

Validate with the  
CARES Cloud App

ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

05.03.2021 № 02/42-579

ОАО  
«ММЗ»

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

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500

## ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«05» марта 2021

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по капитальному ремонту секции № 7 градирни № 2 «грязного» цикла ЭнЦ ОАО «ММЗ».

**Начало выполнения работ: апрель 2021 года.**

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 графиками проведения вышеуказанных работ 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 26 марта 2021 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



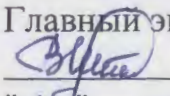
О.Л. Кучеренко

УР  
(555) 7 70 53, 7 62 63  
E-mail: [lvolozhanina@aommz.com](mailto:lvolozhanina@aommz.com)

ВИЗА: П.В. Шестопап 



ОАО "Молдавский металлургический завод" 49-197  
 Цех (заказчик) ЭнЦ 25.02.2020  
 Исполнитель ремонта УР  
 Инвентарный № 1012-001

УТВЕРЖДАЮ  
 Главный энергетик  
  
В.М. Швец  
 "25" 02 2020

ког 46212000010

### ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

на капитальный ремонт секции № 7 градирни № 2 "грязного" цикла ЭнЦ

№ п/п	Наименование агрегата, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта; перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации; наименование материалов,	№ чертежа	Объем работ		Детали			Материалы			Примечание	
			един. измер.	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 листа асбоцементного плоского (плоский шифер) внешней обшивки (144м <sup>2</sup> )	ТП 901-6-62	шт	36				Лист асбоцементный плоский 1.5м × 3.0м	шт	36		
1.2	Монтаж листа асбоцементного плоского внешней обшивки (144м <sup>2</sup> )	ТП 901-6-62	шт	36				Лист асбоцементный плоский 1.5м × 3.0м	шт	36 10	Смонтировано 10 шт.	
1.3	Демонтаж поврежденных листов асбоцементных плоских, межперегородочных секций (36м <sup>2</sup> )	ТП 901-6-62	шт	8				Лист асбоцементный плоский 1.5м × 3.0м	шт	8		
1.4	Монтаж листов асбоцементных плоских, межперегородочных секций (80м <sup>2</sup> )	ТП 901-6-62	шт	18				Лист асбоцементный плоский 1.5м × 3.0м	шт	18		
1.5	Монтаж крюков-шпилек М12×260мм для крепления асбоцементных листов наружной и межперегородочной обшивки	ТП 901-6-62	шт	260				Электроды сварочные	т	0,02		
1.6	Установка шайб М12. Установка гаек М12	ТП 901-6-62	шт	260				Шайба М12. Гайка М12	кг кг	1,6 4,1		
1.7	Замена уголка 90×90×8 для крепления наружных и внутренних асбоцементных листов	ТП 901-6-62	п.м	320				Уголок 90×90×8	т	0,8		
1.8	Сверловка в шифере отверстий под крепеж	ТП 901-6-61	шт.	260				Шифер плоский	шт.	36		
1.9	Демонтаж двух люков с рамами из уголка и площадки выхода на отм. +8,2м. и +12м.	ТП 901-6-62	шт	2				уголок 40×40×4, лист стальной 4мм	т	0,12		
1.10	Изготовление и монтаж двух люков с рамами и площадки выхода на отм. +8,2м. и +12м.	ТП 901-6-62	шт	2				уголок 40×40×4, лист стальной 4мм	т	0,12		
1.11	Демонтаж м/к перегородок внутри секции (разделительные, уголок крепления шифера, косынки, опоры) две стороны. 2 шт. для монтажа м/к обвязки ж/б колон.	10.481-ВК	т	1,2					т	1,2		



