

Validate with the CARES Cloud App

ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

31.01.2022 № 02/42-328

5500, Молдова, г. Рыбница, ул. Индустриальная, 1

на № _____ от _____

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«31» января 2022

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по демонтажу аварийного участка технологического газохода на отм. +37.000 - +52.000 ДСП-2, согласно схемам (проект 0154.148).

Срок выполнения работ – будут определены при заключении договора.

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>

Tel : (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

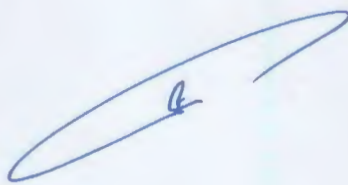
Коммерческие предложения принимаются - в срок до 07.02.2022 года по следующим электронным адресам:

- 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



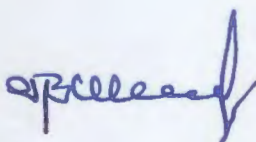
О.Л. Кучеренко

УР

(555) 7 70 53, 7 62 63

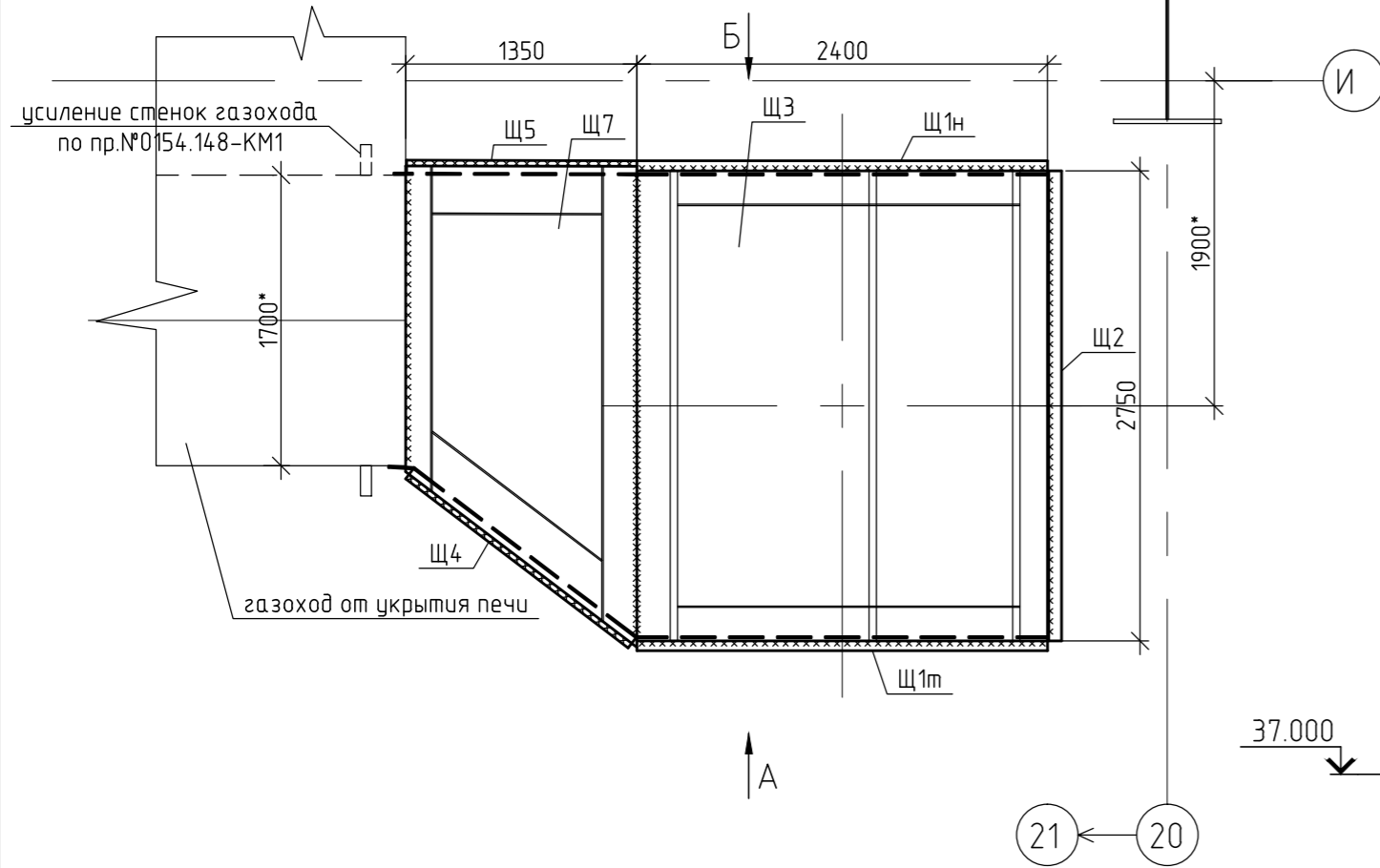
E-mail: lvolozhanina@aommz.com

ВИЗА: П.В. Шестопап

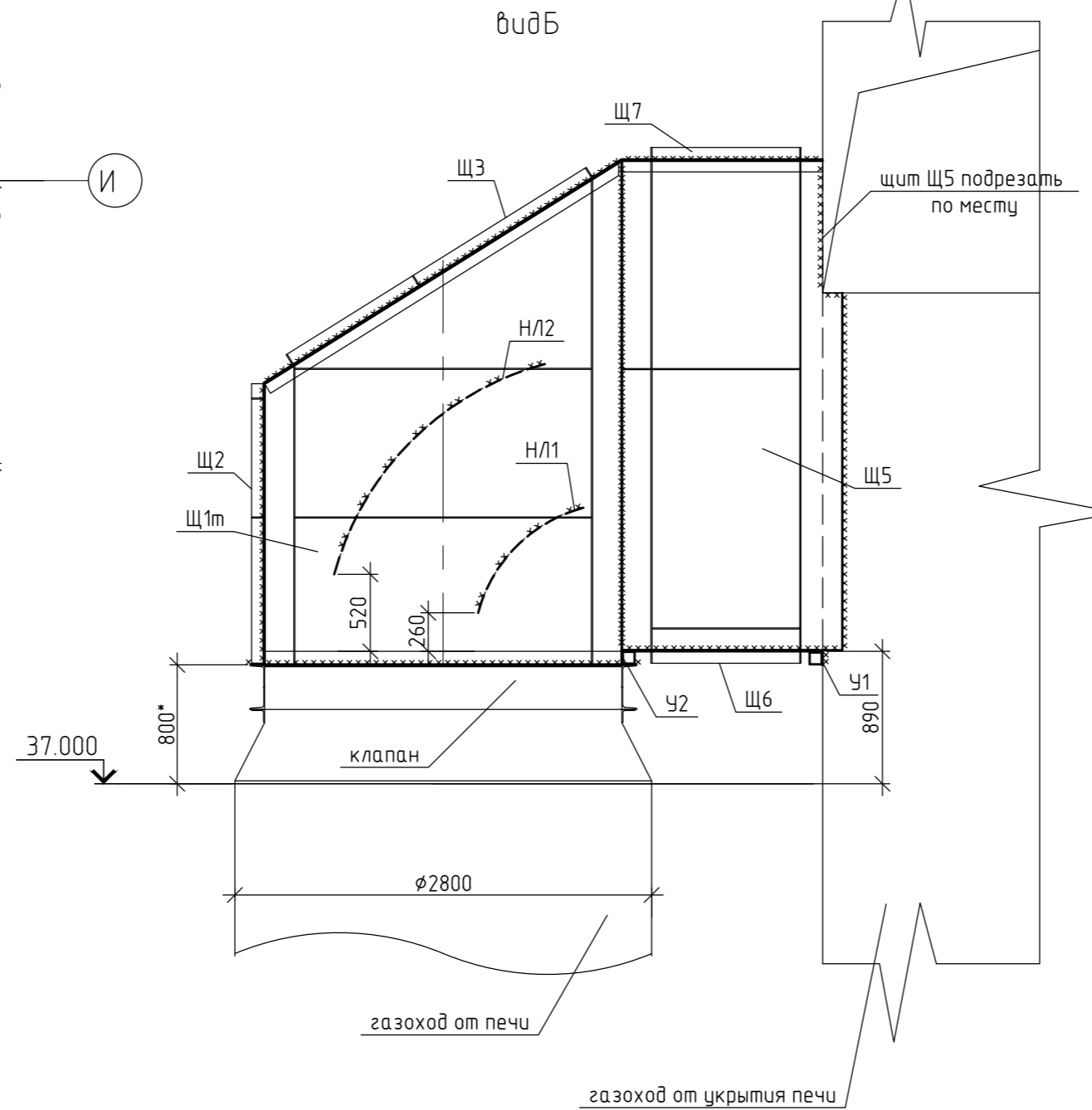


фрагмент плана ЭСПЦ на отм.37.000.
Соединительный газоход

М 1:40



вид Б



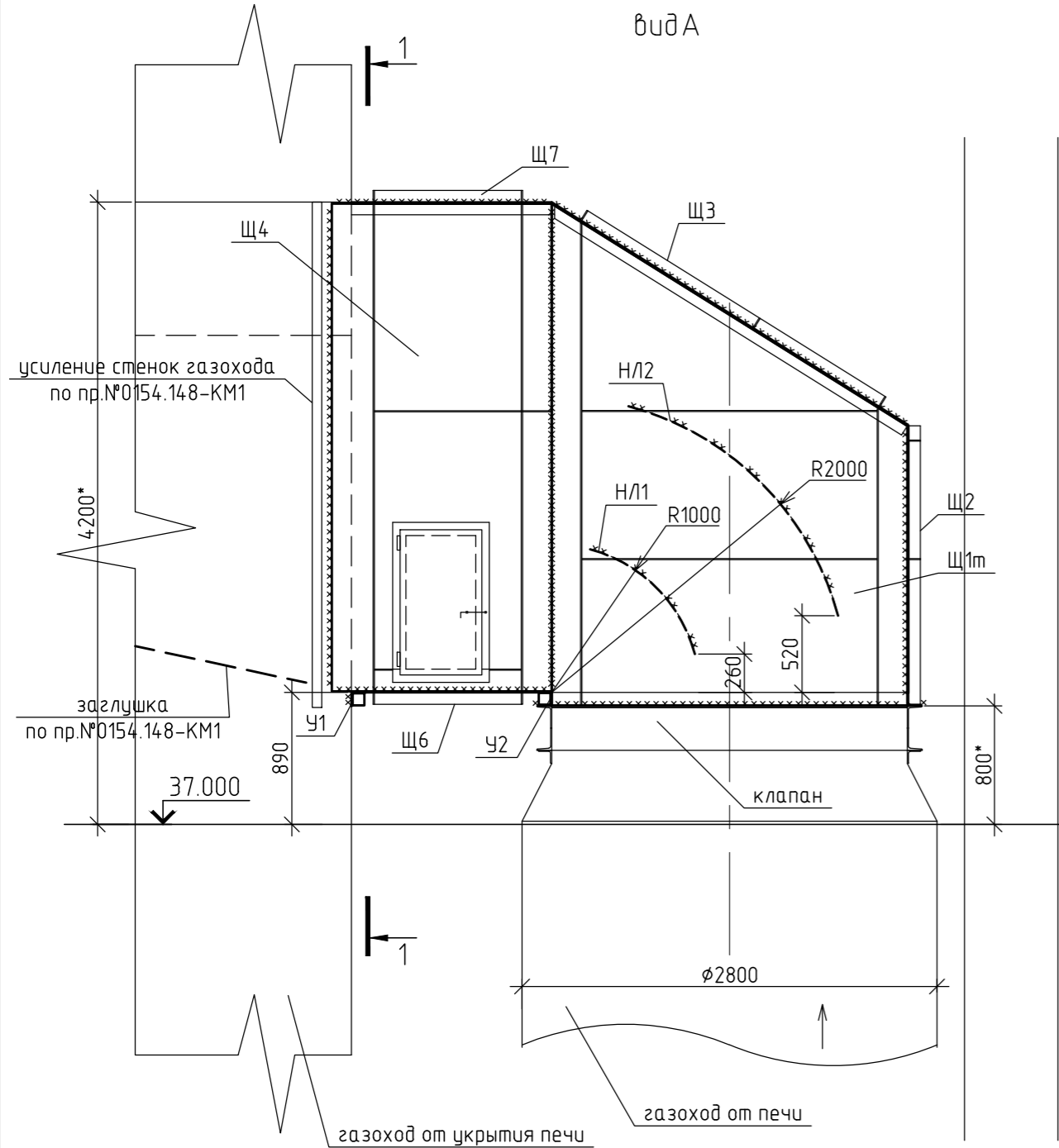
Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Соединительный газоход. Виды. Разрезы. Спецификация.	
2	Элементы соединительного газохода	

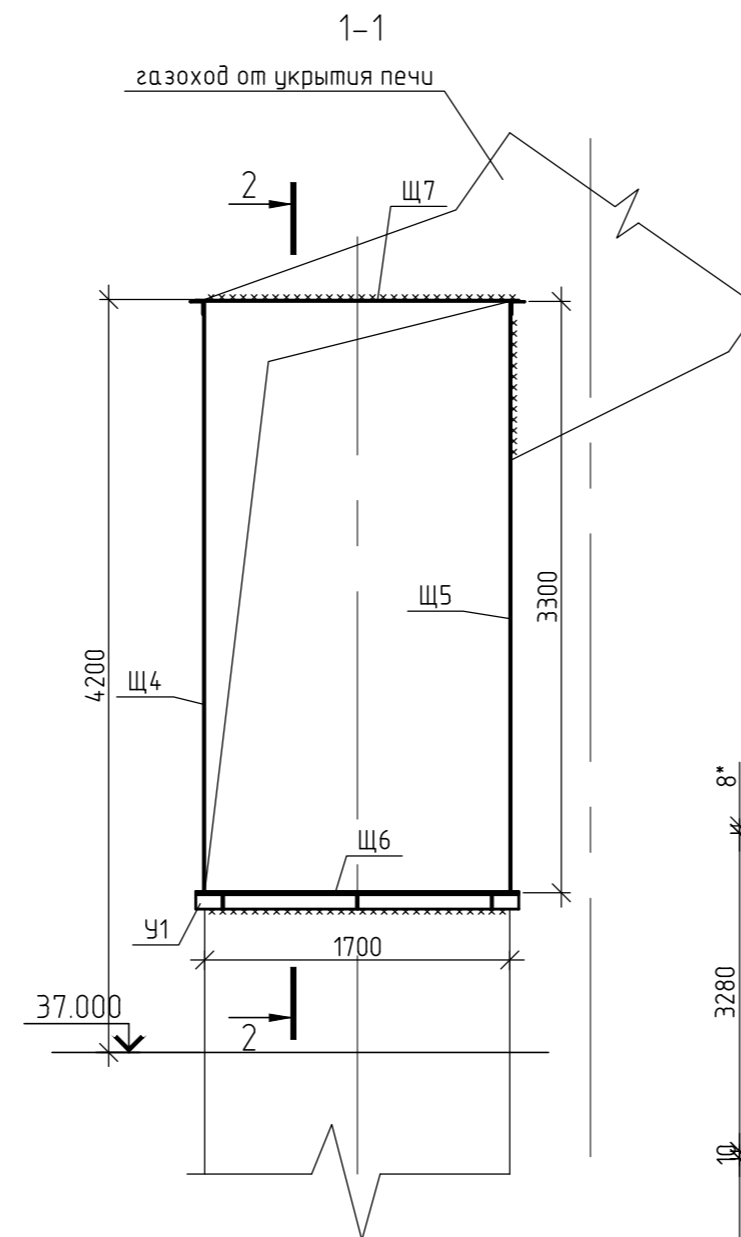
Спецификация соединительного газохода

Поз.	Обозн.	Наименование	Материал	Ед. изм.	К-во	Масса		Примечание
						Ед.	Общ.	
1	0154.148-КМ л.2	Щит Щ1м	ВСтЭпс6	шт	1	465,6	466	
2	-//-	Щит Щ1н	ВСтЭпс6	шт	1	465,6	466	
3	-//-	Щит Щ2	ВСтЭпс6	шт	1	378,8	379	
4	-//-	Щит Щ3	ВСтЭпс6	шт	1	554	554	
5	-//-	Щит Щ4	ВСтЭпс6	шт	1	494,7	495	
6	-//-	Щит Щ5	ВСтЭпс6	шт	1	351,1	351	
7	-//-	Щит Щ6	ВСтЭпс6	шт	1	237,1	237	
8	-//-	Щит Щ7	ВСтЭпс6	шт	1	231,2	231	
9	-//-	Направляющая лопатка Н/Л1	ВСтЭпс6	шт	1	89	89	
10	-//-	Направляющая лопатка Н/Л2	ВСтЭпс6	шт	1	178	178	
11	-//-	Опорный уголок У1	ВСтЭпс6	шт	1	16,5	17	
12	-//-	Опорный уголок У2	ВСтЭпс6	шт	1	26,8	27	
							3488	

