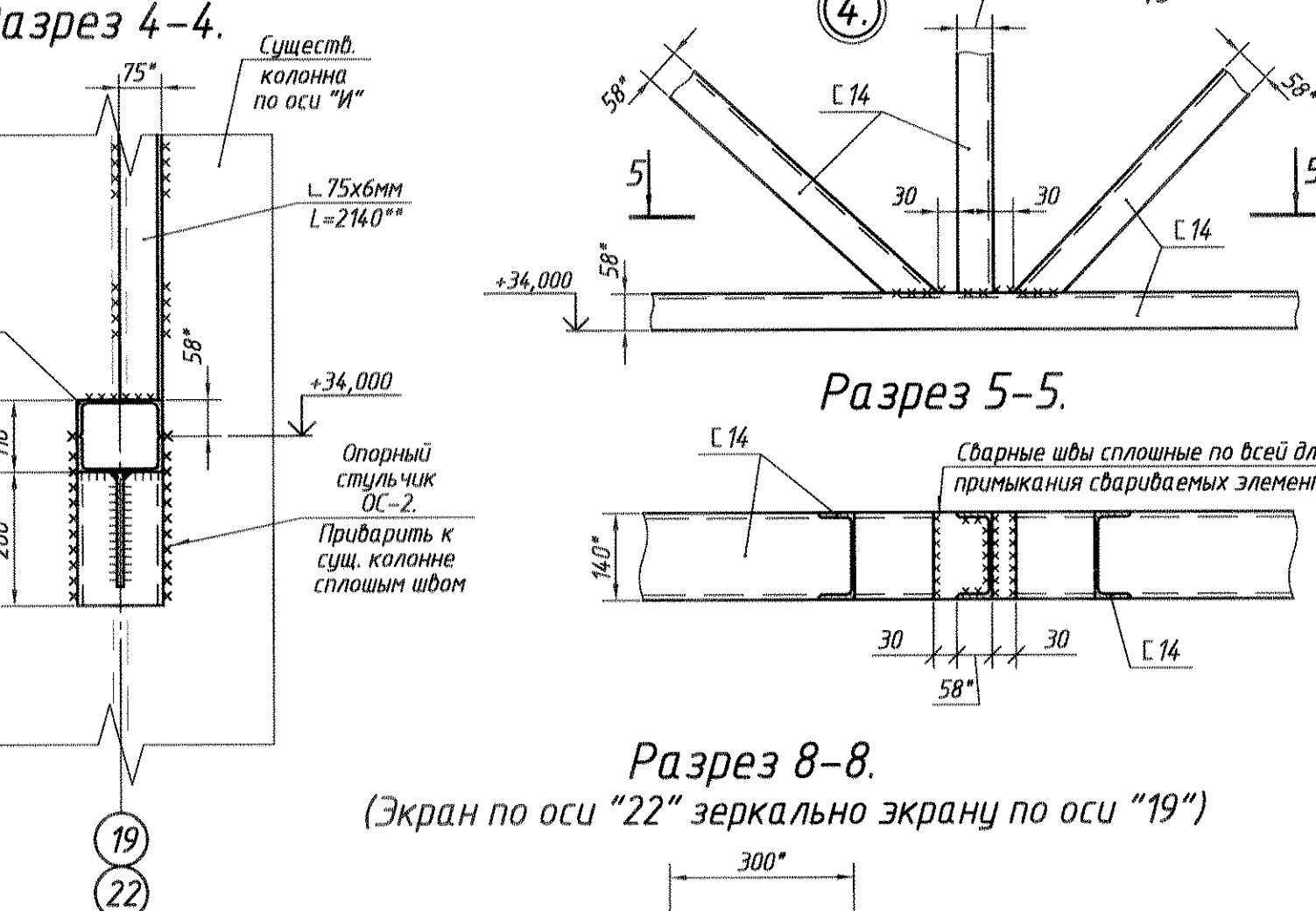
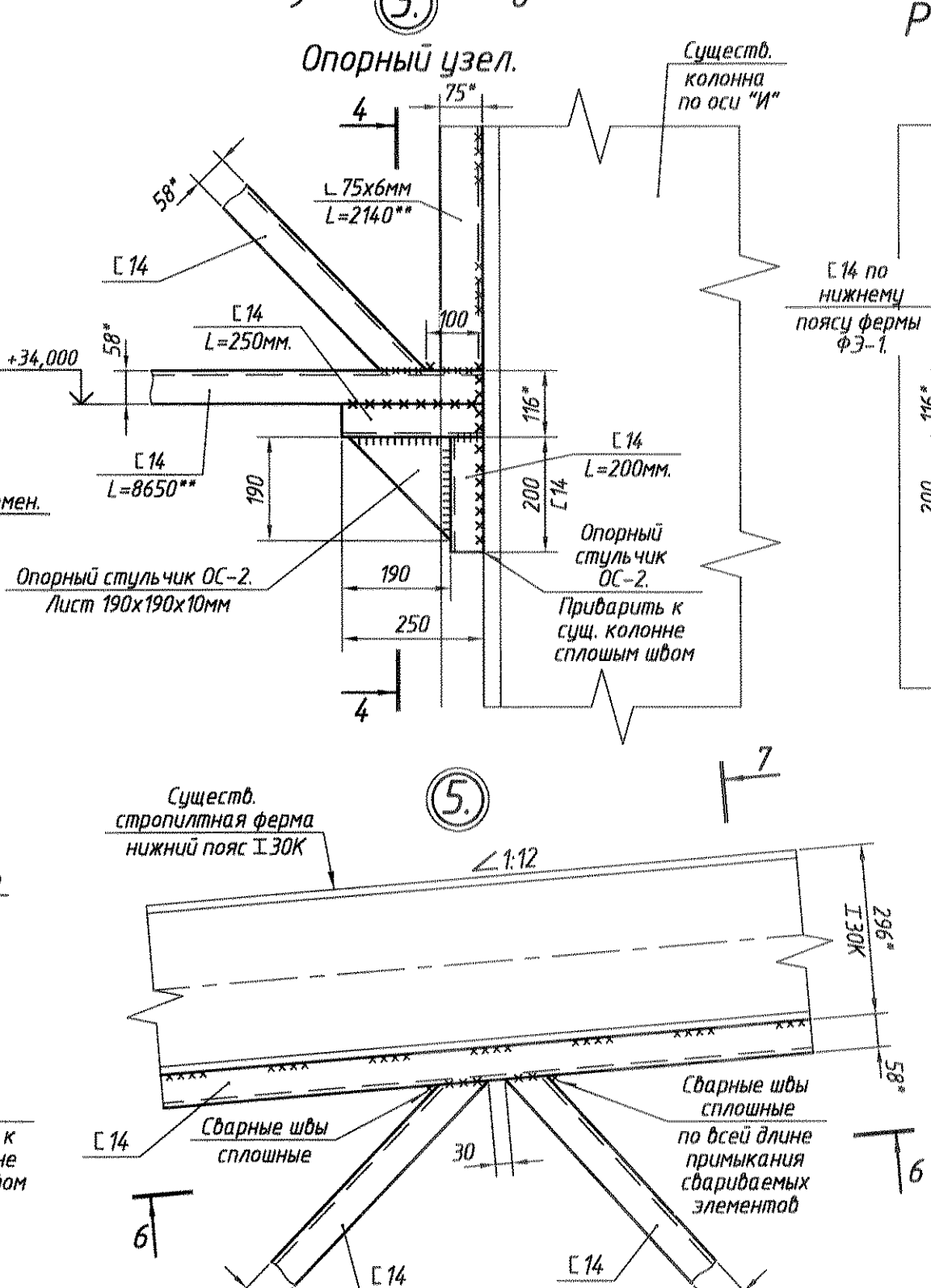
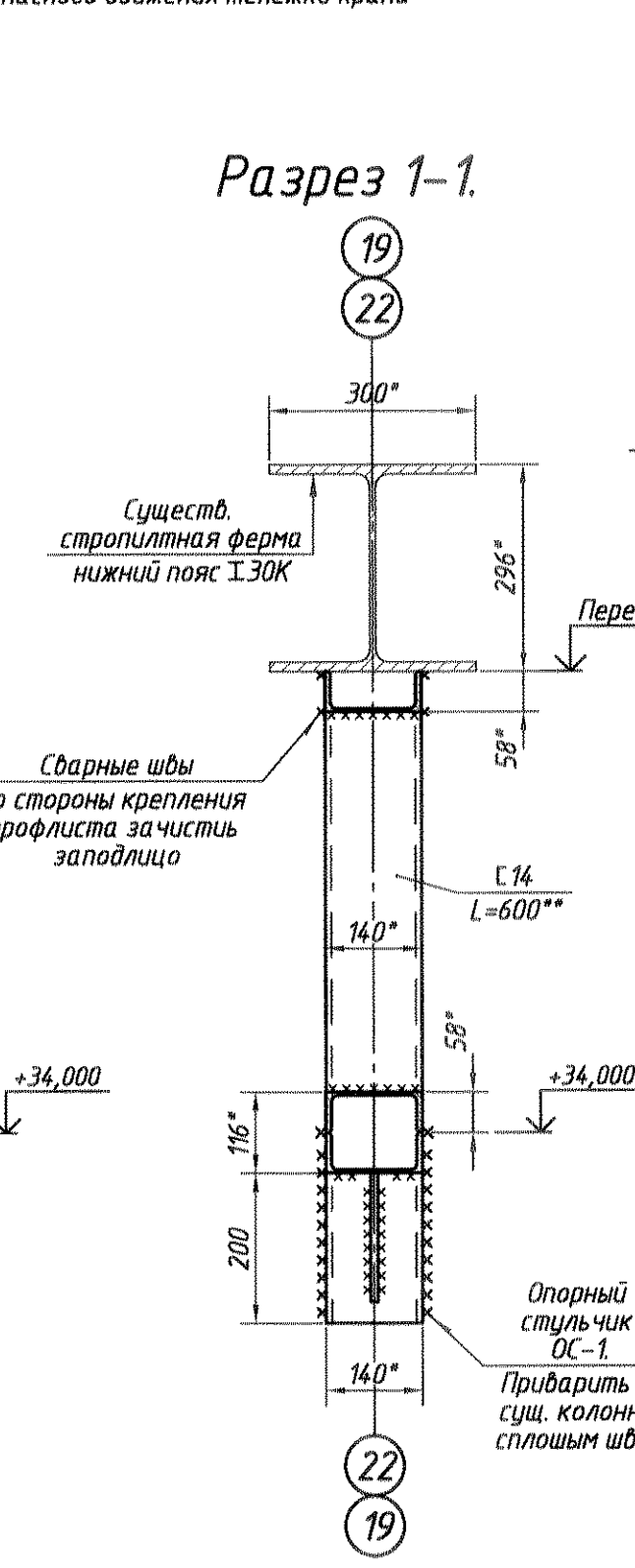
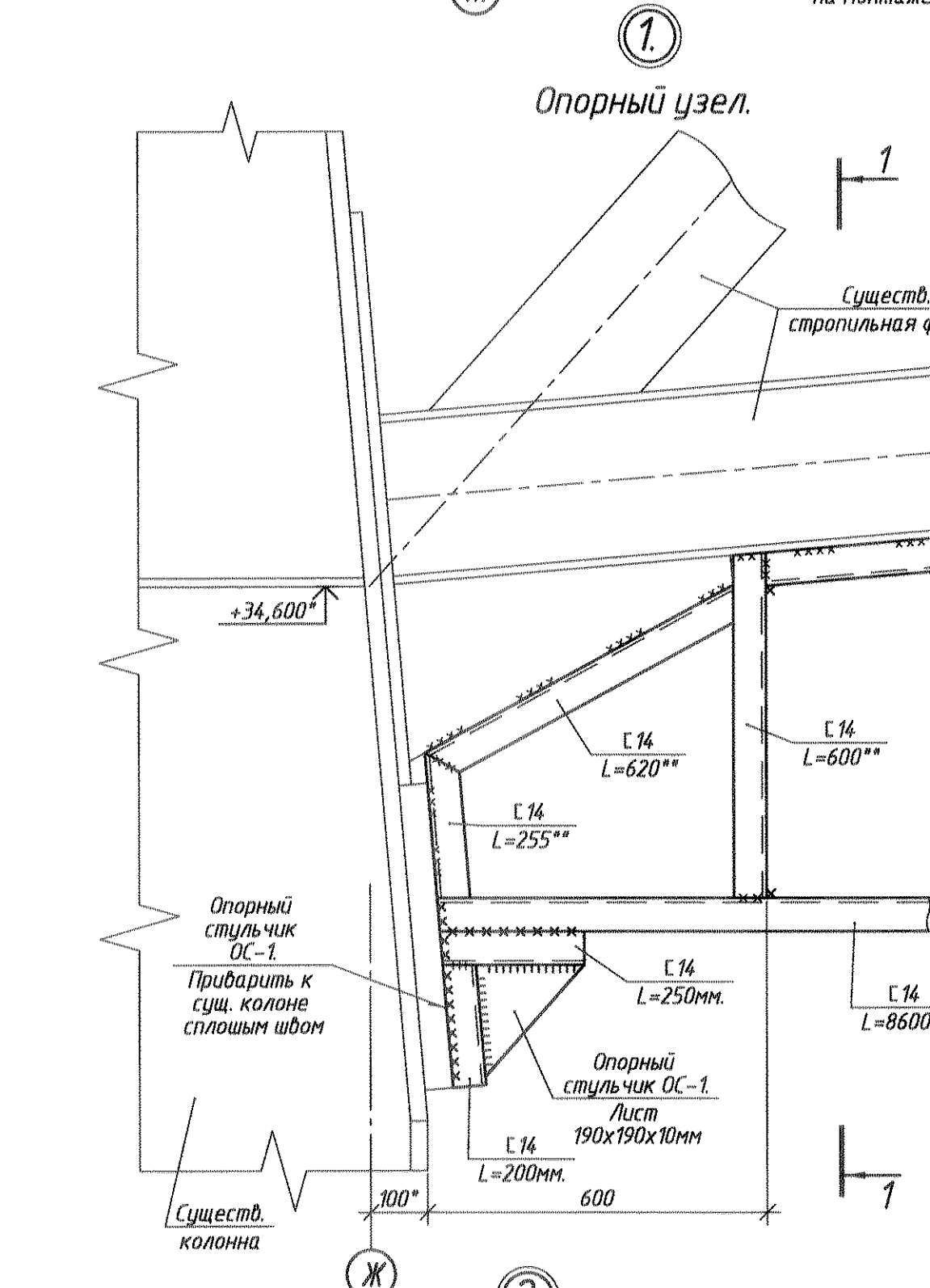
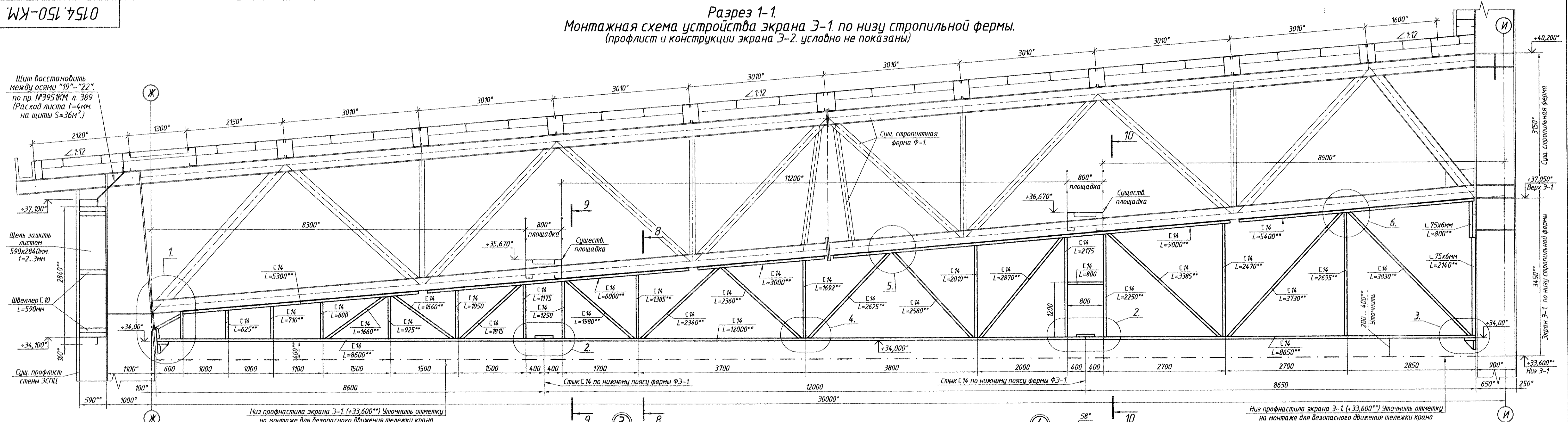
Ведомость рабочих чертежей на устройство экранов Э-1, Э-2. Узлы.

