ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ОАО «ММЗ»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

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

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500, Moldova

13.10.2025 № 1002-2023-20

на № _____ от _____

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница **«13» октября 2025**

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по ремонту сталеразливочных ковшей КСК-130 ЭСПЦ ОАО «ММЗ» в количестве 8 штук.

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);

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

- 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 18.10.2025 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

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.

Типовая ремонтная ведомость № б/н

к текущему ремонту сталеразливочного ковша КСК-130

наименование агрегата

Дата начала ремонта по плану _____

фактически

Дата окончания ремонта по плану _____

фактически

Продолжительность ремонта по плану _____

фактически

№ п / п	Наименование механизма, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	Кол - во узлов и деталей, подлеж. изг., ремонту, шт.	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	Демонтаж секторов кольца для удержания футеровки	8	3	20	п/о					
2	Демонтаж секторов бандажа для усиления верхней обечайки	8	3	20	п/о					
3	Монтаж секторов бандажа для усиления верхней обечайки	8	4	24	п/о					
4	Монтаж секторов кольца для удержания футеровки	8	4	24	п/о					
5	Монтаж рёбер жёстскости кольца для удержания футеровки	32	3	48	п/о					
6	Демонтаж кантователя	1	2	8	п/о					
7	Сборка кантователя	1	2	4	п/о					
8	Монтаж кантовотеля	1	2	6	п/о					
9	Замена болтов крепления скоб	20	3	12	п/о					
10	Замена защиты шиберного затвора	1	2	6	п/о					
11	Монтаж крышки байонетного клапана	2	2	8	п/о					
12	Демонтаж защиты днища КСК-130	1	3	12	п/о					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
13	Изготовление защиты днища КСК-130	1	2	8	п/о					
14	Монтаж защиты днища КСК-130	1	3	12	п/о					
	ИТОГО:		**4**	**212**						

Начальник УР П.В. Шестопал

Зам. начальника УР О.А. Мануйлов

Механик УР В.С. Чеховский

СОГЛАСОВАНО
Начальник ЭСПЦ А.А. Рябчук

О.В. Сухан
76-84

ОАО "Молдавский металлургический завод"

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

Цех-заказчик: ЭСПЦ

Исполнитель: п/о

42-1212
26.09.25г

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
Ю.П. Ременюк
"26" 09 2025 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № б/н

к текущему ремонту сталеразливочного ковша СК-130

наименование агрегата

Дата проведения ремонта по плану
фактически

Продолжительность ремонта по плану
фактически

№ п/п	Наименование агрегата, узла, основного конструктивного элемента, требующего ремонта; перечень работ, которые подлежат выполнению; наименование деталей,	№ чертежа	Объем работ		Детали						Материалы			Примечание
					подлежат замене, ремонту			подлежат изготовлению						
			ед. изм.	кол-во	кол-во	масса, кг		наименование	кол-во шт.	масса всего, кг	Наименование	Ед. изм.	кол-во	
						1 шт	всего							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Демонтаж секторов кольца для удержания футеровки		шт	8										
	ручная газовая резка		м.	27,52										
2	Демонтаж секторов бандажа для усиления верхней обечайки		шт	8										
	ручная газовая резка		м.	24,64							б 30 Ст 09Г2С			
3	Монтаж секторов бандажа для усиления верхней обечайки.		шт	8										
	Ручная электродуговая сварка тавровых соединений углеродистой стали, Т1 катет 10										электроды УОНИ 13-45 Ø4	кг	34,57	
4	Монтаж секторов кольца для удержания футеровки.		шт	8										
	Ручная электродуговая сварка тавровых соединений углеродистой стали, Т1 катет 10										электроды УОНИ 13-45 Ø5	кг	14,57	
5	Монтаж рёбер жёстскости кольца для удержания футеровки.		шт	32										
	Ручная электродуговая сварка тавровых соединений углеродистой стали, Т1 катет 10										электроды УОНИ 13-45 Ø5	кг	34,57	
6	Демонтаж кантователя		шт	1										
7	Сборка кантователя		тн	1,6										
	палец		шт	1										
	гайка М42-6Н.4.С		шт	1							Ст45			
	гайка М42-6Н.5.С		шт	1							Ст35			
	шплинт 8х80		шт	1							материал			
											материал			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
8	Монтаж кантователя		шт	1	1		1682							
9	Замена болтов крепления скоб										Ст 20			
	Болт М30х160.46		шт	20										
10	Замена защиты шиберного затвора		шт	1							Ст3			
11	Монтаж крышки байонетного клапана		кг	16,8	1		16,8				Ст45			
	ось				1		0,19				Ст45			
	ось				1		0,25				Ст45			
	Болт откидной		шт	1	1		0,565							
	Ручная электродуговая сварка тавровых соединений углеродистой стали, Т1 катет 10													
12	Демонтаж защиты днища КСК-130		кг	100										
	ручная газовая резка										б 20 Ст 09Г2С	кг	100	
13	Изготовление защиты днища КСК-130		кг	100										
	ручная газовая резка		м.	5										
14	Монтаж защиты днища КСК-130.		кг	100										
	Ручная электродуговая сварка тавровых соединений углеродистой стали, Т1 катет 5		м.	0,3							электроды УОНИ 13-45 Ø4	кг	0,444	

Примечание: (указывать используемый автотранспорт) марка машины и кол-во часов

Начальник УР П.В. Шестопал

Зам. начальника УР О.А. Мануйлов

Механик УР В.С. Чеховский

СОГЛАСОВАНО
Начальник ЭСПЦ А.А. Рябчук

О.В. Сухан
76 84