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.12	Монтаж м/к перегородки внутри секции (разделительные, уголок крепления шифера, косынки, опоры) две стороны. 2 шт.	10.481-ВК	т	1,2					т	1,2	
1.13	Отрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	15				грунт ГФ-021	кг	1,20	
1.14	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	30				Эмаль ХВ -785	кг	7,80	
<b>2</b>	<b>Водоохладительная система</b>										
2.1	Демонтаж (вручную) водоулавливающих пластмассовых блоков 2000×720×160 с отм. + 8,2м, (S - 0,49 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12м	ТП 901-6-62	шт	135				Блоки водоулавливающие	т	0,81	
2.2	Демонтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. +3,0м, (S - 1 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12 м (6×275=1650кг) 1 ярус	ТП 901-6-62	шт	275				Блоки оросительные	т	1,65	
2.3	Монтаж (вручную) водоулавливающих пластмассовых блоков 2000×720×160 с отм. +8,2м, (S -0,49 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12м	ТП 901-6-62	шт	135				Блоки водоулавливающие	т	0,81	
2.4	Монтаж (вручную) оросительных пластмассовых блоков 700×700×650 на отм. +3,0м, (S - 1 м <sup>2</sup> ) с переносом на 12 м (6×275=1650кг) 1 ярус	ТП 901-6-62	шт	275				Блоки оросительные	т	1,65	
2.5	Установка водораспределительных форсунок	10.481-ВК	шт	288				форсунка оросительная	шт	288	
<b>3</b>	<b>Водораспределительная система</b>										
3.1	Демонтаж (газовая резка, с двух сторон) стальных труб системы водораспределения Д-108×6 мм, L-16м с отм. + 5,6 м. - 15 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	240				Труба Ду 108х6	т	4,116	
3.2	Демонтаж (газовая резка, с двух сторон) стальных труб системы водораспределения Д-325×6 мм, L-4м с отм. + 5,6 м. - 3 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	12				Труба Ду 108х6	т	4,116	
3.3	Изготовление и монтаж труб Ду-325×6 системы водораспределения на опоры на отм. +5,6м, 3шт., L-4м	10.481-ВК	п.м	12				Электроды сварочные	т	0,005	
3.4	Демонтаж коллекторов стальных труб Ду-325, L-12м с отм.+ 0,0 м. - 1 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	12				Труба Ду 325х6 мм	т	3,4	
3.5	Монтаж коллекторов стальных труб Ду-325, L-12м с отм.+ 0,0 м. - 1 шт.	ТП 901-6-62-НВ	п.м	12				Труба Ду 325х6 мм	т	3,4	
3.6	Изготовление заглушек из листа 6 – 8 мм Ду-325×6 (газовая резка) - 6 шт	10.481 - ВК	шт	6				Лист 8 мм Ст3сп	т	0,005	
3.7	Приварка заглушек Ду-325 мм к трубе Ду-325×6 мм L-4м, системы водораспределения	10.481 - ВК	шт	6				Электроды сварочные	т	0,005	
3.8	Изготовление патрубков из трубы ø32×3,2мм	10.481- ВК	шт	288				Труба ø32×3,2 мм	т	0,3	
3.9	Приварка патрубков из трубы ø32×3,2 мм к трубам Ду-219×9 мм	10.481- ВК	шт	288				Электроды сварочные	т	0,005	



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
3.10	Нарезка резьбы в токарном станке на патрубках $\varnothing 32 \times 3,2$ мм	10.481- ВК	шт	288				Патрубок	шт	288	
3.11	Изготовление опор под трубу 219×9 по чертежам №10.481-ВК	10.481- ВК	шт	22				Опора	т	0,456	
3.12	Изготовление опор под трубу 325×6	ТП 901-6-62КМ	шт	12				Опора	т	0,912	
3.13	Монтаж опор ОП-1, ОП-2, ОП-3 на отм. +5,020м	10.481-ВК	шт	34				Опора	т	1,052	
3.14	Изготовление и монтаж труб Ду-219×9 системы водораспределения на опоры ОП-3 на отм. +5,6м	10.481-ВК	шт	11				Электроды сварочные	т	0,005	
3.15	Приварка заглушек Ду-219 мм к трубам Ду-219×9 мм L-16м, системы водораспределения.	10.481 - ВК	шт	11				Электроды сварочные	т	0,01	
3.16	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	76				грунт ГФ-021	кг	6,08	
3.17	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	152				Эмаль ХВ -785	кг	39,52	
<b>4</b>	<b>Площадки обслуживания вентиляторов</b>										
4.1	Демонтаж площадок обслуживания с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	2				Площадка	т	0,541	
4.2	Изготовление площадок обслуживания	ПКО 10.428-КМД	шт	2				Площадка	т	0,541	
4.3	Монтаж площадок обслуживания на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	2				Площадка	т	0,541	
4.4	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	13				грунт ГФ-021	кг	1,04	
4.5	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	26				Эмаль ХВ -785	кг	6,76	
<b>5</b>	<b>Площадки обслуживания системы водораспределения</b>										
5.1	Демонтаж площадок обслуживания (стремянки-лестницы, трапа) с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	3				Площадки и т.д.	т	0,54	
5.2	Изготовление площадок обслуживания	ПКО 10.428-КМД	шт	3				Площадки и т.д.	т	0,54	
5.3	Монтаж площадок обслуживания на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	3				Площадки и т.д.	т	0,54	
5.4	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	23				грунт ГФ-021	кг	1,84	
5.5	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	46				Эмаль ХВ -785	кг	11,96	
<b>6</b>	<b>Электродвигатель и диффузор</b>										
6.1	Демонтаж электродвигателя с отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1				Электродвигатель	т	3,2	
6.2	Демонтаж рабочего колеса (трехлопастного) на отм. 0,00м	ТП 901-6-62	шт	1				Рабочее колесо	т	0,16	Замена ра. колеса.
6.3	Демонтаж или ремонт по месту диффузора на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1				Электродвигатель	т	1,5	
6.4	Ремонт (частичная замена) перекрытия диффузора на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1				Перекрытие	т	4,1	
6.5	Демонтаж опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4				Опора	шт.	4	