Лист	Наименование	Примечание
7	Монтажная схема экранов Э-1, Э-2. Разрезы. Узлы.	
8	Экран Э-1. Ферма экрана Э-1. Узлы. Спецификация.	
9	Связи. Опорные ступьчики ОС-1, ОС-2. Разрезы. Узлы.	
10	Экран Э-2. Разрезы. Узлы. Спецификация.	
11	Устройство 4 дверных проёмов 800х1900мм. Дверь Д-2.	

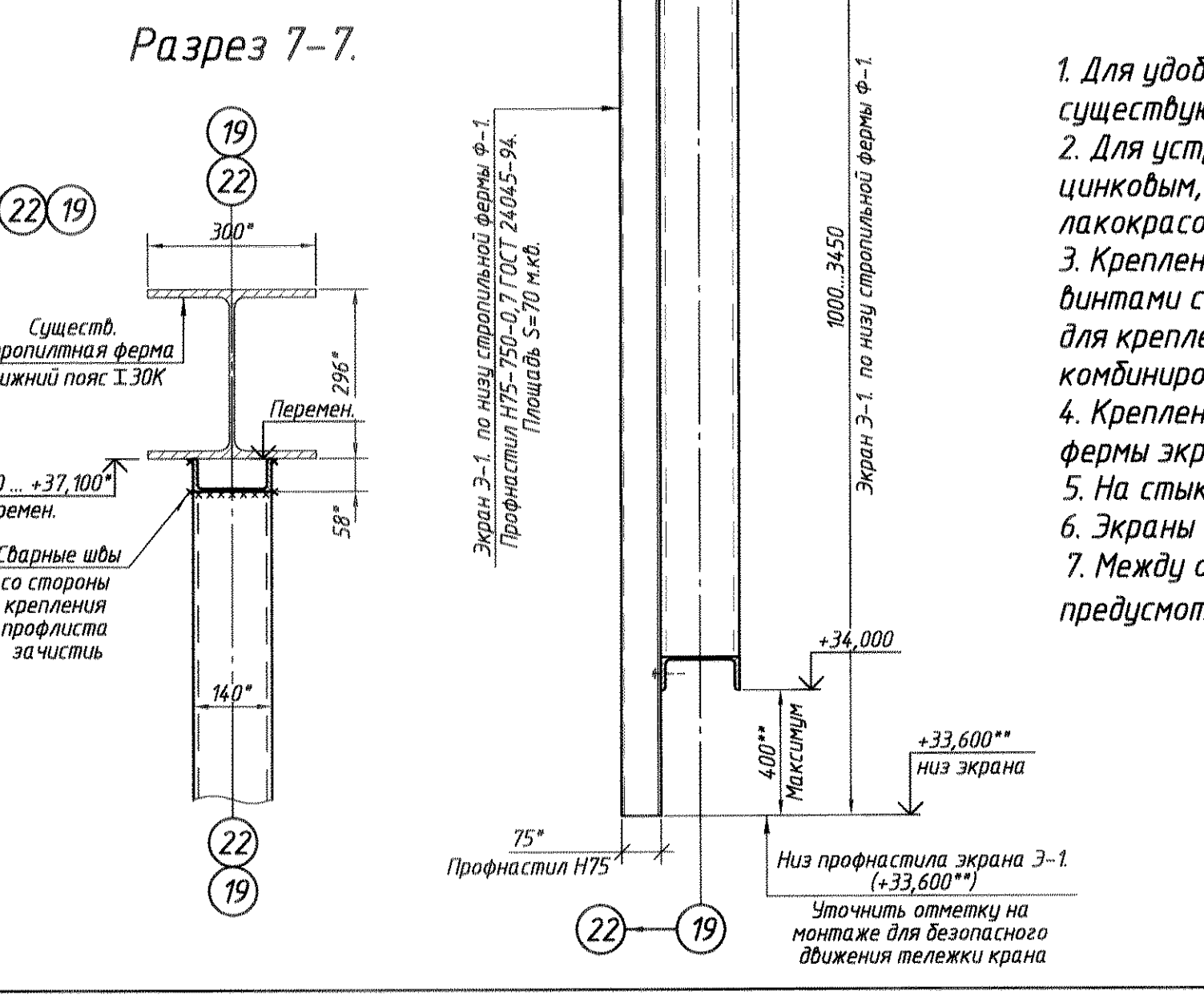
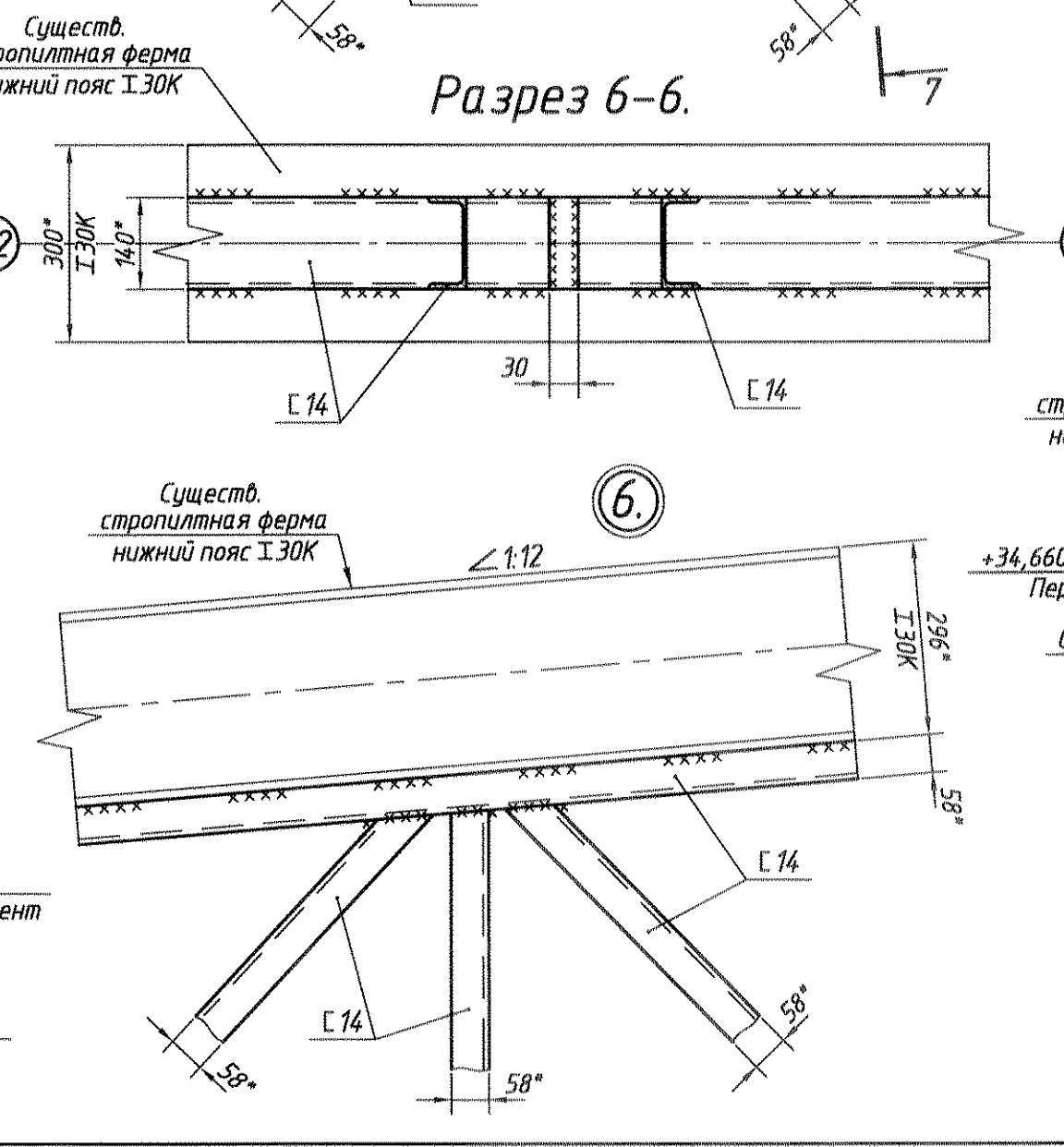
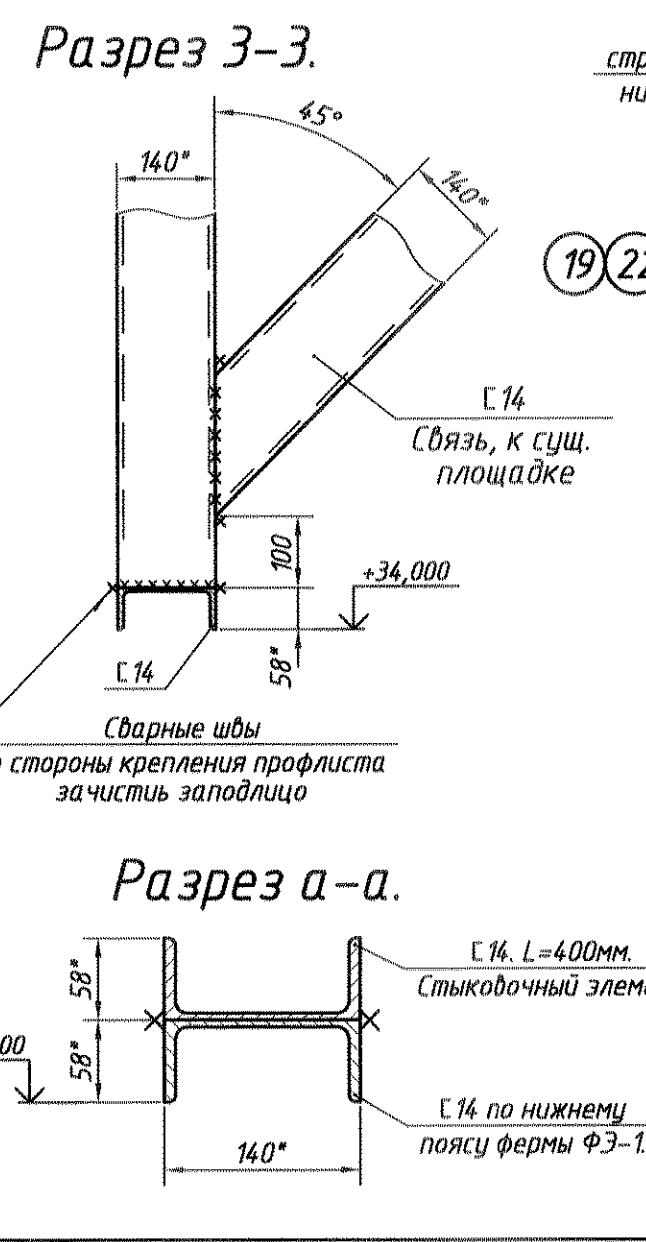
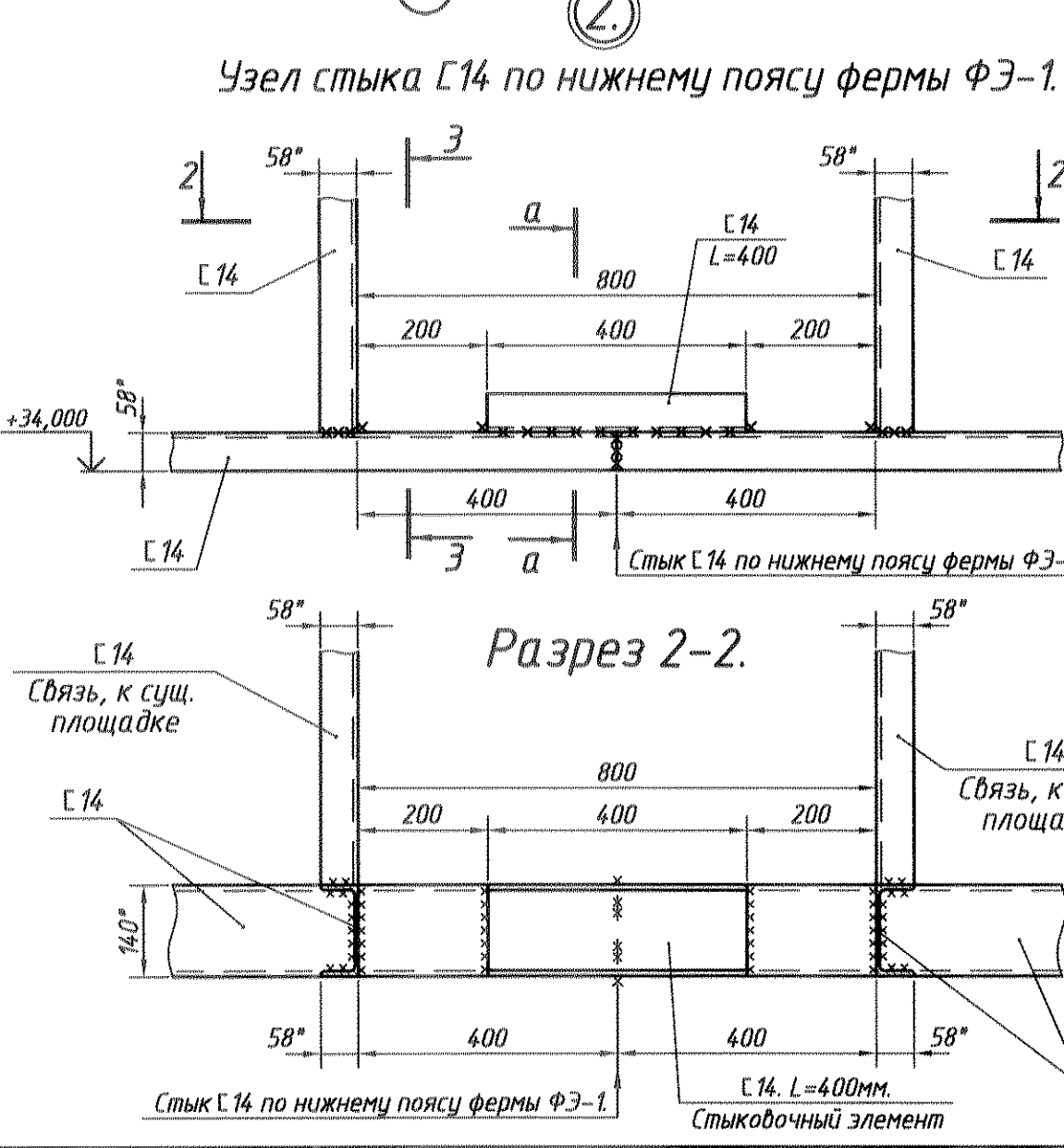
- Настоящий проект выполнен по заданию ЦЭПО №12 от 01.02.2021г.
- Настоящий проект предусматривает увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ в осях "19"- "22", "Ж"- "И".
- Все детали подогнать друг к другу при сборке на монтаже.
- Электроды по технологии сварки. Катеты швов по толщине металла, швы сплошные по всей длине примыкания свариваемых элементов (кроме оговоренных).
- Дефекты в сварных швах не допускаются, вести постоянный контроль качества сварных соединений.
- Стальные элементы окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021.
- *-Размеры для справки.
- **--Размеры уточнять по месту, на монтаже.
- Настоящий лист рассматривать совместно с листами -8, 9, 10.
- Общие указания по устройству экранов из профнастила смотри на листе -8.