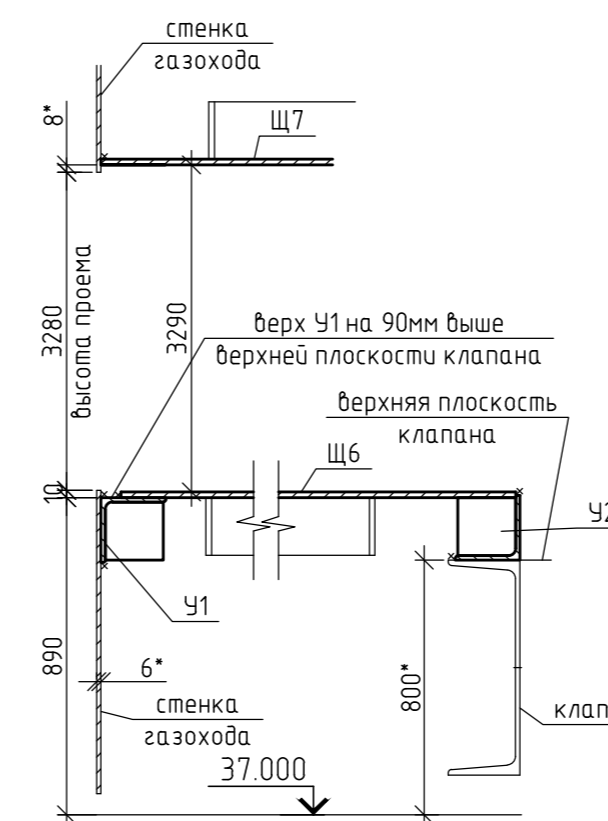
вид А



1-1



2-2



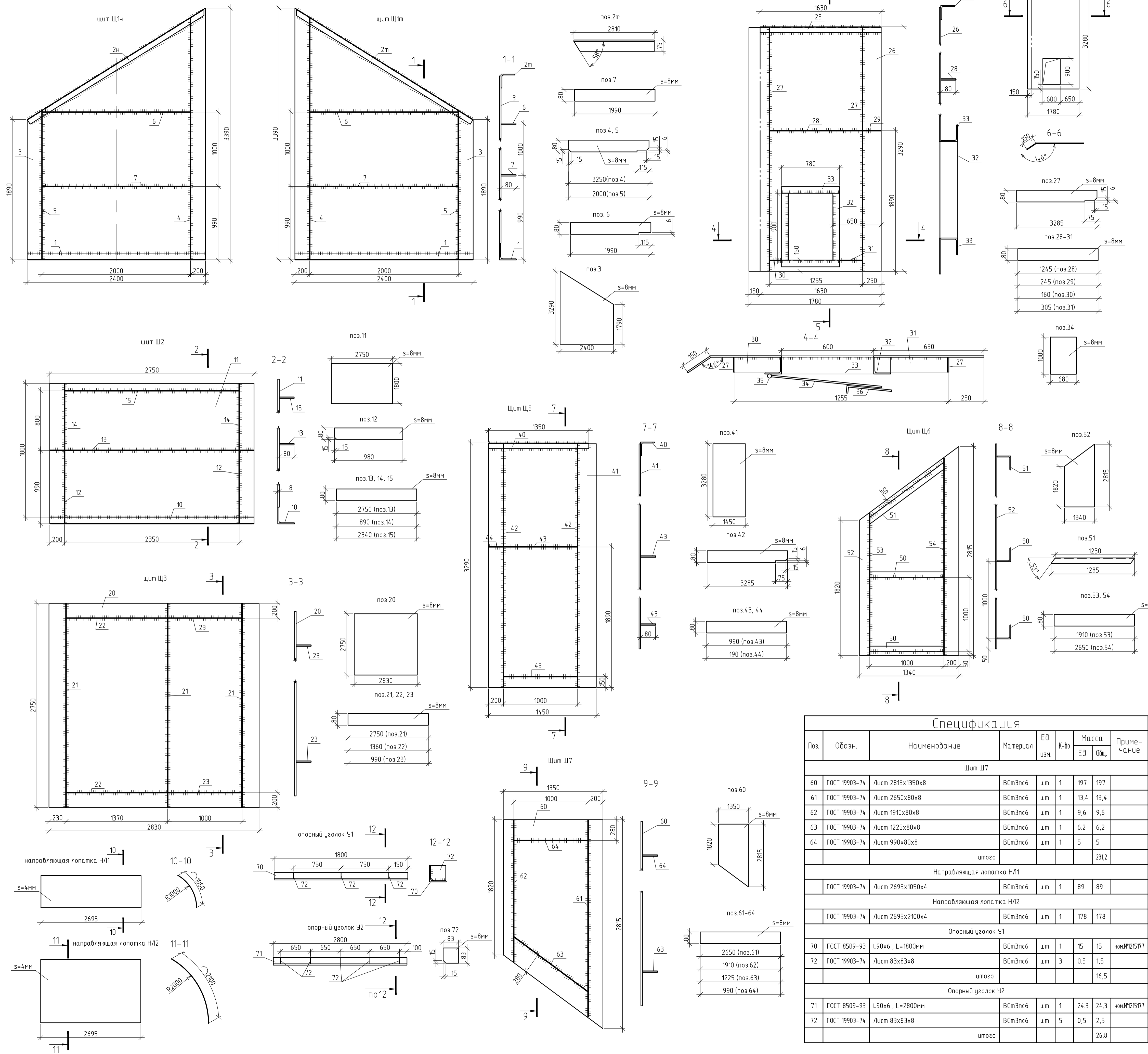
- Проект выполнен на основании заявки ЦЭПО №16 от 08.02.2021г (исх.№73-29 от 26.01.2021г.) и предусматривает устройство соединительного газохода на отм.+37.0.
- Перед монтажом соединительного газохода:
 - демонтировать сущ. технологический газоход от клапана №220 до пересечения с осью "И" (включая опорный фланец к клапану №220);
 - усилить смежные стенки газохода от укрытия печи в месте врезки соединительного газохода;
 - вырезать стенку газохода от укрытия печи в месте врезки соединительного газохода;
 - выполнить заглушку в газоходе от укрытия печи.
- Соединительный газоход собрать на месте установки из предварительно изготовленных щитов. Щиты соединить между собой сваркой. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Швы сплошные, плотные.

Согласовано

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

				0154.148-КМ				
				Молдавский металлургический завод				
				ЭСПЦ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ЭСПЦ. Обводной газоход аварийного участка технологического газохода ДСП-2.		
Разработал	Ткаченко				02.21			
Проверил								
Т. контроль								
Нач.отдела	Чокан							
Н. контроль						Соединительный газоход. Виды. Разрезы. Спецификация.		
Утв.						Стадия	Лист	Листов
						Р	1	2
						ПКО ММЗ		

Элементы соединительного газохода



Спецификация									
Поз.	Обозн.	Наименование	Материал	Ед. изм.	К-во	Масса	Примечание		
Щит Ш1м									
1	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=2400мм	ВСтЗпс6	шт	1	20	20	номМ12/Б177	
2м	ГОСТ 8509-93	L75x5, L=2810мм	ВСтЗпс6	шт	1	16,3	16,3	номМ12/Б175	
3	ГОСТ 19903-74	Лист 3290x2400x8	ВСтЗпс6	шт	1	383	383		
4	ГОСТ 19903-74	Лист 3250x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	16,3	16,3		
5	ГОСТ 19903-74	Лист 2000x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	10	10		
6	ГОСТ 19903-74	Лист 1990x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	10	10		
7	ГОСТ 19903-74	Лист 1990x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	10	10		
итого							465,6		
Щит Ш1н									
итого									
Щит Ш2									
10	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=2750мм	ВСтЗпс6	шт	1	23	23	номМ12/Б177	
11	ГОСТ 19903-74	Лист 2750x1800x8	ВСтЗпс6	шт	1	311	311		
12	ГОСТ 19903-74	Лист 980x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	4,9	9,8		
13	ГОСТ 19903-74	Лист 2750x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	13,8	13,8		
14	ГОСТ 19903-74	Лист 890x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	4,5	9		
15	ГОСТ 19903-74	Лист 2340x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	12,2	12,2		
итого							378,8		
Щит Ш3									
20	ГОСТ 19903-74	Лист 2750x2830x8	ВСтЗпс6	шт	1	489	489		
21	ГОСТ 19903-74	Лист 2750x80x8	ВСтЗпс6	шт	3	13,8	41,4		
22	ГОСТ 19903-74	Лист 1360x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	6,8	13,6		
23	ГОСТ 19903-74	Лист 990x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	5	10		
итого							554		
Щит Ш4									
25	ГОСТ 8509-93	L75x5, L=1630мм	ВСтЗпс6	шт	1	9,5	9,5	номМ12/Б175	
26	ГОСТ 19903-74	Лист 3280x1780x8	ВСтЗпс6	шт	1	367	367		
27	ГОСТ 19903-74	Лист 3285x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	16,5	33		
28	ГОСТ 19903-74	Лист 1245x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	6,3	6,3		
29	ГОСТ 19903-74	Лист 245x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	1,3	1,3		
30	ГОСТ 19903-74	Лист 160x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	0,8	0,8		
31	ГОСТ 19903-74	Лист 305x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	1,5	1,5		
32	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=900мм	ВСтЗпс6	шт	2	7,5	15	номМ12/Б177	
33	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=780мм	ВСтЗпс6	шт	2	6,5	13	номМ12/Б177	
34	ГОСТ 19903-74	Лист 1000x700x8	ВСтЗпс6	шт	1	44	44		
35	д/ч	навес	ВСтЗ	шт	2	1,1	2,2		
36	д/ч	засов Ø12	ВСтЗ	шт	1	1,1	1,1		
итого							494,7		
Щит Ш5									
40	ГОСТ 8509-93	L75x5, L=1400мм	ВСтЗпс6	шт	1	8,1	8,1	номМ12/Б175	
41	ГОСТ 19903-74	Лист 3280x1450x8	ВСтЗпс6	шт	1	299	299		
42	ГОСТ 19903-74	Лист 3285x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	16,5	33		
43	ГОСТ 19903-74	Лист 990x80x8	ВСтЗпс6	шт	2	5	10		
44	ГОСТ 19903-74	Лист 190x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	1	1		
итого							351,1		
Щит Ш6									
50	ГОСТ 8509-93	L75x5, L=990мм	ВСтЗпс6	шт	2	5,8	11,6	номМ12/Б175	
51	ГОСТ 8509-93	L75x5, L=1285мм	ВСтЗпс6	шт	1	7,5	7,5	номМ12/Б175	
52	ГОСТ 19903-74	Лист 2815x1340x8	ВСтЗпс6	шт	1	195	195		
53	ГОСТ 19903-74	Лист 1910x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	9,6	9,6		
54	ГОСТ 19903-74	Лист 2650x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	13,4	13,4		
итого							231,1		

Спецификация									
Поз.	Обозн.	Наименование	Материал	Ед. изм.	К-во	Масса	Примечание		
Щит Ш7									
60	ГОСТ 19903-74	Лист 2815x1350x8	ВСтЗпс6	шт	1	197	197		
61	ГОСТ 19903-74	Лист 2650x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	13,4	13,4		
62	ГОСТ 19903-74	Лист 1910x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	9,6	9,6		
63	ГОСТ 19903-74	Лист 1225x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	6,2	6,2		
64	ГОСТ 19903-74	Лист 990x80x8	ВСтЗпс6	шт	1	5	5		
итого							231,2		
Направляющая лопатка НЛ1									
ГОСТ 19903-74	Лист 2695x1050x4	ВСтЗпс6	шт	1	89	89			
Направляющая лопатка НЛ2									
ГОСТ 19903-74	Лист 2695x2100x4	ВСтЗпс6	шт	1	178	178			
Опорный уголок У1									
70	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=1800мм	ВСтЗпс6	шт	1	15	15	номМ12/Б177	
72	ГОСТ 19903-74	Лист 83x83x8	ВСтЗпс6	шт	3	0,5	1,5		
итого							16,5		
Опорный уголок У2									
71	ГОСТ 8509-93	L90x6, L=2800мм	ВСтЗпс6	шт	1	24,3	24,3	номМ12/Б177	
72	ГОСТ 19903-74	Лист 83x83x8	ВСтЗпс6	шт	5	0,5	2,5		
итого							26,8		

З. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Сварку производить сплошным швом по периметру прилегания деталей. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Ребра, указанные на чертеже, варить прерывистым швом 6-100/200.

0154.148-КМ
Молдавский металлургический завод

ЭСПЦ			
Изм.	Кол. у.	Лист	М. док.
Разработал	Ткаченко		02.21
Проверил			
Т. контроль	Чокан		
Н. контроль			
Утв.			

ЭСПЦ
участка технологического газохода ДСП-2.