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
6.6	Изготовление опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4				Опора	шт.	4	
6.7	Монтаж опор перекрытия диффузора	ТП 901-6-62	шт.	4				Опора	шт.	4	
6.8	Монтаж электродвигателя на отм. + 10,52 м	ТП 901-6-62	шт	1				Электродвигатель	т	3,2	
6.9	Монтаж трехлопастного рабочего колеса на отм. 0,00м	ТП 901-6-62	шт	1				Рабочее колесо	т	0,16	
6.10	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	37				грунт ГФ-021	кг	2,96	
6.11	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	74				Эмаль ХВ -785	кг	19,24	
7	<b>Рама электродвигателя вентилятора</b>										
7.1	Демонтаж рамы электродвигателя вентилятора с отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	1				Рама	т	0,7	
7.2	Демонтаж обвязки ж/б ригеля под раму электродвигателя,(резка уголка 90×90 L-2,4м, ступльчики, пластины) 4 шт.	ТП 901-6-62	шт	4				уголок 90×90×8	т	0,5	
7.3	Монтаж и изготовление обвязки ригеля под раму эл. двигателя уголком 90×90×8 L-2,4м. под раму электродвигателя - 4 шт. с обтяжкой соединения пластин для крепления уголков болтами для сварки (кондуктор).	ТП 901-6-62	шт	4				уголок 90×90×8	т	0,5	
7.4	Изготовление рамы электродвигателя	10.428-КМД	шт	1				Рама	т	0,7	
7.5	Монтаж рамы на отм. + 11,9м	ТП 901-6-62	шт	1				Рама	т	0,7	
7.6	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	28				грунт ГФ-021	кг	2,24	
7.7	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	56				Эмаль ХВ -785	кг	14,56	
8	<b>Металлические щиты для укладки оросителей</b>										
8.1	Демонтаж щитов для укладки оросителей	10.474 - КМД	шт.	144				Щиты	т	8	
8.2	Изготовление щитов	10.474 - КМД	шт.	144				Щиты	т	8	
8.3	Огрунтовка деталей в 1 слой	10.474 - КМД	м <sup>2</sup>	132,4				грунт ГФ-021	кг	10,59	
8.4	Окраска деталей в 2 слоя	10.474 - КМД	м <sup>2</sup>	264,8				Эмаль ХВ -785	кг	68,85	
8.5	Монтаж щитов для укладки оросителей	10.474 - КМД	шт.	144				Щиты	т	8	
9	<b>Металлические балки</b>										
9.1	Демонтаж каркаса металлических балок на отм. +3,00м	211 - КМ	м.п	288				Балка	т	4,5	
9.2	Демонтаж обвязки ж/б колон (уголок 90×90×8, пластины, швеллер) опоры под каркас из швеллера, 1 этаж, 6шт., с лесов.	ТП 901-6-62	шт	6				уголок 90×90×8	т	0,65	
9.3	Монтаж и изготовление обвязки ж/б колон с лесов (уголком 90×90×8, пластины, опоры под каркас из швеллера), 1 этаж, 6 шт. с обтяжкой соединения пластин для крепления уголков болтами для сварки пластин, сварка положение шва вертикальное, горизонтальное. катет - 8 мм.	ТП 901-6-62	шт	6				уголок 90×90×8	т	0,8	