0154.150-КМ.													
1	Зам.	Колтушенко О.С.		10.22.22	ЭСПЦ. Увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ.	Стадия	Масса	Масштаб					
Изм.	Кал. ул.	№ докум.	Подп.	Дата	зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ.	РП							
Разраб.		Колтушенко О.С.		10.22.22									
Проверил		Колтушенко О.С.		10.22.22									
Нач. ПК		Чокан В.М.		10.22.22	Монтажная схема устройства экранов 3-1, 3-2. Разрезы. Узлы. Спецификация.	Лист-7.	Листов-	ПКО ММЗ					
Н.Контроль													
Умб.					Копировал	Формат			А1				

Изменение 1 внесено по заданию ЦЭПО от 01.10.2022г. в связи с увеличением размеров экранной аспирационного зонта ДСП-2.



Разрез 8-8.
(Экран по оси "22" зеркально экрану по оси "19")



Ведомость расхода материалов на устройство 2 экранов
Э-1. (оси "19" и "22") по низу стропильной фермы.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.-во	Масса, шт. кг.	Всего, кг
-	0154.150-КМ. Лист-9	Опорный стульчик ОС-1.	2 шт.	7	14
-	0154.150-КМ. Лист-9	Опорный стульчик ОС-2.	2 шт.	7	14

Материалы на устройство 2 ферм ФЭ-1, экранов Э-1.

1	Детали нарезать и подогнать на монтаже (по месту)	Швеллер С 14	262 м.п.	12,3кг./м.п.	3223
2		Уголок L 75х6мм	12 м.п.	6,89кг./м.п.	83
3		Профнастил Н75-750-0,7 ГОСТ 24045-94	140 м²	9,8кг./м²	1372
4	Саморезы для крепления профлиста 5,5х32 с ЭПДМ-прокладкой	1100шт.	-	-	
Итого металла на устройство 2 экранов 3-1 кг.:					4706кг.

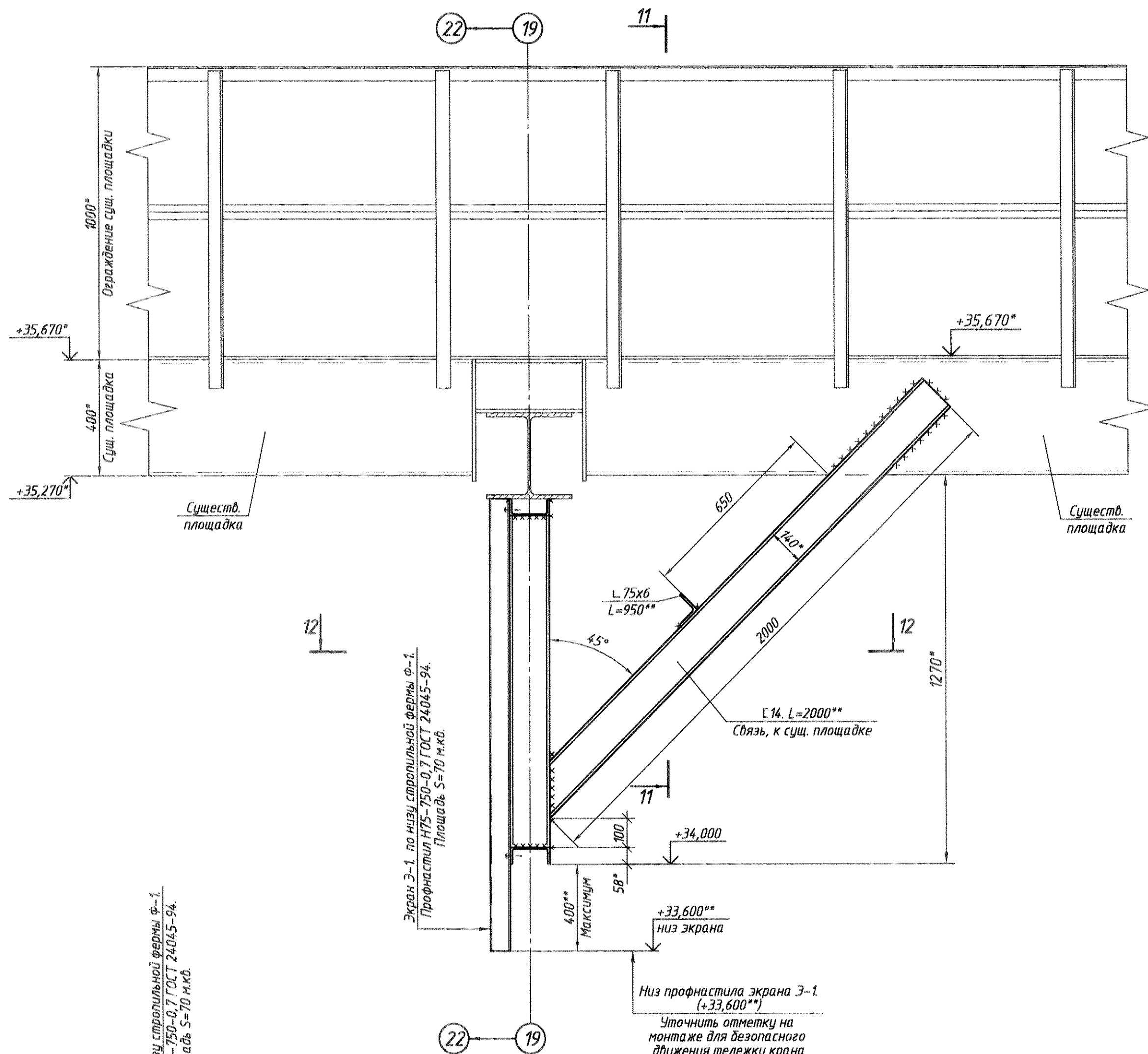
1. Настоящий проект выполнен по заданию ЦЭПО №12 от 01.02.2021г.
2. Настоящий проект предусматривает увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ в осях "19"- "22", "Ж"- "И".
3. Все детали подогнать друг к другу при сборке на монтаже.
4. Элементы по технологии сварки. Катеты швов по толщине металла, швы сплошные по всей длине примыкания свариваемых элементов (кроме оговоренных).
5. Дефекты в сварных швах не допускаются, вести постоянный контроль качества сварных соединений.
6. Стальные элементы окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021.
7. "-Размеры для справки.
8. "-Размеры уточнять по месту, на монтаже.
9. Настоящий лист рассматривать совместно с листами -7, 9.

Общие указания по устройству экранов из профнастила.