Ставляя	Лист	Листов
Р	2	

Элементы соединительного газохода

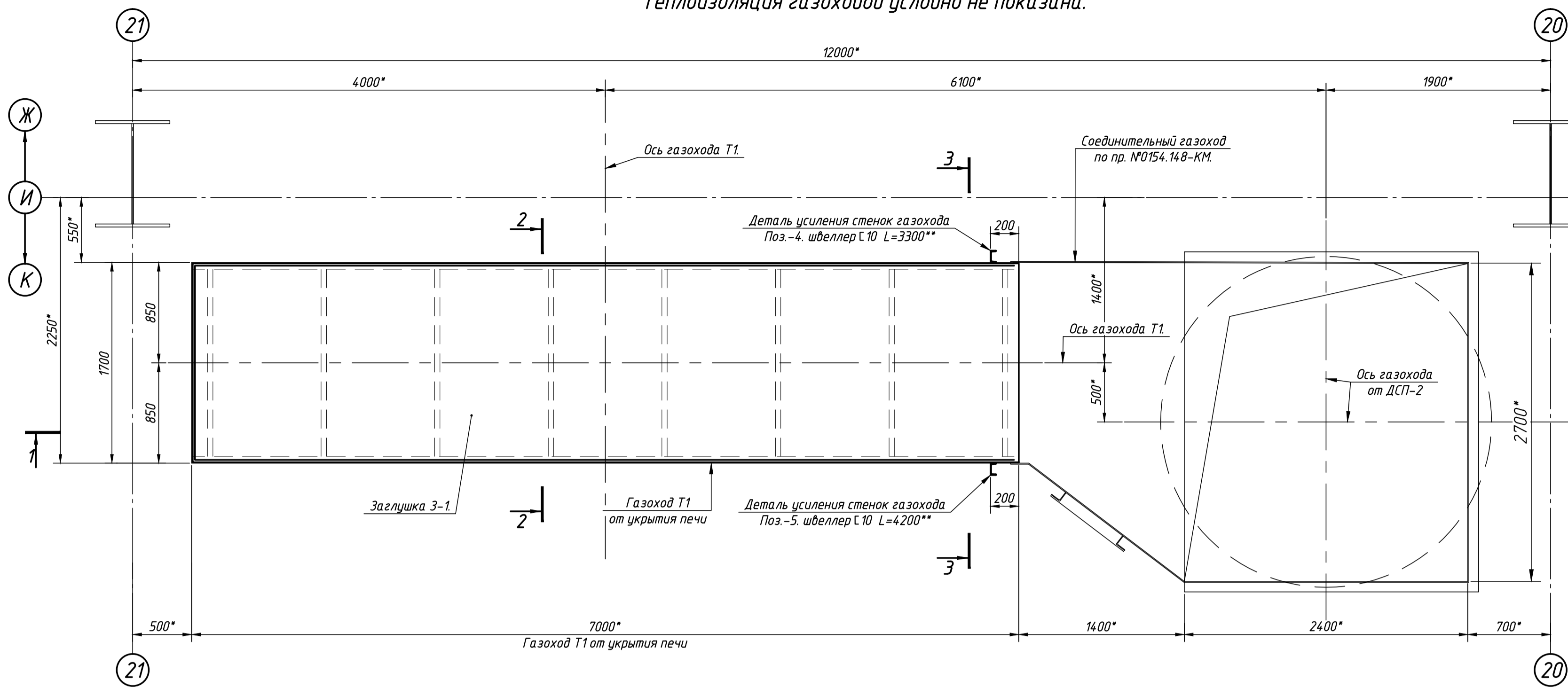
ПКО ММЗ

Копировал

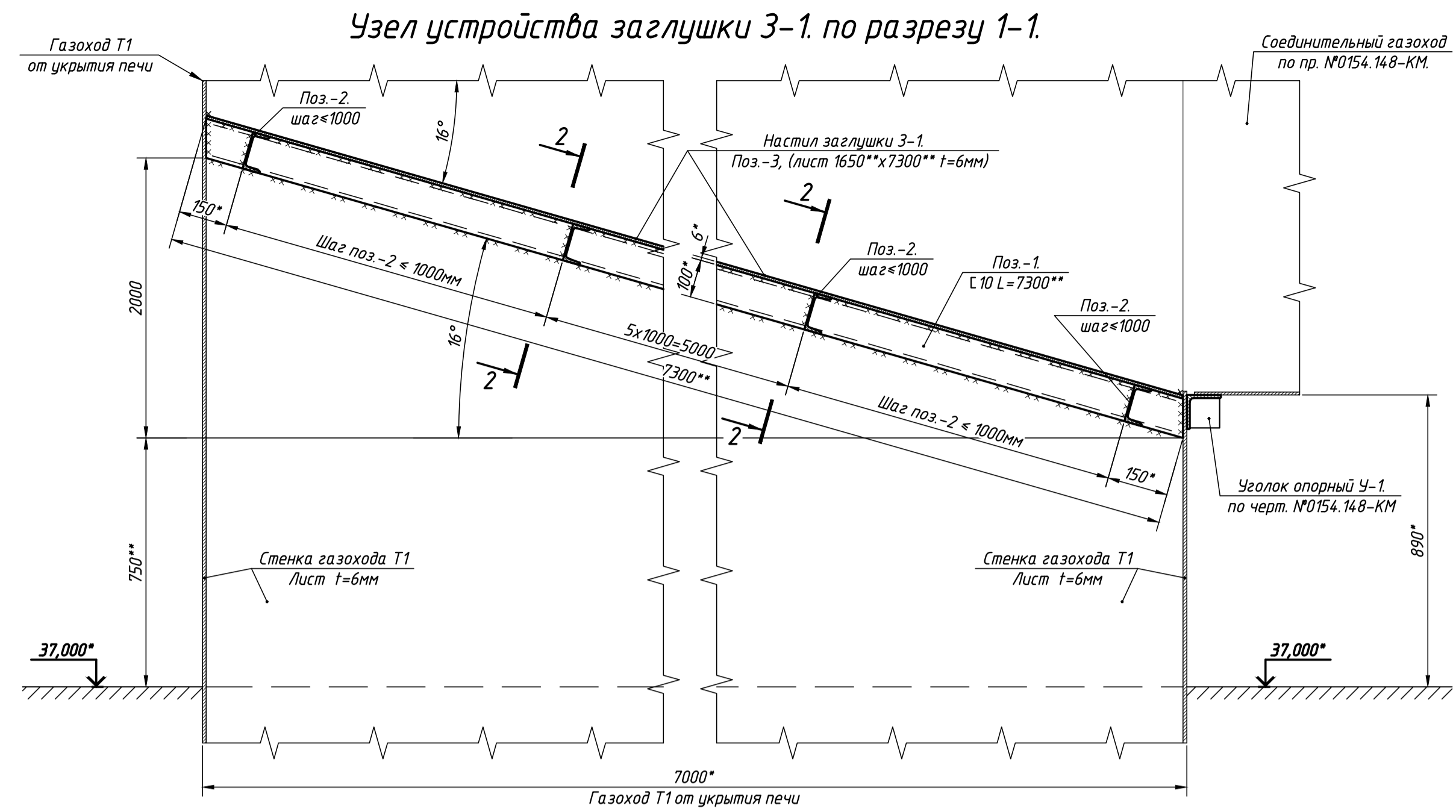
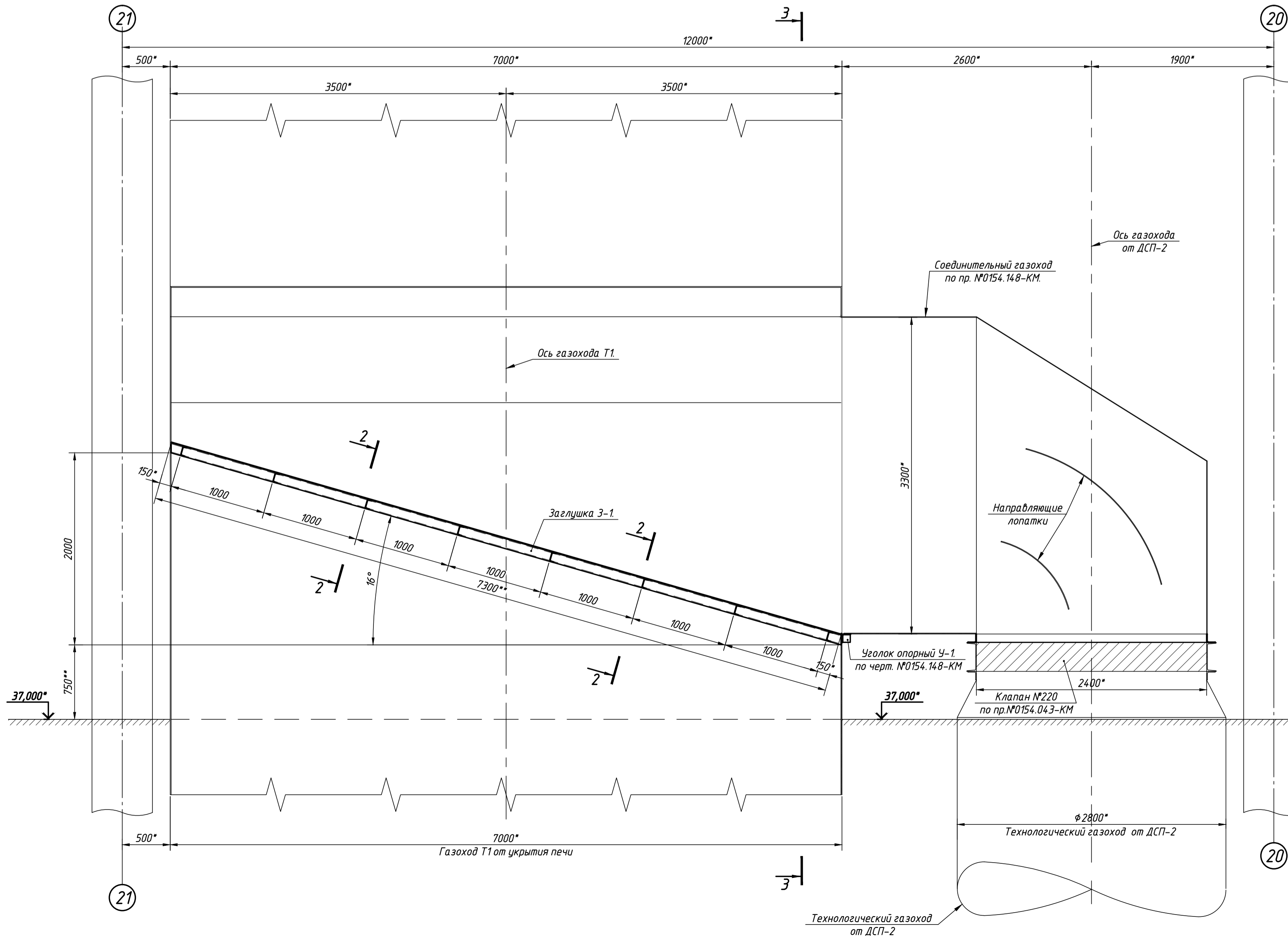
А1

