ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ОАО «ММЗ»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

10.10.2025 № 1002-2023-19

на № _____ от _____

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

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500, Moldova

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница **«10» октября 2025**

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по сборке консолей нового комплекта ДСП № 2 МЗ ЭСПЦ ОАО «ММЗ».

Срок выполнения работ: ноябрь-декабрь 2025 года.

К участию в тендере допускаются хозяйствующие субъекты в форме юридического лица, индивидуальные предприниматели ПМР.

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

1. Юридические лица.

- копию выписки из единого государственного реестра юридических лиц (если впервые работает с заводом);
- 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;
- гарантийные обязательства;
- расчет сметной стоимости в рублях ПМР (смета Исполнителя);
- график выполнения работ;

- другие документы (по запросу Заказчика).

2. Индивидуальные предприниматели ПМР.

- копию паспорта;
- разрешение на УСН;
- копию выписки из государственного реестра индивидуальных предпринимателей (при наличии);
- документ об оплате налогов;
- 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 главного механика) - инженер Воложанина Людмила Григорьевна, тел/факс (555) 7 70 53, E-mail: lvolozhanina@aommz.com

Коммерческие предложения принимаются - **в срок до 17.10.2025 года** по следующим электронным адресам:

1) Отдел главного механика - 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 ММЗ ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ Подписал **Кучеренко Олег Леонидович** Идентификатор пользователя 1848 **О.Л. Кучеренко**

ОГМ
(555) 7 70 53, 7 62 63
E-mail: lvolozhanina@aommz.com

42-1167
19.09.25г

ОАО "Молдавский металлургический завод"

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

Цех-заказчик: ЭСПЦ
Исполнитель ремонта: п/о

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
_____ Ю.П. Ременюк
"06" 09 2025 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № б/н
на сборку консолей (левая и правая) ДСП-2М3

наименование агрегата

Дата проведения ремонта план _____
факт

Продолжительность ремонта план _____
факт

№ п/п	Наименование агрегата, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта; перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей, требующих замены или реставрации; наименование материалов, характеристики и (или) расход которых подлежит уточнению	№ чертежа	Объем		Детали						Материалы			Примечания
			ед. изм.	кол-во	подлежат замене			подлежат изготов-ию			Наименование	Ед. изм.	кол-во	
					кол-во	масса, кг		наименование (вид обработки)	кол-во шт.	масса всего, кг				
						1 шт	всего							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Изготовление площадок по левому краю консоли, согласно эскиза.	эскиз									1. Лист_30,0мм_St S235 2. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 3. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 4. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм 5. Уголок_50х50х5_Ст 3сп 6. Лист_20,0мм_St S235JRG2			
2	Монтаж площадок по левому краю левой консоли портала печи черт.№0144.711.000.00СБ ДСП-2М3, согласно эскиза.	эскиз									1. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 2. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 3. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм			Мостовой кран № 23-24

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
3	Изготовление опорной площадки под патрубок газоотсоса, согласно черт. 0144.640.100.00СБ	0144.640.100.00СБ	шт	2							1. Лист_10,0мм_St S235JRG2 2. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 3. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 4. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм 5. Швеллер_№24_Ст 3сп			
4	Изготовление левой стойки ч. 0144.712.100.00СБ крепления патрубка газоотсоса на левой консоли.	0144.712.100.00СБ	шт	1							1. Швеллер_№30_Ст 3сп 2. Уголок_75х75х6_Ст 3сп 3. Лист_10,0мм_St S235JRG2 4. Лист_30,0мм_St S235 5. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 6. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 7. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм 8. Лист_20,0мм_St S235JRG2			Мостовой кран № 23-24
5	Изготовление площадок по правому краю консоли, согласно эскиза.	эскиз									1. Лист_30,0мм_St S235 2. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 3. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 4. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм 5. Уголок_50х50х5_Ст 3сп 6. Лист_20,0мм_St S235JRG2			
6	Монтаж площадок по правому краю правой консоли портала печи черт.№0144.711.000.00СБ ДСП-2М3, согласно эскиза.	эскиз									1. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 2. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 3. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм			Мостовой кран № 23-24

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
7	Изготовление правой стойки ч. 0144.712.100.00СБ крепления патрубка газоотсоса на левой консоли.	0144.712.100.00СБ	шт	1							1. Швеллер_№30_Ст 3сп 2. Уголок_75х75х6_Ст 3сп 3. Лист_10,0мм_St S235JRG2 4. Лист_30,0мм_St S235 5. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф3,0мм 6. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф4,0мм 7. Электрод_УОНИ 13/45_Э42А_Ф5,0мм 8. Лист_20,0мм_St S235JRG2			Мостовой кран № 23-24

Начальник УР П.В. Шестопал

Зам. начальника УР О.А. Мануйлов

Механик УР В.С. Чеховский

СОГЛАСОВАНО
Начальник ЭСПЦ А.А. Рябчук

Антонов А.А.
79-82

ОАО «Молдавский металлургический завод»

Приложение № 9 к П-518-4200-ОЗ-0001-2019

Цех: ЭСПЦ
Исполнитель ремонта: п/о

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
_____ Ю.П. Ременюк
" 08 " 09 2025 г.

Ремонтная ведомость № б/н

к сборке консолей (левая и правая) ДСП-2М3

наименование агрегата

Дата начала ремонта _по плану_____
фактически

Дата окончания ремонта _по плану_____
фактически

Продолжительность ремонта _по плану_____144 часа_____
фактически

№ п / п	Наименование механизма, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	Кол - во узлов и деталей, подлеж. изготовл., ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая рабочая сила		Оценка качества ремонта	Контроль	Примечание
			чел.	чел. час		чел.	ч.час			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Изготовление площадок по левому краю консоли, согласно эскиза.		4	64	п/о					
2	Монтаж площадок по левому краю левой консоли портала печи черт.№0144.711.000.00СБ ДСП-2М3, согласно эскиза.		4	128	п/о					
3	Изготовление опорной площадки под патрубок газоотсоса, согласно черт. 0144.640.100.00СБ	2	4	128	п/о					
4	Изготовление левой стойки ч. 0144.712.100.00СБ крепления патрубка газоотсоса на левой консоли.	1	4	32	п/о					
5	Изготовление площадок по правому краю консоли, согласно эскиза.		4	64	п/о					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6	Монтаж площадок по правому краю правой консоли портала печи черт.№0144.711.000.00СБ ДСП-2М3, согласно эскиза.		4	128	п/о					
7	Изготовление правой стойки ч. 0144.712.100.00СБ крепления патрубка газоотсоса на левой консоли.	1	4	32	п/о					
	ИТОГО:		**4**	**576**						

Начальник УР П.В. Шестопал

Зам. начальника УР О.А. Мануйлов

Механик УР В.С. Чеховский

СОГЛАСОВАНО
Начальник ЭСПЦ А.А. Рябчук

Антонов А.А.
79-82