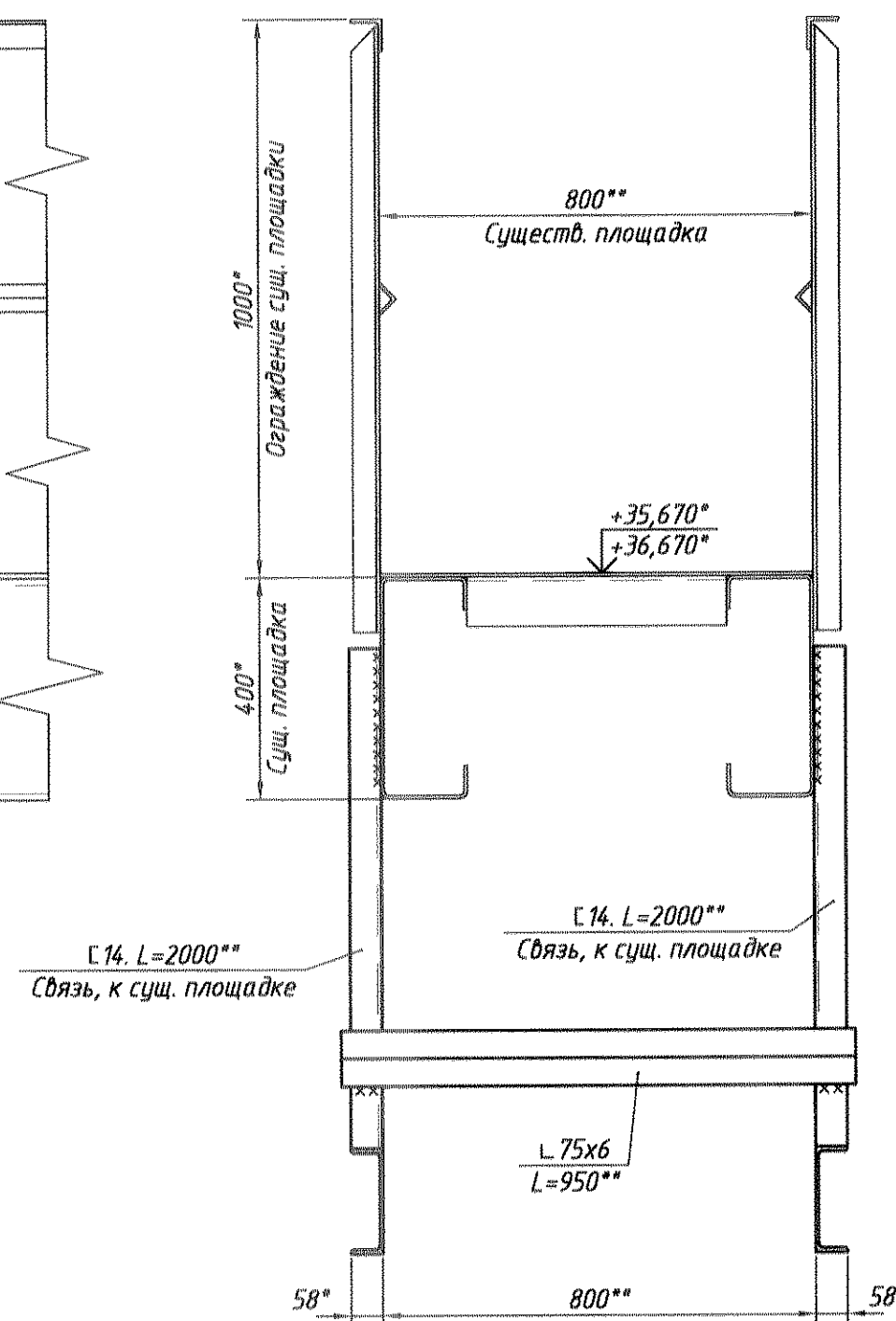
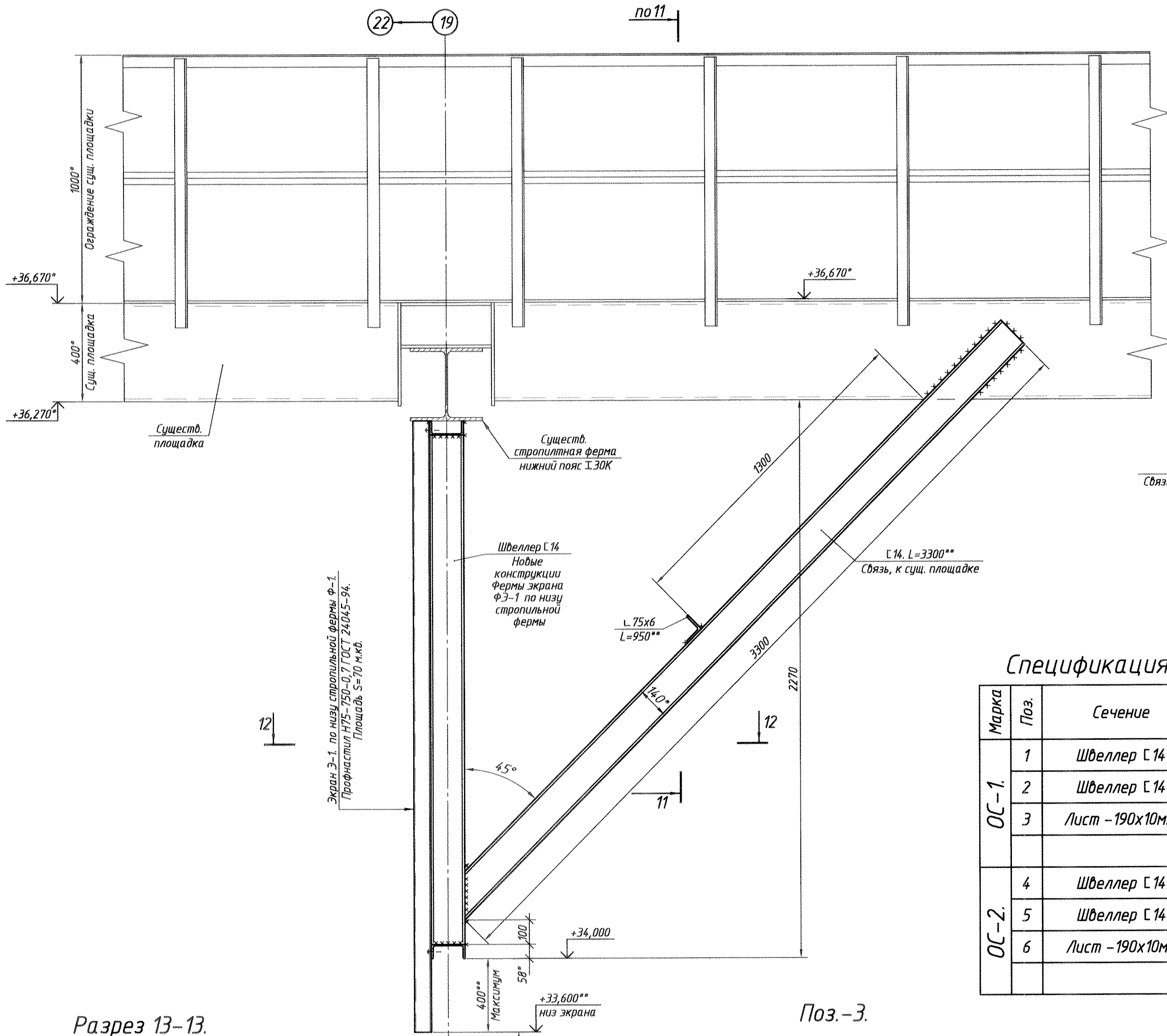
1. Для удобства монтажа рекомендуется сначала выполнить экран 3-1, по нижнему поясу существующей стропильной ферме, затем экран 3-2.
2. Для устройства экранов должен применяться профлист Н75-750-0,7 по ГОСТ 24045-94, с цинковым, алюмоцинковым или алюминиевым покрытием заготовки с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием.
3. Крепление профлиста к прогонам следует выполнять в каждой волне самонарезающимися винтами с уплотнительной шайбой из неопреной резины толщиной 1 мм. Саморезы и шайбы для крепления профнастила должны быть оцинкованными. Самонарезающие винты и комбинированные заклепки должны поставляться в комплекте с профлистом.
4. Крепление профлиста экрана 3-1 должно быть не только по нижнему и верхнему поясу фермы экрана ФЭ-1, но и по раскосам решётки фермы.
5. На стыках профнастила выполнить крепление листов друг к другу заклепками шаг ≤ 300 мм.
6. Экраны должны быть сплошными, не иметь щелей.
7. Между осями «19”-“22” по ряду “Ж” восстановить отсутствующие щиты (нащельники) предусмотренные проектом №3951КМ. Лист – 389. (Расход листа $t=4$ мм. на щиты $S \approx 36$ м².)

						0154.150-КМ.		
1	Зам	Копируемого ОС		10.22	ЭСПЦ. Увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на кровле ЭСПЦ	Станд	Масса	Масштаб
Изм.	Коп. уч	№ докум.	Подп.	Дата		РП		
Разраб		Копируемого ОС		10.22				
Проверил		Копируемого ОС		10.22				
Нач. ПК		Чокан В.М.		10.22		Лист-8	Листов-	
Н контроль					Экран Э-1		ПКО ММЗ	
Утв.					Ферма экрана ФЗ-1			
					Разрезы. Узлы. Ведомость расхода			

(Экран по оси "22" зеркально экрану по оси "19". Конструкции экрана Э-2, условно не показаны)



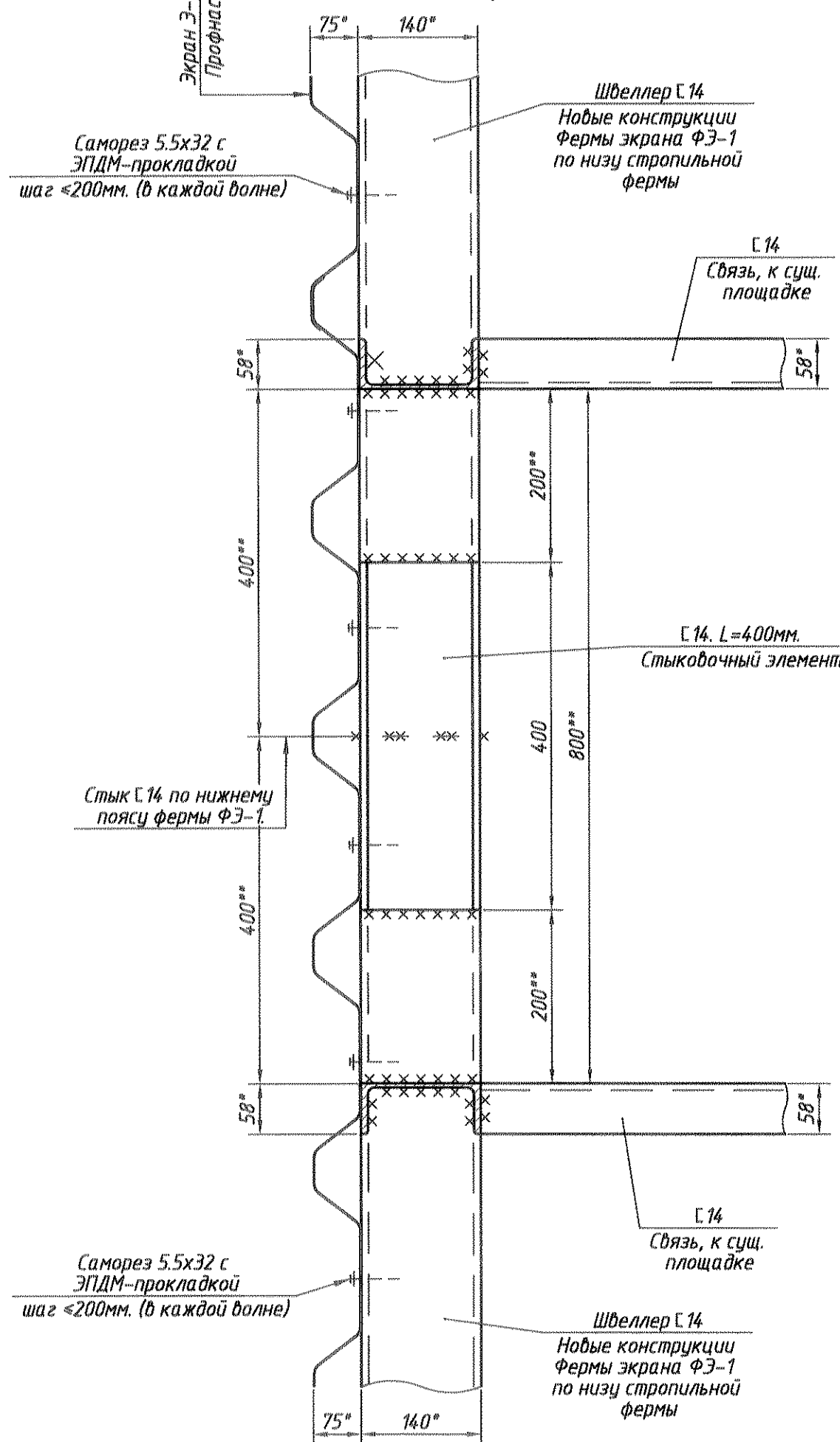
(Экран по оси "22" зеркально экрану по оси "19". Конструкции экрана Э-2, условно не показаны)



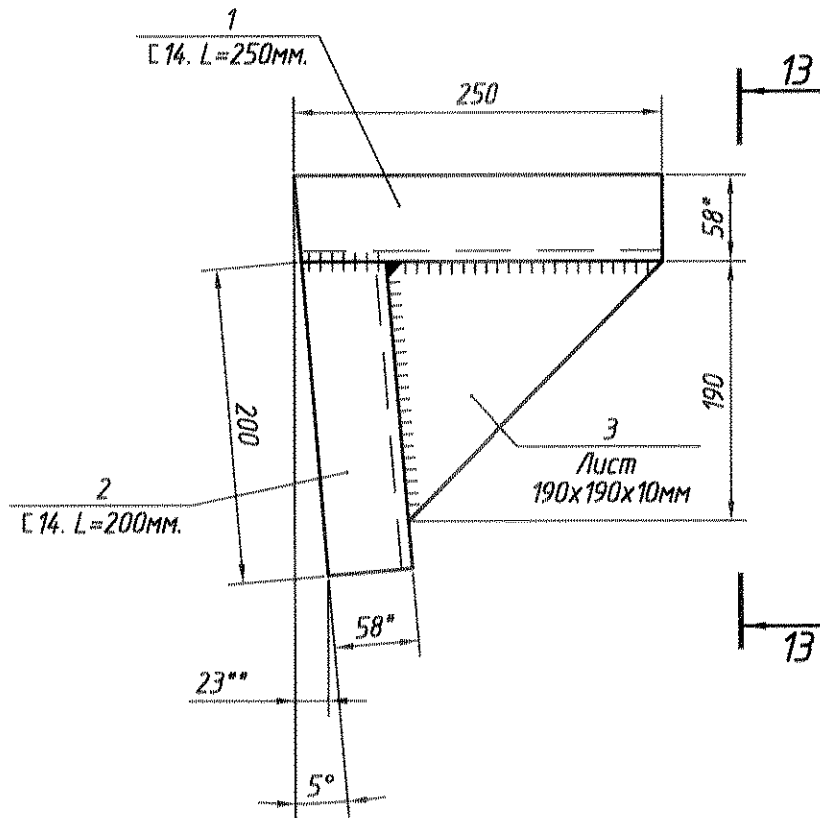
Спецификация расхода металла на 1 марку кг.