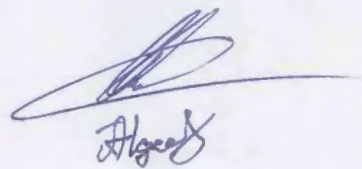


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
9.4	Установка и разборка лесов 100м <sup>2</sup> с перестановкой по чаше градирни.		м <sup>2</sup>	100				леса строительные	м <sup>2</sup>	100	
9.5	Демонтаж старых опор на металлических колоннах каркаса 1 этажа, зачистка колонн в местах монтажа опор шаберами и металлическими щетками с лесов, для монтажа новых опор под каркас из металлических балок.		шт	14				Опора	шт	14	
9.6	Изготовление и монтаж опор под каркас из швеллера 1 этажа на металлические колонны с лесов (резка, сварочные работы).		шт	14				Опора	шт	14	
9.7	Огрунтовка смонтированных деталей в 1 слой	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	64				грунт ГФ-021	кг	5,12	
9.8	Окраска смонтированных деталей в 2 слоя	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	128				Эмаль ХВ -785	кг	33,28	
9.9	Монтаж каркаса металлических балок на отм. +3,00м	211 - КМ	м.п	288				Балка	т	4,5	
<b>10</b>	<b>Несущие колонны каркаса секции</b>										
10.1	Очистка поверхности м/к колонн и др. м/к от ржавчины металлическими щетками и шаберами в ручную.	ТП 901-6-62	шт.	16				Колонна	шт.	9	
10.2	Монтаж и демонтаж временных опор для замены уголка перегородки между секциями и замены обшивки колонн.	ТП 901-6-62	шт.	10				Опора		10	
10.3	Резка труб участками D-325 на заготовку для обшивки колонн участками по 4,5 м.	10.239 - КМ	шт.	16				Колонна	шт.	16	
10.4	Монтаж сегментов обшивки колонн из трубы Ду325	10.239 - КМ	шт.	32				Колонна	шт.	32	
10.5	Очистка поверхности трубы D-325 обшивки колонн от ржавчины по покраску.	10.239 - КМ	шт.	32				Колонна	шт.	32	
10.6	Очистка металлических уголков опор соприкосновения колонн с ригелями от окалины и ржавчины в ручную шаберами и металлическими щетками под покраску 60 точек с отметки +3,00 до +10,52.	10.239 - КМ	шт.	60					шт.	60	
10.7	Окраска поверхности уголков под ригелями бетонных колонн за 2 раза 60 точек с отметки +3,00 до +10,52.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	6				Эмаль ХВ -785	кг	1,56	
10.8	Огрунтовка поверхности колонн в 1 слой.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	18				грунт ГФ-021	кг	1,44	
10.9	Окраска поверхности колонн за 2 раза.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	36				Эмаль ХВ -785	кг	9,36	
10.10	Установка и разборка лесов		м <sup>2</sup>	100				Леса	м <sup>2</sup>	100	
<b>11</b>	<b>Ограждение секции и водоотбойный лист</b>										
11.1	Демонтаж м/к перильного ограждения и м/к отбойного листа.		м. п.	32				Ограждение	м. п.	32	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
11.2	Изготовление м/к перильного ограждения и м/к отбойного листа.		м. п.	32				Ограждение	м. п.	32	
11.3	Монтаж отбойника.		т	1				Отбойник	т	1	
11.4	Окраска поверхности отбойника за 2 раза.	10.481-ВК	м <sup>2</sup>	32				Эмаль ХВ -785	кг	8,32	
12	Переноска демонтированного металла в ручную (решетки, швеллера и др. металлолома) из чаши градирни под погрузку краном на расстояние до 20м.		т	30					т	30	
13	<b>Заключительные работы</b>										
13.1	Уборка м/к, окалины, ржавчины, и трубок (от разрушенных пластмассовых блоков) из чаши градирни вручную, с переноской за пределы чаши градирни		т	4					т	4	
13.2	Сдача объекта с ремонта заказчику		шт	1				секция градирни	шт	1	

Начальник ЭнЦ

Начальник участка КОГВ и КОЛВ



В.И. Марчук

Э.Н. Адамчук