Создано: 02.21
Взам. шиф. М
Подп. и дата
И.И. М. 02.21

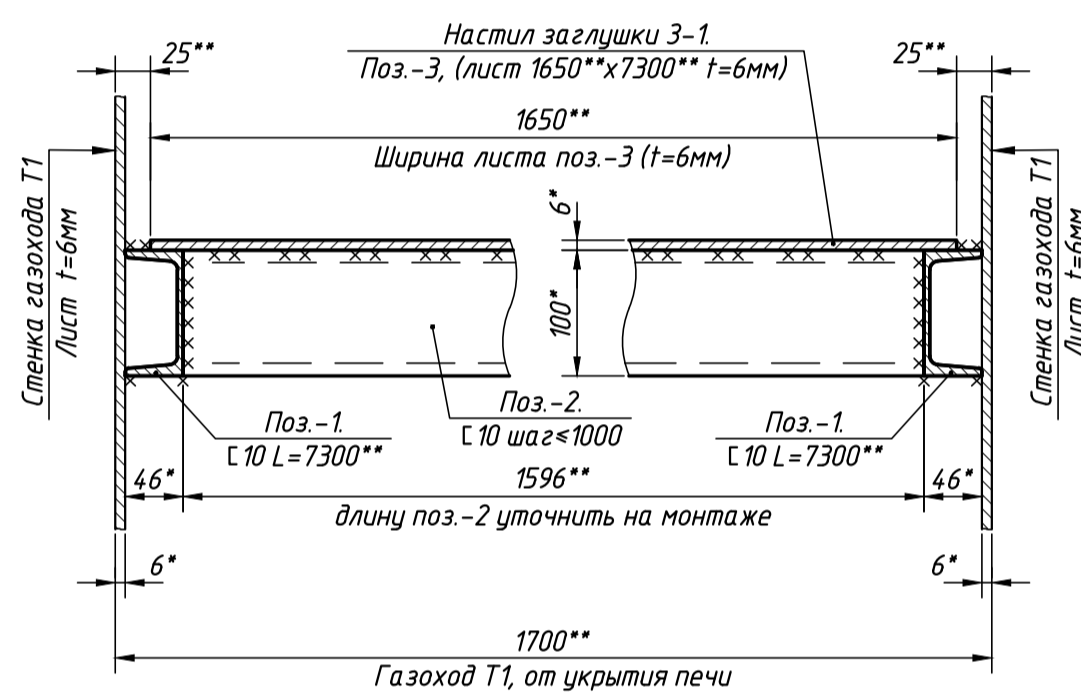
Фрагмент плана газоходов ЭСПЦ на отм. +37,000*
(рассматривать совместно с проектами №0154.148-ТХ, №0154.148-КМ.)
Теплоизоляция газоходов условно не показана.



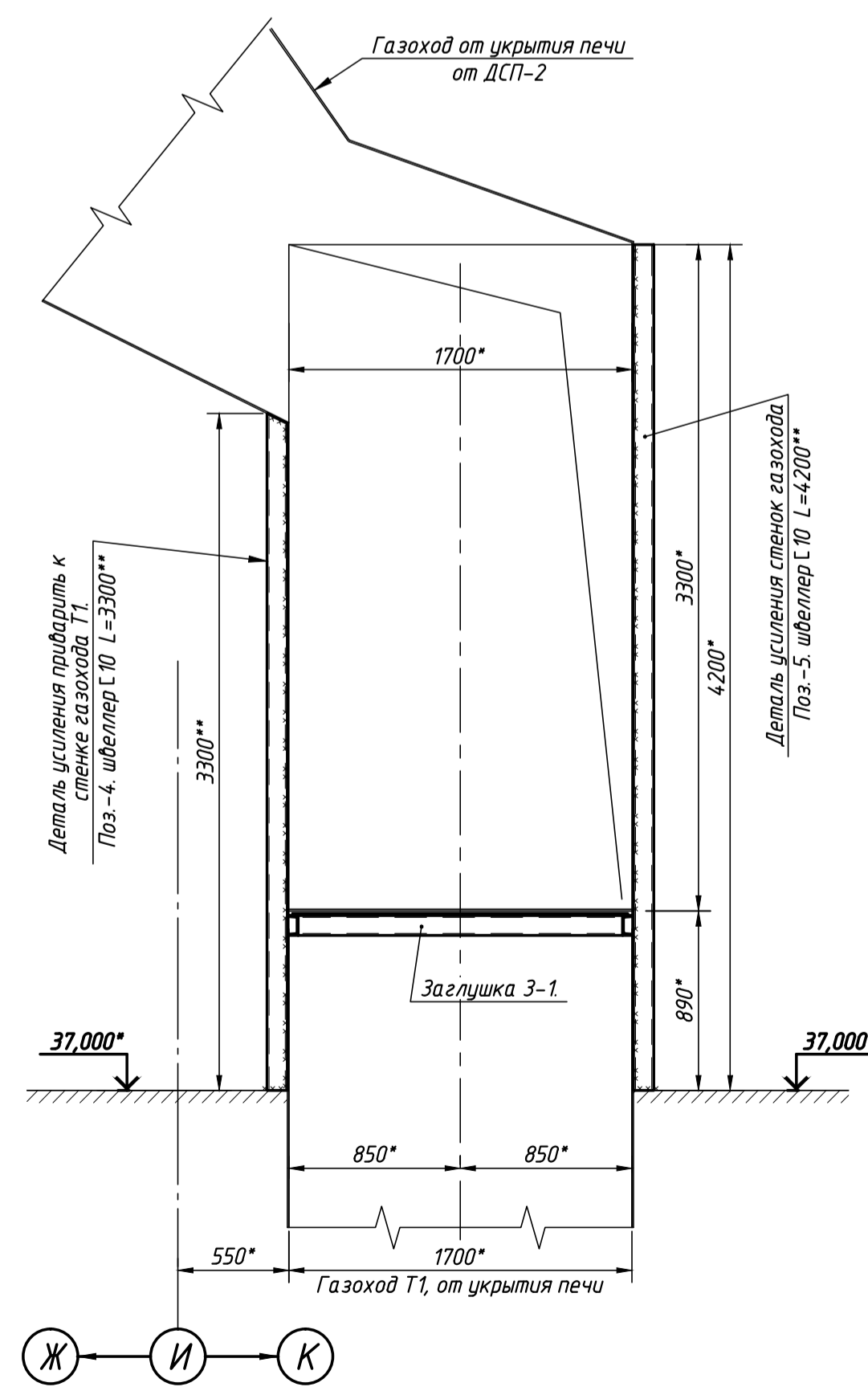
Разрез 1-1.
(Теплоизоляция газоходов условно не показана.)



Разрез 2-2.
Заглушка 3-1. (поперечный разрез)



Разрез 3-3.
(Теплоизоляция газоходов условно не показана.)