Марка	Поз.	Сечение	Длина	К-во.		Масса кг.		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ.	
ОС-1.	1	Швеллер Г 14	250	1	-	3.075	3.075	Детали нарезать и подогнать на месте (по месту)
	2	Швеллер Г 14	200	1	-	2.46	2.46	
	3	Лист -190x10мм	190	1	-	1.42	1.42	
ОС-2.	4	Швеллер Г 14	250	1	-	3.075	3.075	Детали нарезать и подогнать на месте (по месту)
	5	Швеллер Г 14	200	1	-	2.46	2.46	
	6	Лист -190x10мм	190	1	-	1.42	1.42	

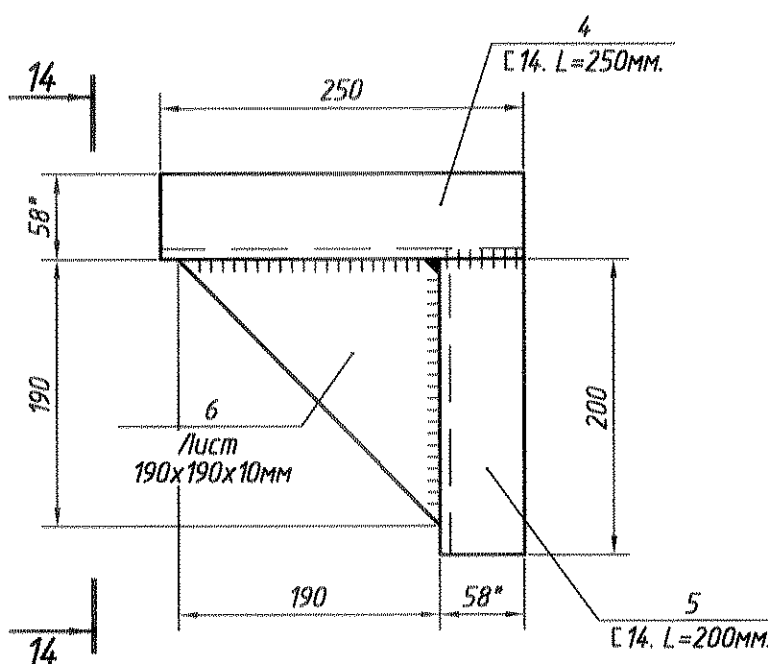
Разрез 12-12.



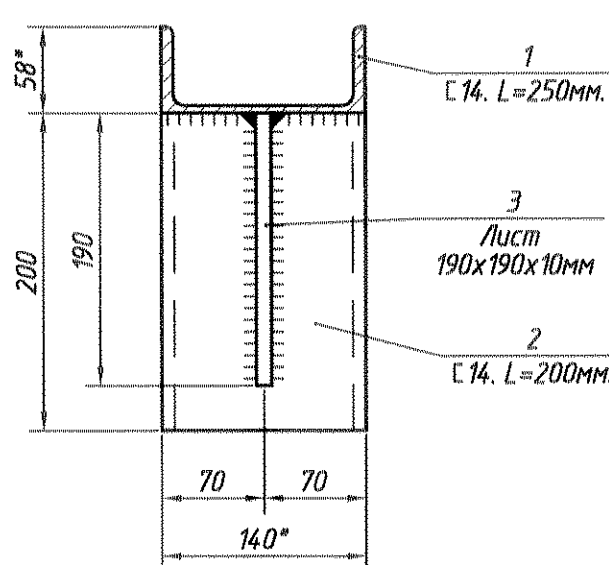
Опорный стульчик ОС-1.
(Изготовить 2 шт.)



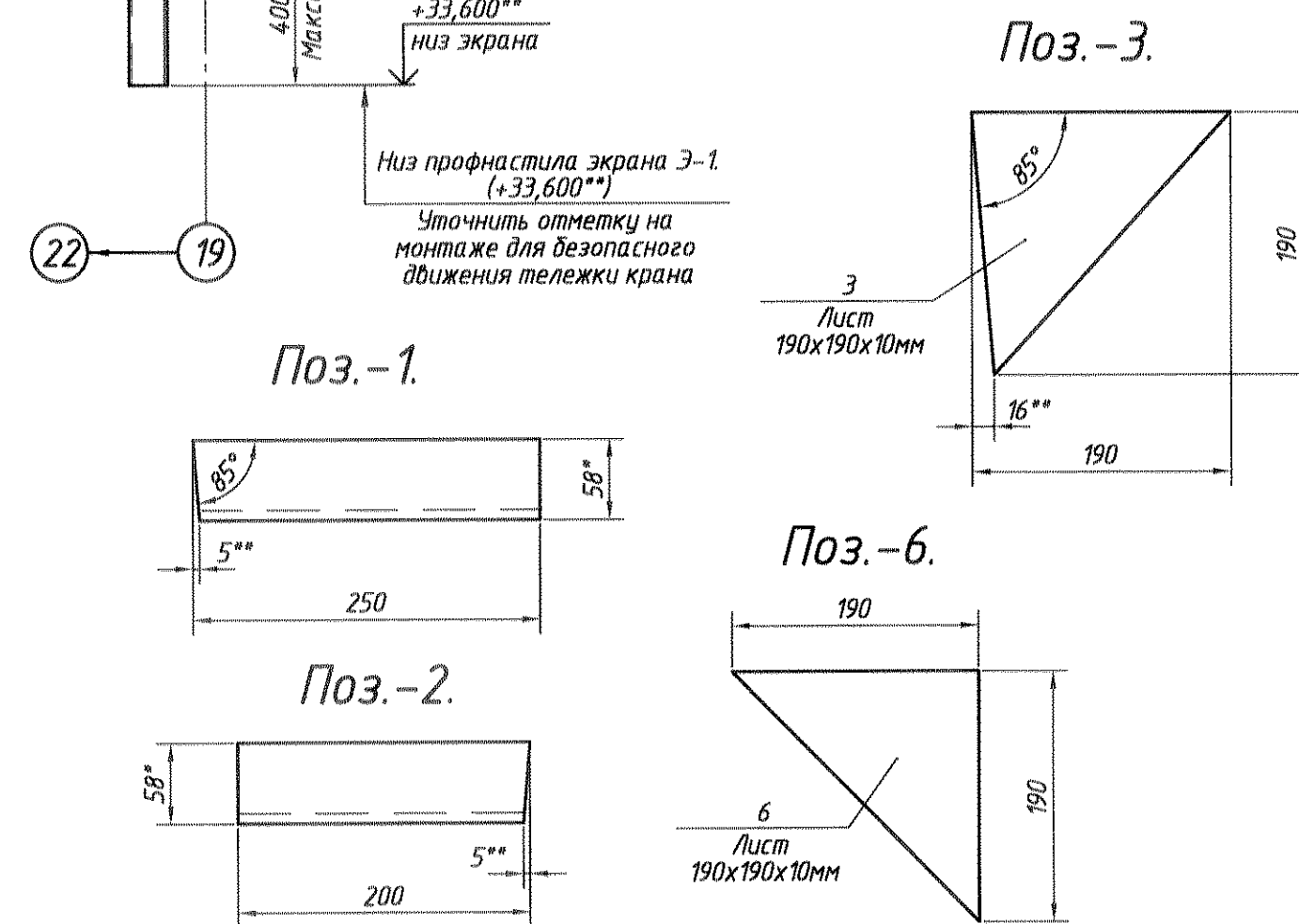
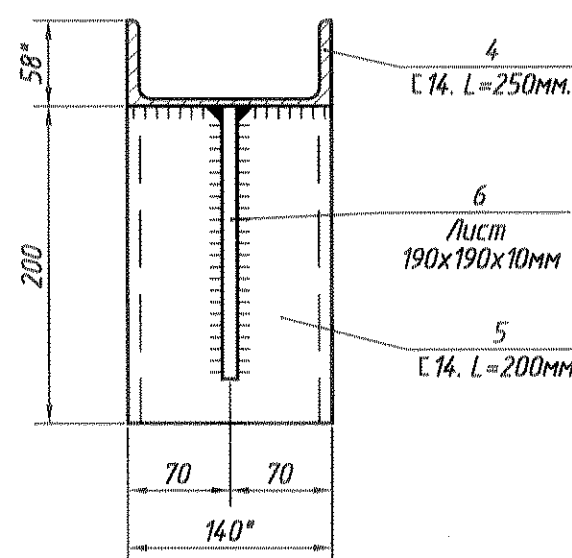
Опорный стульчик ОС-2.
(Изготовить 2 шт.)



Разрез 13-13.



Разрез 14-14.



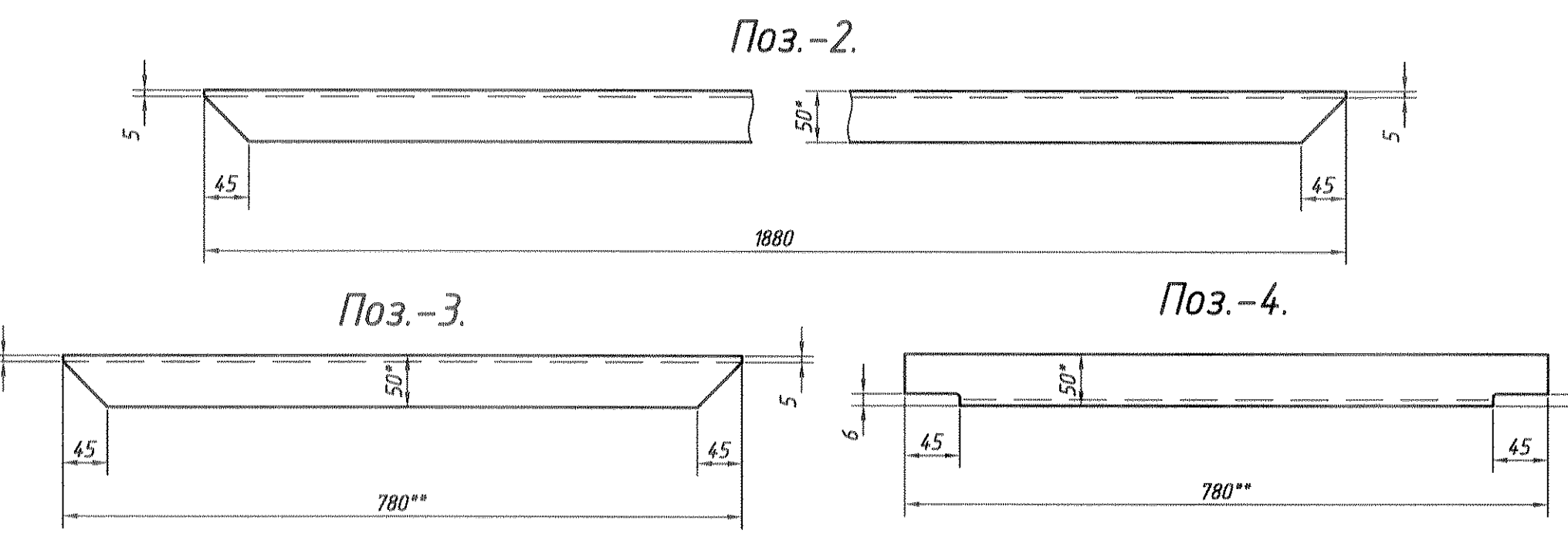
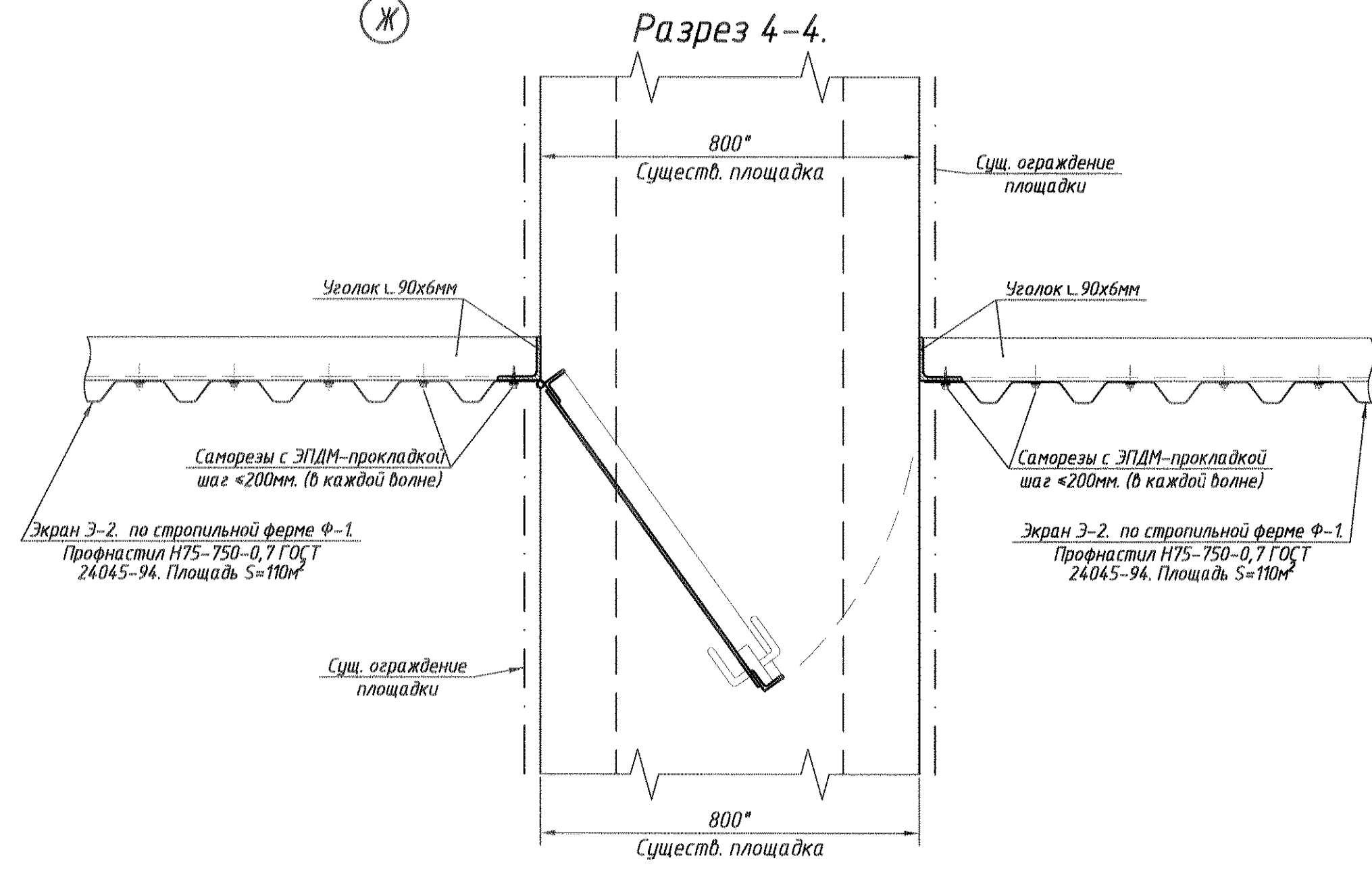
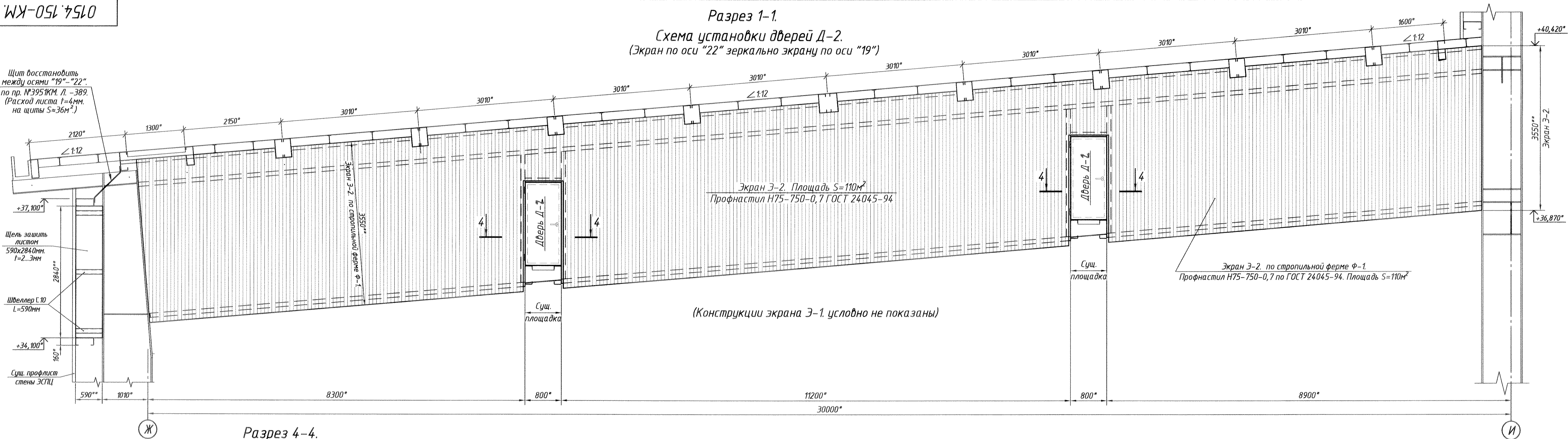
- Настоящий проект выполнен по заданию ЦЭПО №12 от 01.02.2021г.
- Настоящий проект предусматривает увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ в осях "19"-"22", "Ж"-"И".
- Все детали подогнать друг к другу при сборке на монтаже.
- Электроды по технологии сварки. Катеты швов по толщине металла, швы сплошные по всей длине примыкания свариваемых элементов (кроме оговоренных).
- Дефекты в сварных швах не допускаются, вести постоянный контроль качества сварных соединений.
- Стальные элементы окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021.
- *-Размеры для справки.
- ** -Размеры уточнять по месту, на монтаже.
- Настоящий лист рассматривать совместно с листами -7, 8.

Общие указания по устройству экранов из профнастила.

- Для удобства монтажа рекомендуется сначала выполнить экран Э-1 по нижнему поясу существующей стропильной фермы, затем экран Э-2.
- Для устройства экранов должен применяться профлист Н75-750-0,7 по ГОСТ 24045-94, с цинковым, алюмоцинковым или алюминиевым покрытием заготовки с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием.
- Крепление профлиста к прогонам следует выполнять в каждой волне самонарезающими винтами с уплотнительной шайбой из неопреной резины толщиной 1мм. Саморезы и шайбы для крепления профнастила должны быть оцинкованными. Самонарезающие винты и комбинированные заклепки должны поставляться в комплекте с профлистом.
- Крепление профлиста экрана Э-1 должно быть не только по нижнему и верхнему поясу фермы экрана ФЭ-1, но и по раскосам решетки фермы.
- На стыках профнастила выполнить крепление листов друг к другу заклепками шаг ≤300мм.
- Экраны должны быть сплошными, не иметь щелей.
- Между осями осями "19"-"22" по ряду "Ж", восстановить отсутствующие щиты (нащельники) предусмотренные проектом №3951КМ, лист - 389.

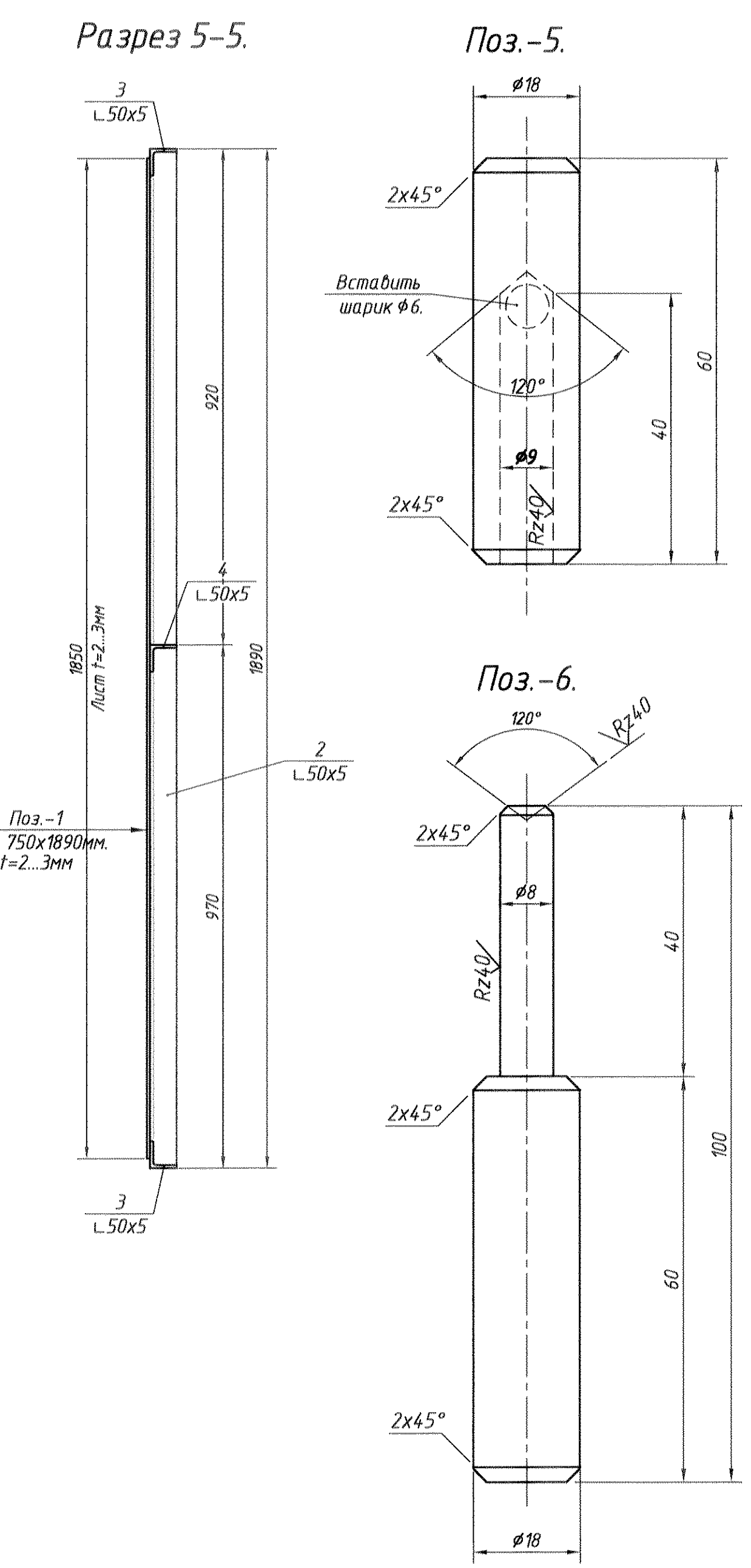
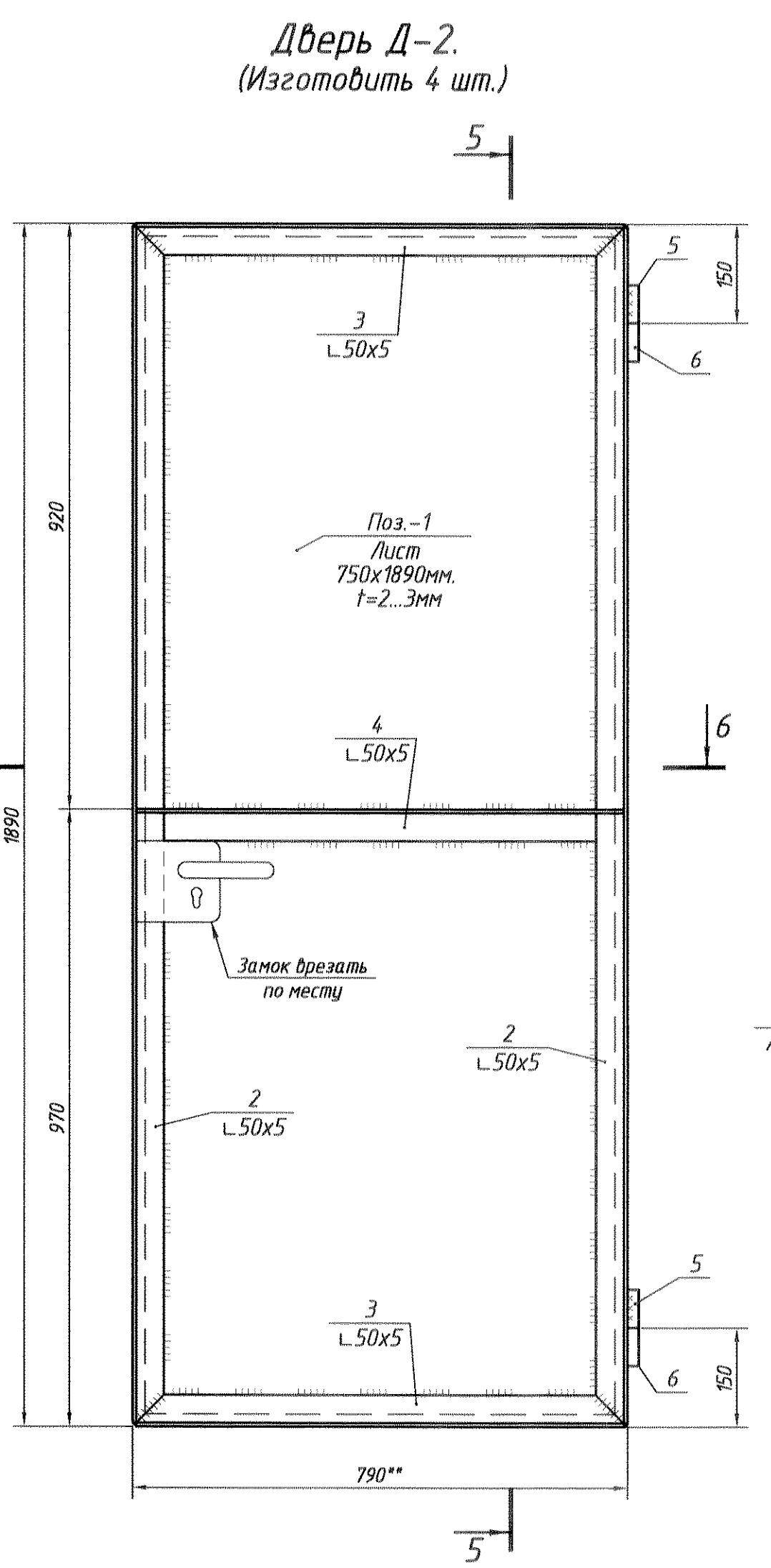
					0154.150-КМ.				
1	Нов.	Кодировка ОС		10.222	ЭСПЦ. Увеличение аспирационного зонта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ.	Стадия	Масса	Масштаб	
Изм.	Код. из	№ докум.	Подп.	Дата		РП			
Разраб	Кодировка ОС		10.222	10.222					
Проверил	Кодировка ОС		10.222	10.222					
Нач. ПКО	Чокан В.М.		10.222	10.222			Лист-9	Листов-	
Н.контр.	Утв.				Ферма экрана ФЭ-1. Связь. Опорные стульчики ОС-1, ОС-2. Разрезы. Узлы. Спецификация.				
					ПКО ММЗ				