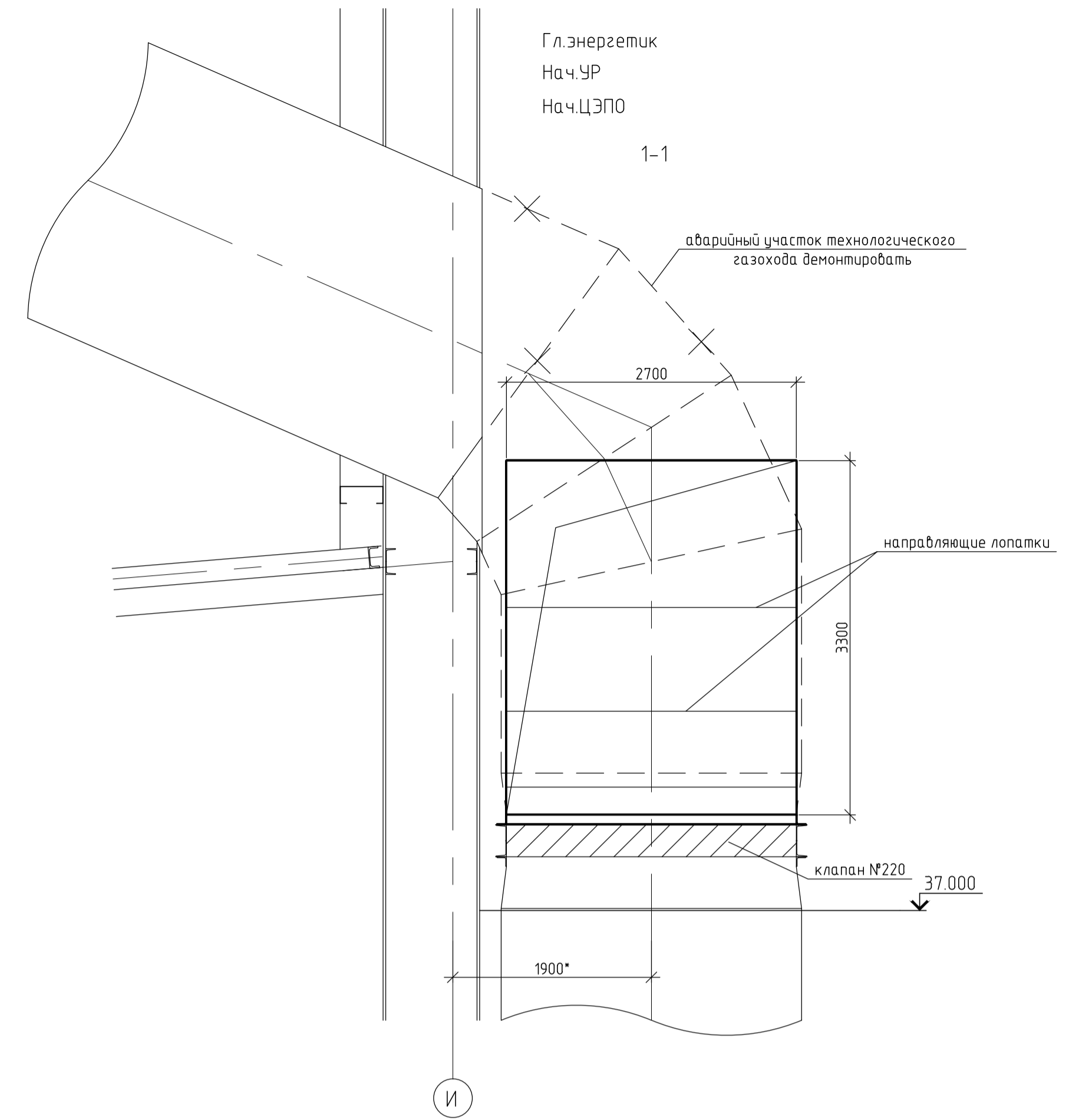
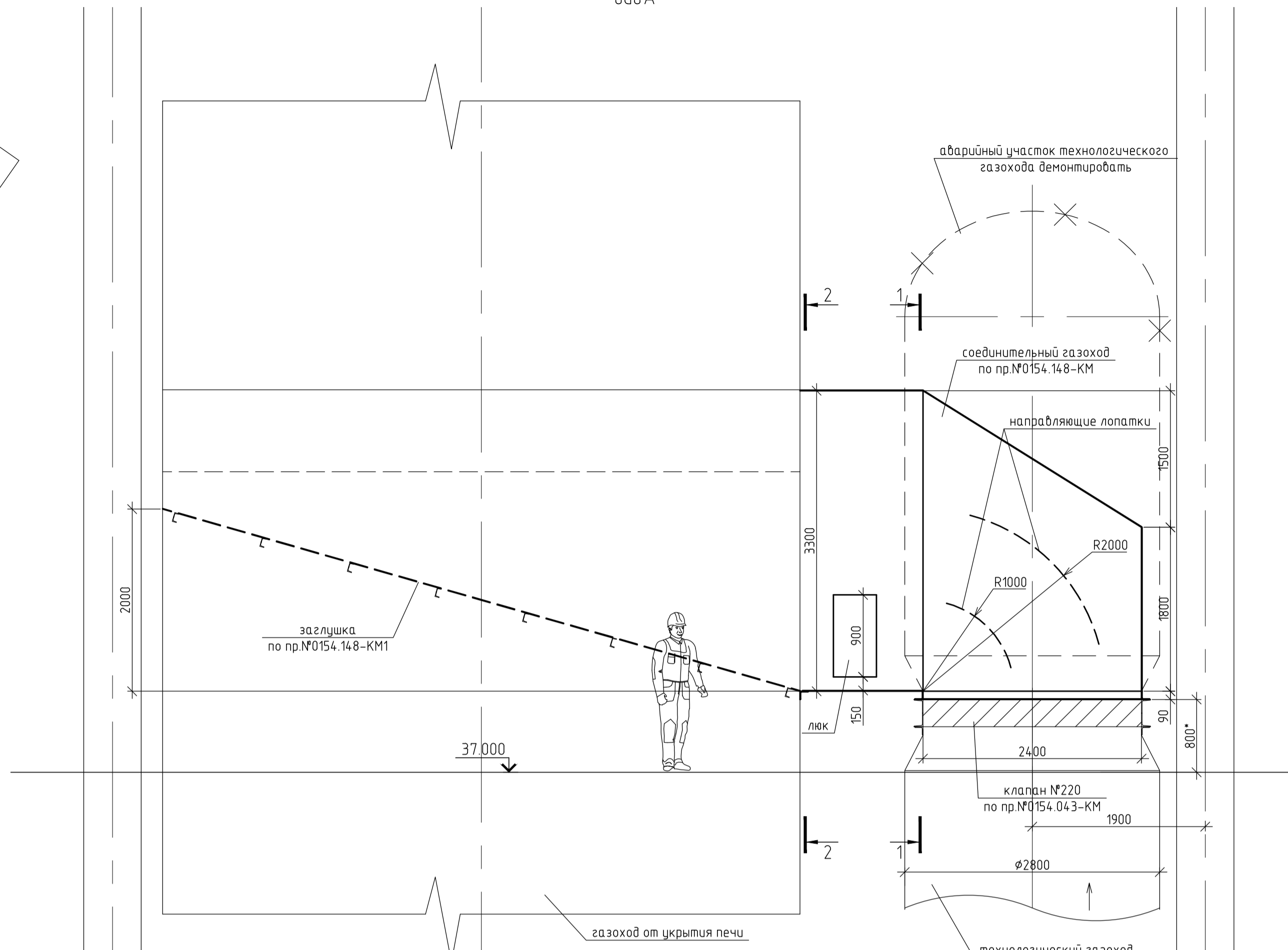
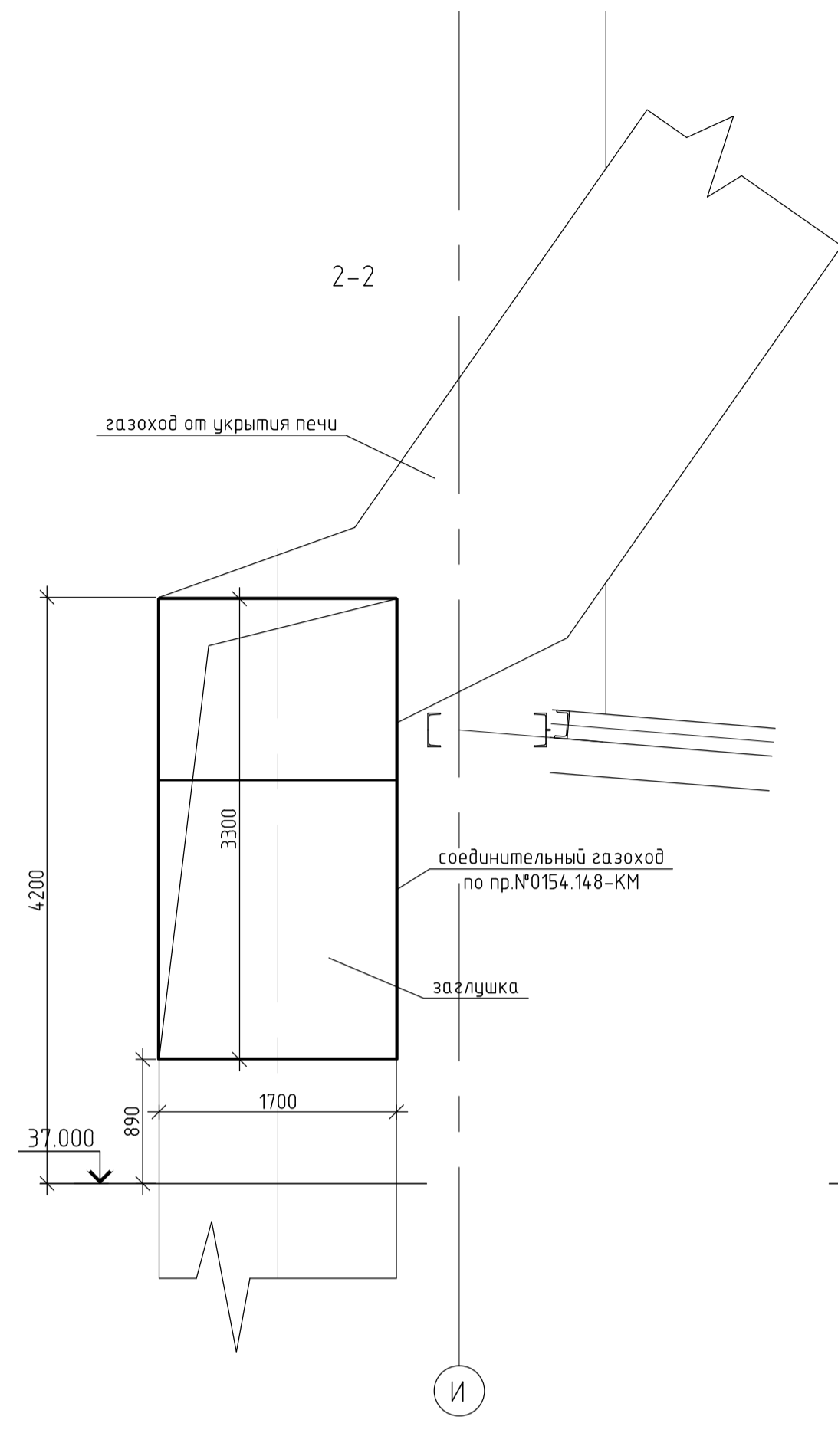
Спецификация расхода металла на 1 марку кг.

Марка	Поз.	Сечение	Длина	К-во.		Масса кг.		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ.	
Детали заглушки 3-1.								
Заглушка 3-1	1	Швеллер С №10	7300**	2	-	63	126	804 кг. Детали подрезать и подогнать по месту, на монтаже.
	2	Швеллер С №10	1600**	8	-	13,75	110	
	3	Лист -1650**x6мм	7300**	1	-	567	567	
Детали усиления стенок газохода								
Детали усиления	4	Швеллер С №10	3300**	1	-	28,4	28,4	64,5 кг. Детали подрезать и подогнать по месту, на монтаже.
	5	Швеллер С №10	4200**	1	-	36,1	36,1	
Общий расход швеллера С №10 на устройство заглушки 3-1 и деталей усиления = 35м.п. (масса=300кг.)								