Разрез 1-1.
Схема установки дверей Д-2.
(Экран по оси "22" зеркально экрану по оси "19")



Общие указания по устройству экранов из профнастила.

- Для удобства монтажа рекомендуется сначала выполнить экран Э-1 по нижнему поясу существующей стропильной ферме, затем экран Э-2.
- Для устройства экранов должен применяться профлист Н75-750-0,7 по ГОСТ 24045-94. с цинковым, алюмоцинковым или алюминиевым покрытием заготовки с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием.
- Крепление профлиста к прогонам следует выполнять в каждой волне самонарезающимися винтами с уплотнительной шайбой из неопреновой резины толщиной 1 мм. Саморезы и шайбы для крепления профнастила должны быть оцинкованными. Самонарезающие винты и комбинированные заклёпки должны поставляться в комплекте с профлистом.
- Крепление профлиста экрана Э-1 должно быть не только по нижнему и верхнему поясу фермы экрана ФЭ-1, но и по раскосам решётки фермы.
- На стыках профнастила выполнить крепление листов друг к другу заклёпками шаг ≤300мм.
- Экраны должны быть сплошными, не иметь щелей.
- Между осями осями "19"- "22" по ряду "Ж" восстановить отсутствующие щиты (нащельники) предусмотренные проектом №3951КМ. Лист - 389. (Расход листа t=4мм, на щиты S≈36м²)

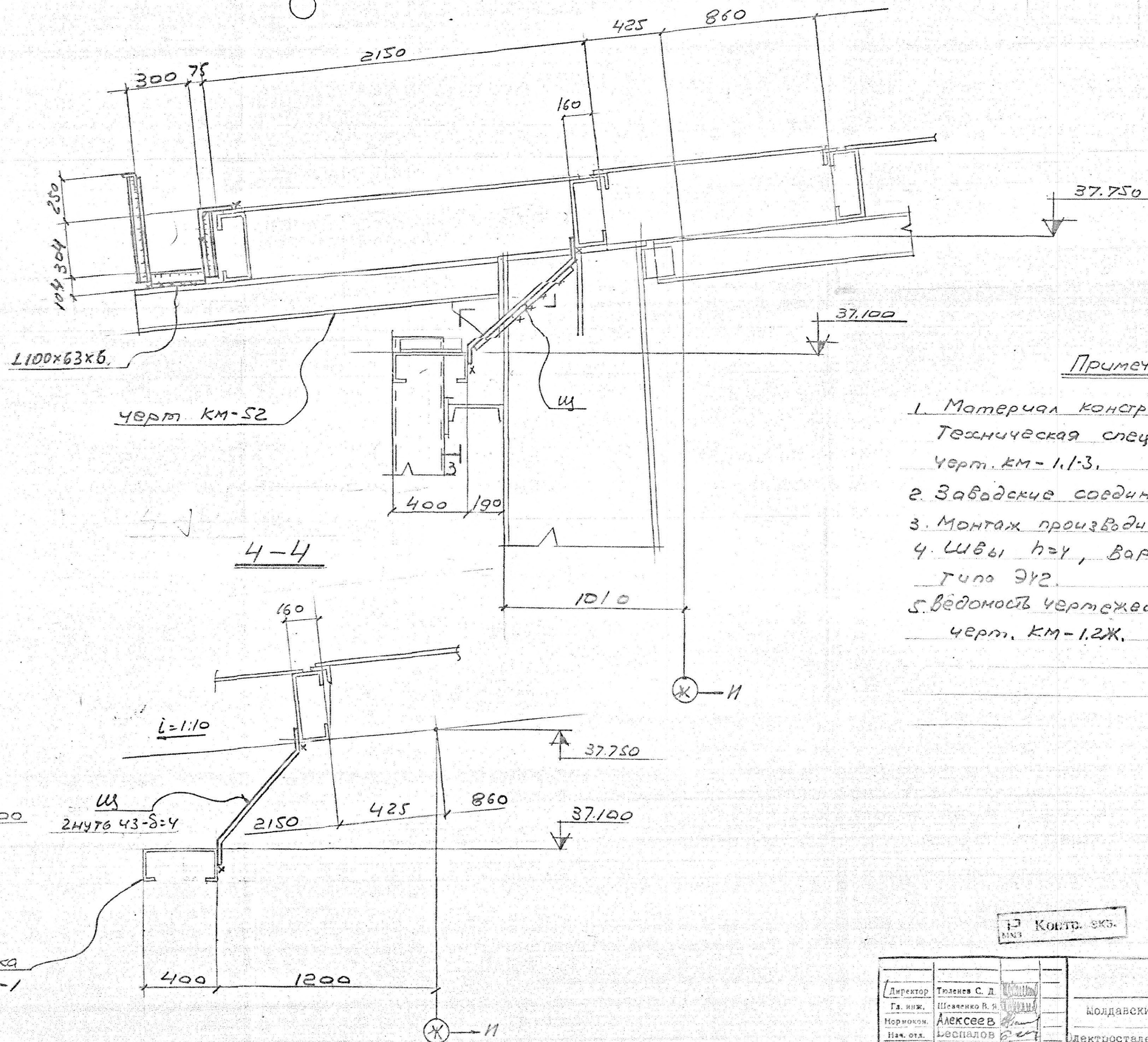
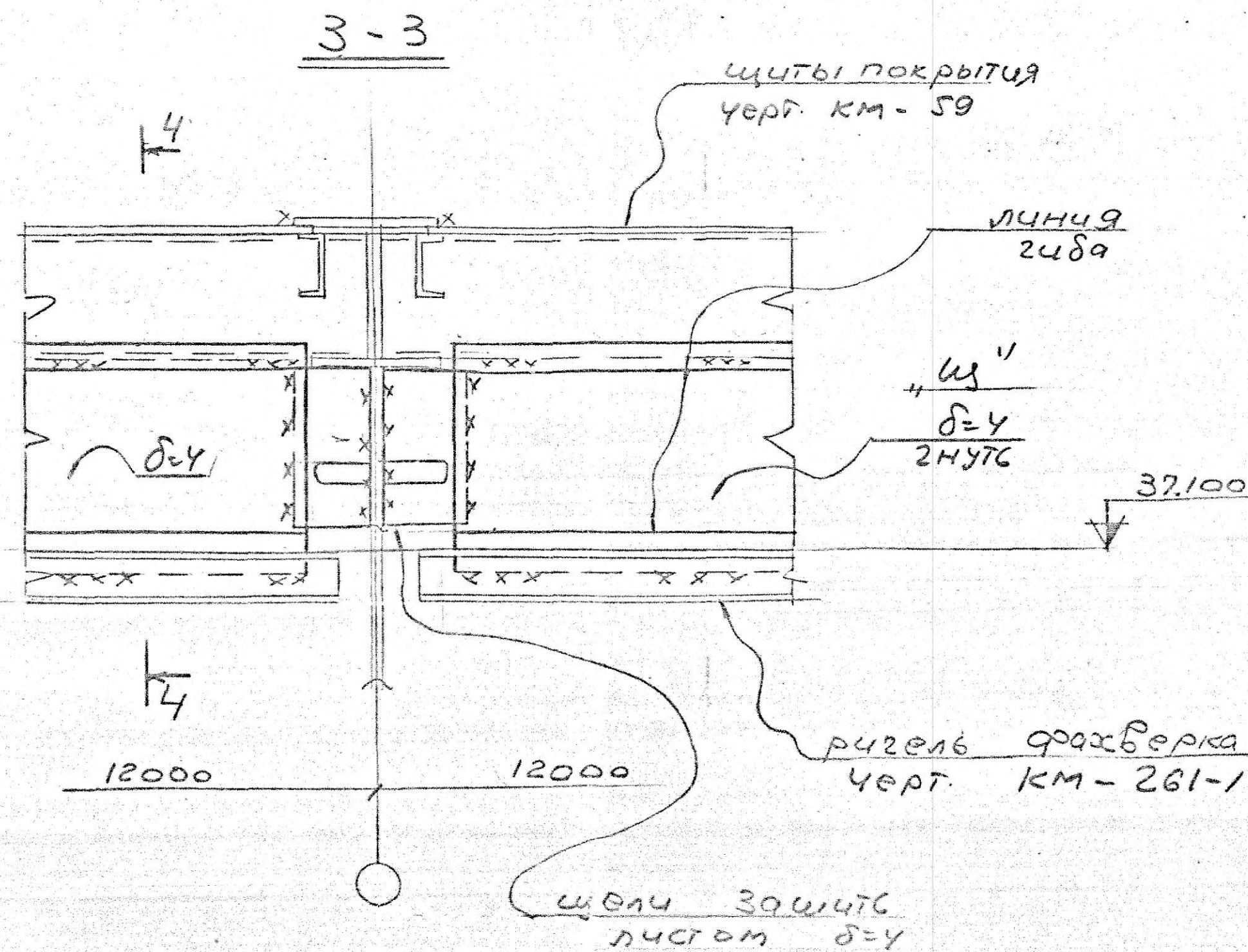
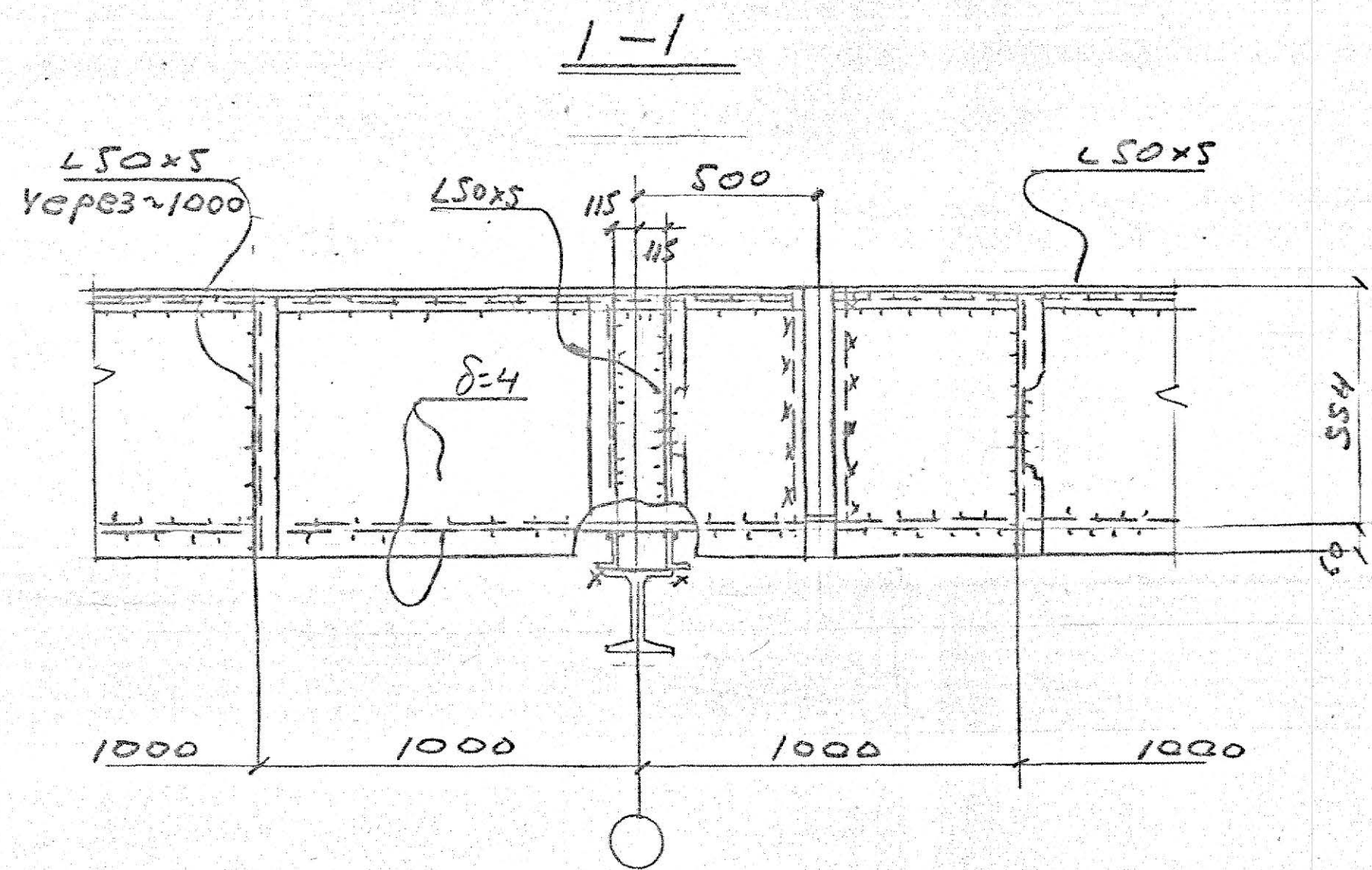
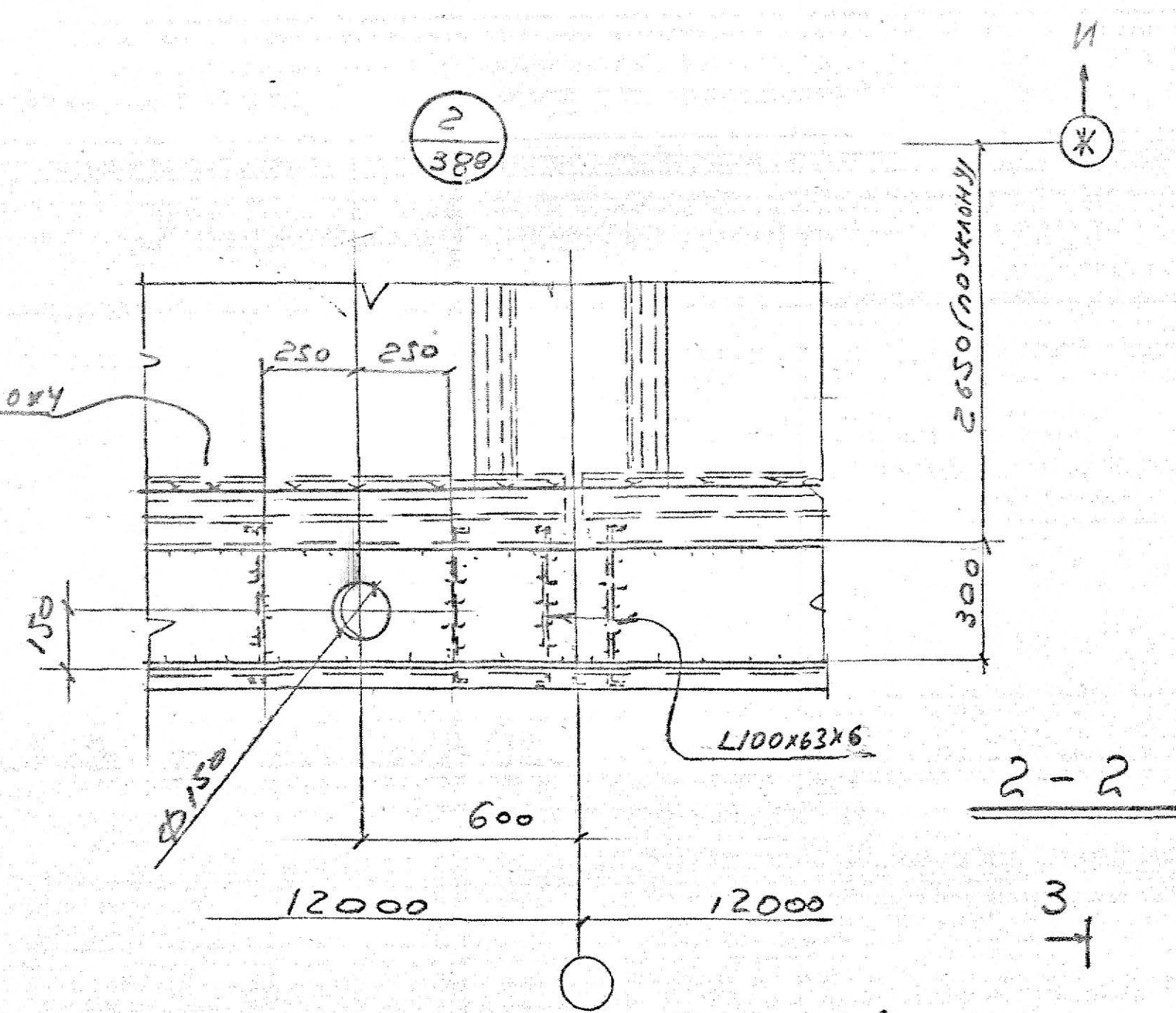
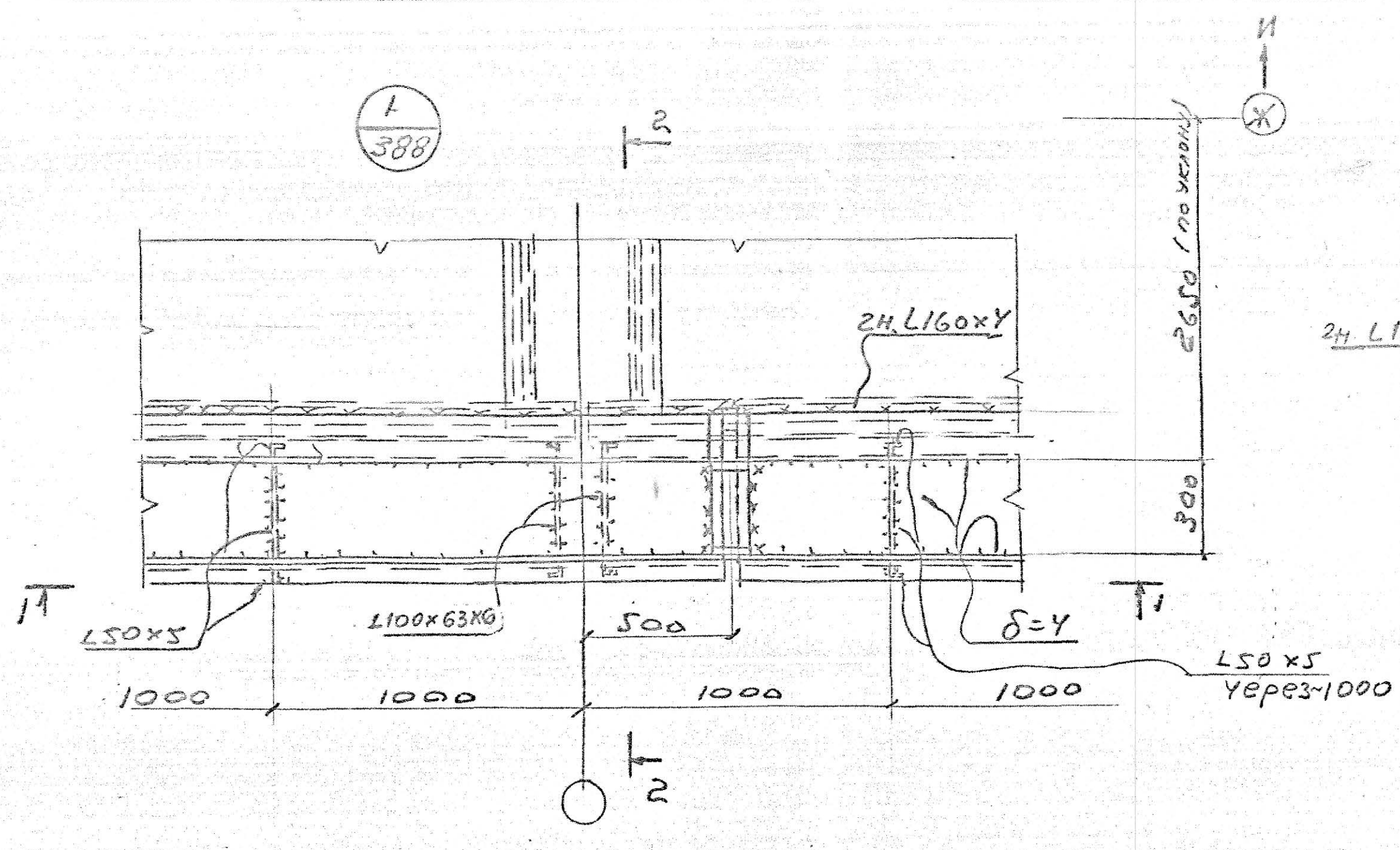