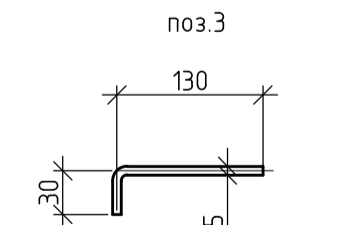
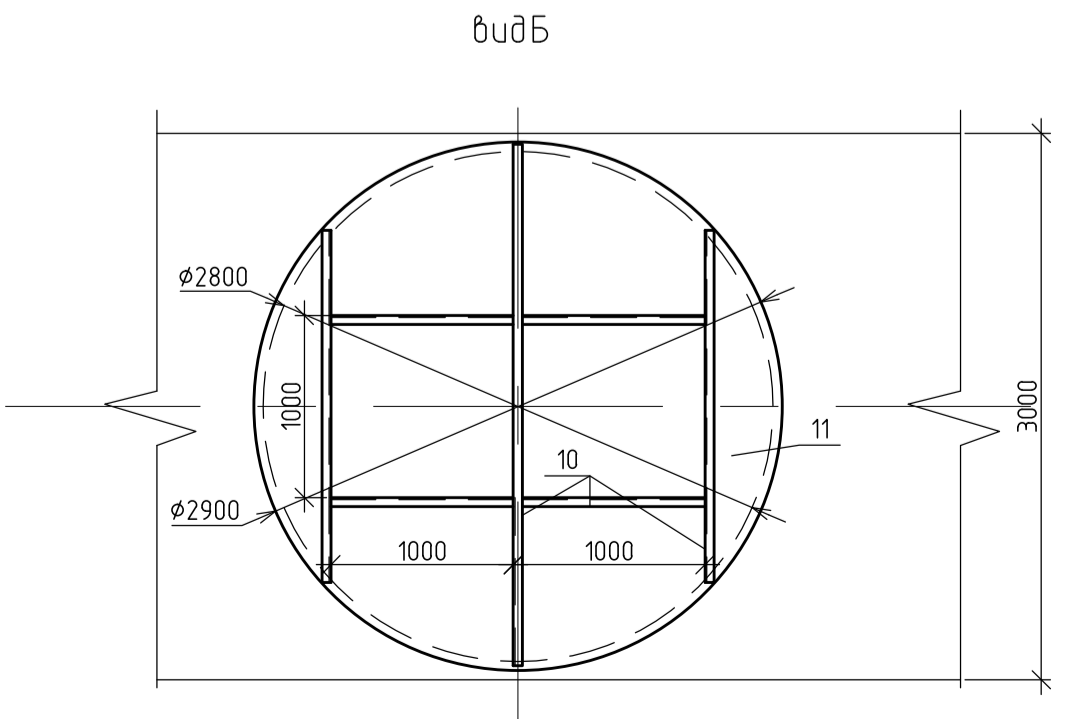
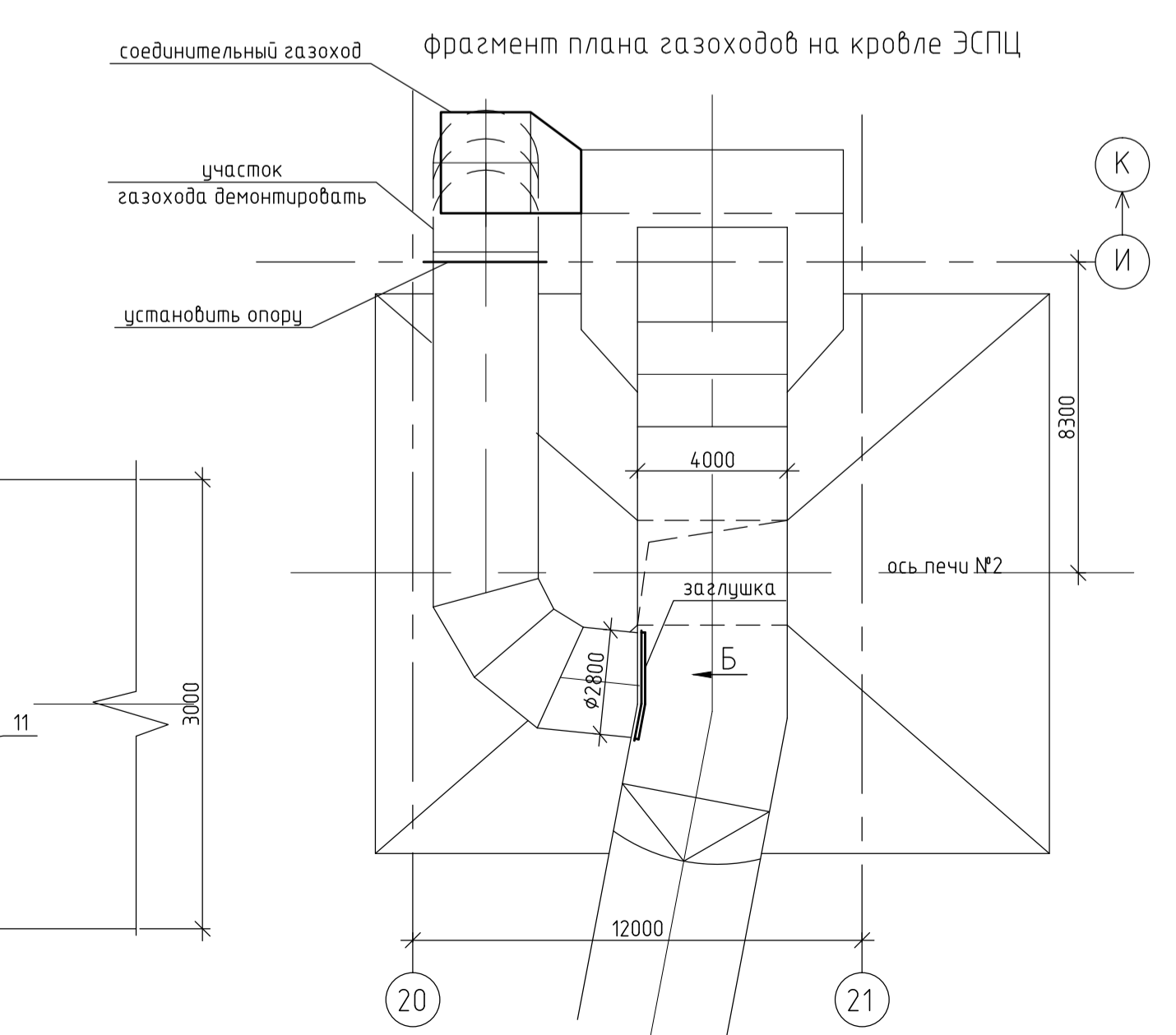
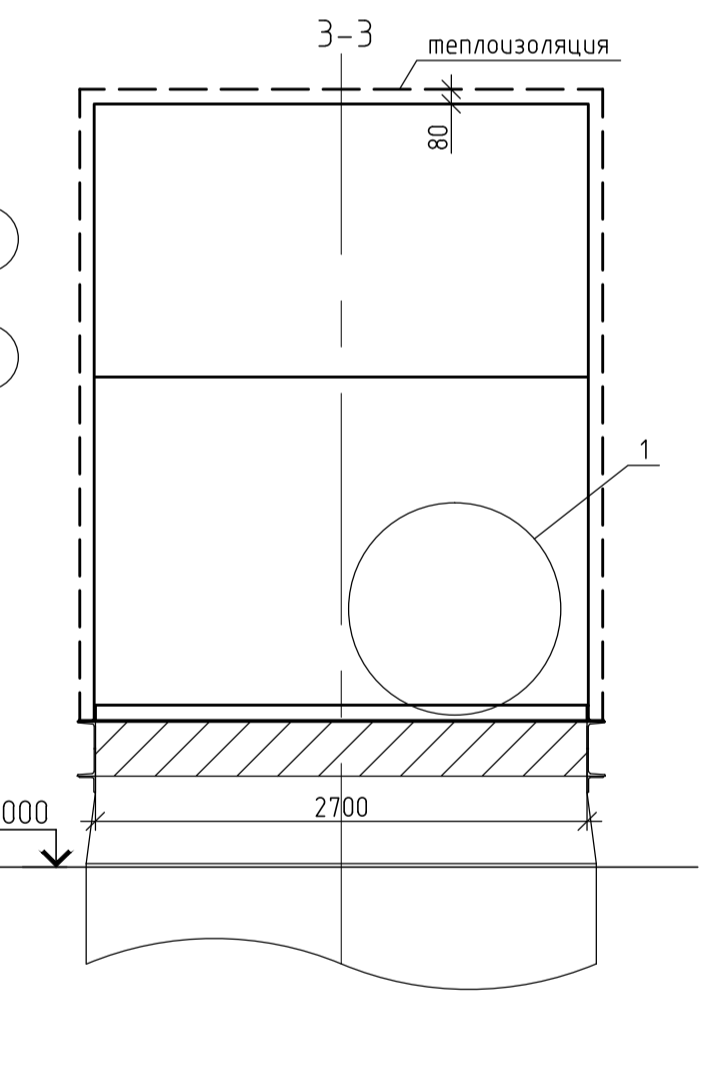
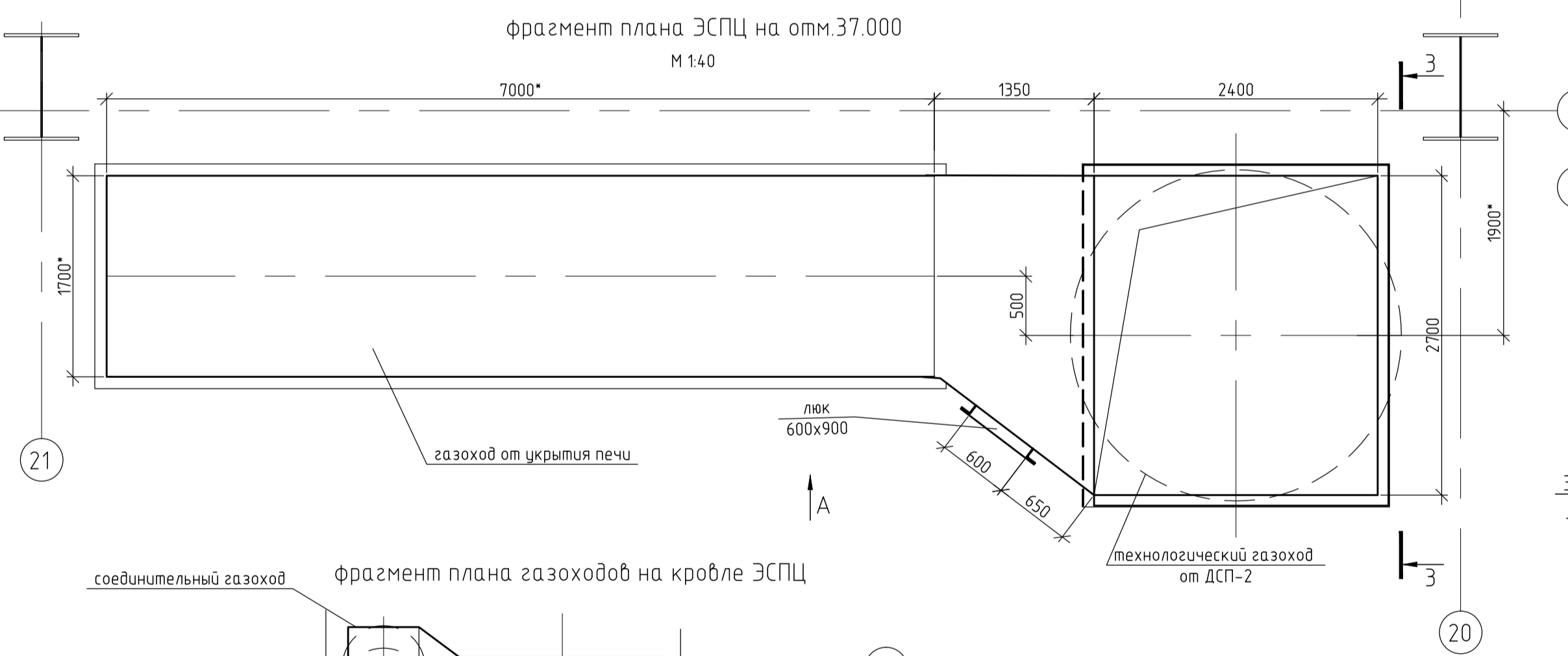
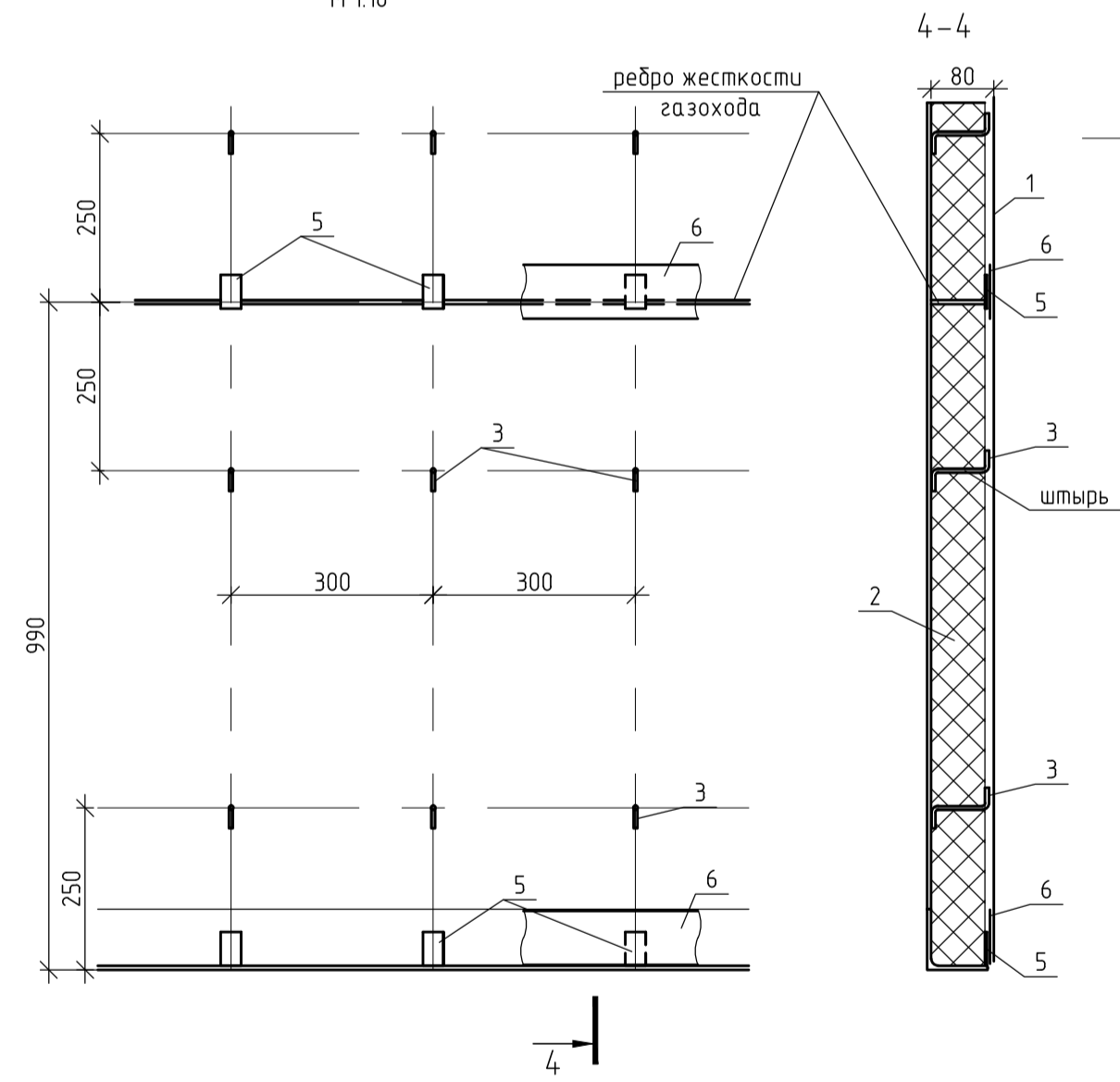
- Настоящий проект выполнен на основании заявки ЦЭПО №16 от 08.02.2021г (исх.№73-29 от 26.01.2021г.) и предусматривает устройство обводного газохода аварийного участка технологического газохода ДСП-2 от клапана №220 на отм.+37,000.
- Настоящий лист проекта предусматривает устройство заглушки 3-1 и деталей усиления стенок газохода Т1 от укрытия печи.
- Настил заглушки 3-1 (Поз.-3, лист 1650**x7300** t=6мм) допускается сварить на монтаже из нескольких частей.
- Все детали даны с запасом по длине, во время установки в проектное положение детали допускается подрезать по месту, на монтаже.
- Все детали подогнать друг к другу при сборке.
- Электроды по технологии сварки.
- Катеты швов по наименьшей толщине металла свариваемых элементов, 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.
- ** - Размер дополнительно уточнить на монтаже.
- Настоящий проект рассматривать совместно с проектами №0154.148-ТХ, №0154.148-КМ.

0154.148-КМ1.				ЭСПЦ. Обводной газоход аварийного участка технологического газохода ДСП-2	Стандия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	РП	Лист -1 / Листов -1
Разраб.	Коблуменко О.С.	03.21г.					
Проверил	Коблуменко О.С.	03.21г.					
Нач. ПКО	Чокан В.М.	03.21г.					
Н.контр.						ПКО ММЗ	
Утв.						Копиробот	

вид А



1 узел теплоизоляции М 1:10



Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
0154.148-ТХ	Технологическая часть	
0154.148-КМ	Конструкции металлические (соединительный газоход)	
0154.148-КМ1	Конструкции металлические (газоход от укрытия печи)	

Ведомость ссыльных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Прилагаемые документы		
Серия 2.400-4 Вып.1 л.54,58, 104	Детали тепловой изоляции	

Спецификация

Поз.	Обозн.	Наименование	Материал	Ед. изм.	К-во	Масса Ед.	Общ.	Примечание
Теплоизоляция соединительного газохода								
1	ГОСТ 14918-80	Лист оцинков. 6=0.8мм	Ст3	м2	60	6.5	390	покрытый слой
2	ГОСТ 21880-94	Маты минераловатные МЗ-100-6000.1000.100-2		м3	5.5			изоляционный слой
3	ГОСТ 3282-74	Проволока 5.0-0-4, L=160мм	Сталь	шт	350	0.025	8.75	штырь
4	ГОСТ 3282-74	Проволока 12-0-4	Сталь	м.п.	320	0.01	3.2	струна
5	ГОСТ 19903-74	Лист 50x30x3	Ст3	шт	160	0.04	6.4	опорная лопка
6	ГОСТ 14918-80	Лист оцинков. 80x0.8мм	Ст3	м.п.	50	0.52	26	планка
7	ГОСТ 10621-80	Винт 2-4x12.01.16		кг			7.2	
Заглушка								
10	ГОСТ 8509-93	L50x5	ВСт3пс6	м.п.	7	3.77	26.39	
11	ГОСТ 19903-74	Лист s=6мм	ВСт3пс6	м2	7	4.71	329.7	

- Проект выполнен на основании заявки ЦЭПО №16 от 08.02.2021г. (исх.№73-29 от 26.01.2021г.) и предусматривает устройство обводного газохода аварийного участка технологического газохода ДСП-2 от клапана №220 на отм.+37.0.
- В качестве обводного участка используется сущ. газоход от укрытия печи и проектируемый соединительный газоход.
- Соединительный газоход выполнить класса "П" сварными из стали по ГОСТ 19903-74, толщиной 8 мм.
- Газоход теплоизолировать матами минераловатными в соответствии с серий 2.400-4 Выпуск 1, л.54,58, 104. Толщина изоляционного слоя 80 мм. Покрытый слой сталь листовая оцинкованная s=0.8мм.
- Роль разгружающих устройств для изоляционного слоя выполняют ребра жесткости газохода. К ним же крепятся листы покрытого слоя.
- Перед монтажом теплоизоляции газоход испытать на плотность.

0154.148-ТХ

Молдавский металлургический завод

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Составля	Лист	Листов
Разработал	Ткаченко				02.21	ЭСПЦ	Р	1
Проверил						Обводной газоход аварийного участка технологического газохода ДСП-2.	1	1
Т. контроль	Чокан					План. Разрезы. Спецификация.		
Н. контроль								
Увт.								

Согласовано
И.И. М. Подп. и дата
Взам. инж. М.