Спецификация расхода металла на 1 марку кг.

Марка	Поз.	Сечение	Длина	К-во.		Масса кг.		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ.	
Дверь Д-2 (4шт.)	1	Лист - 750x2...3мм	1850	1	-	32.7	32.7	1 дверь = 57кг. 4 двери = 228кг
	2	Уголок L50x5мм	1880	2	-	7.1	14.2	
	3	Уголок L50x5мм	780**	2	-	2.95	5.9	
	4	Уголок L50x5мм	780**	1	-	2.95	2.95	
	5	φ 18 А-1	60	2	-	0.12	0.24	
	6	φ 18 А-1	100	2	-	0.2	0.4	
Замок, засов или шпингалет установить по месту								
Детали для 4 коробок двери (проём 800x1900мм)								
	6	Уголок L90x6мм	800**	4	-	6.6	26.4	213кг. Подрезать по месту
	7	Уголок L90x6мм	2800**	8	-	23.32	186.6	
Итого на устройство всех 4 дверных проёмов кг.							441кг.	

- Настоящий проект выполнен по заданию ЦЭПО №12 от 01.02.2021г.
- Настоящий проект предусматривает увеличение аспирационного зоннта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ в осях "19"- "22", "Ж"- "И".
- Настоящий лист предусматривает устройство 4 дверных проёмов в местах пересечения экрана с существующими площадками.
- Все детали подогнать друг к другу при сборке на монтаже.
- Электроды по технологии сварки.
- Катеты швов по толщине металла, швы сплошные по всей длине примыкания свариваемых элементов (кроме оговоренных).
- Дефекты в сварных швах не допускаются, вести постоянный контроль качества сварных соединений.
- Стальные элементы окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 по грунтовке ГФ-021.
- "-размеры для справки.
- **"-размеры уточнять по месту.
- По устройству цеха дверь оборудовать замком, засовом или шпингалетами (установить по месту, на монтаже).
- По периметру коробки дверного проёма наклеить уплотнительную ленту или резиновую полоску (установить по месту, на монтаже).
- Настоящий лист рассматривать совместно с листами - 7, 10.

					0154.150-КМ.					
1	Над.	Колтуненко О.С.	10.22.21	Изм.	Кол. уч.	Подп.	Дата	Станд.	Масса	Масштаб
Разраб.	Колтуненко О.С.	10.22.21		Проверил	Колтуненко О.С.	10.22.21		РП		
Нач. ПК	Чокан В.М.	10.22.21		ЭСПЦ. Увеличение аспирационного зоннта ДСП-2, с устройством новых газоходов на крыше ЭСПЦ.					Лист-11	Листов-
Устройство 4 дверных проёмов 800х1900мм. Дверь Д-2. Разрезы. Узлы. Спецификация.								ПКО ММЗ		
Н.Контроль				Утв.				Формат	А1	



Ведомость элементов									
Марка	Сечение			Опорные усилия			Группа коррозии	Марка металла	Примечание
	основ	пол	состав	то.м	то.с	то.с			
Л		1	-δ=4					ВстЗн2	
		2	L160xY						
		3	L50x5						
		4	L50x5						
Ш	/		2H Y76					-1-	
			-δ=4						

Примечания:

1. Материал конструкции - сталь ВстЗн2. Техническая спецификация стали черт. КМ-1.1.3.
2. Заводские соединения сварные.
3. Монтаж производить на сварке.
4. Швы h=4, варить электродами типа ЭУ2.
5. Ведомость чертежей проекта на черт. КМ-1.2Ж.

Директор		Толкачев С.Д.		3951 КМ	
Гл. инж.		Шокаченко Р.Я.		Молдавский металлургический завод	
Нормокон.		Алексеев		Электросталеплавильный цех	
Нач. отд.		Александров		Лист 389	
Гл. констр.		Александров		Итого листов 389	
Гл. инж. пр.		Безыгерман		Итого листов 389	
Бригадир		Касторнов		Итого листов 389	
Проверка		Касторнов		Итого листов 389	
Нормокон.		Тихонова		Итого листов 389	