ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ОАО «ММЗ»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

13.10.2025 № 1002-2023-22

на № _____ от _____

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

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500, Moldova

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница **«13» октября 2025**

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по ремонту оборудования подкрановых балок ЭСПЦ ОАО «ММЗ» пролета П-Р.

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;

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

- 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 21.10.2025 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

42-1309
8.10.25г.

ОАО "Молдавский металлургический завод"

Цех: ЭСПЦ

Исполнитель ремонта: УР

Инв. № 31-053

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

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
_____Ю.П.Ременюк
"09" 10 2025 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ

к текучему ремонту оборудования подкрановых балок ЭСПЦ пролета П-Р

До начала ремонта по плану _____
фактически

Дата окончания ремонта по плану _____
фактически

Продолжительность ремонта по плану _____
фактически

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Подлежат замене			Подлежат изготовл			Наименолвание	ед.изм	кол-во
						Кол-во	масса, кг		Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг			
							1шт	всего						
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1	**Ряд "П" ось10-11**													
1,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6			мм	150									
2	**Ряд "П" ось12-13**													
2,1	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6			мм	150									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Подлежат замене			Подлежат изготовл			Наименолвание	ед.изм	кол-во
						Кол-во	масса, кг		Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг			
							1шт	всего						
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
3	**Ряд "П" ось13-14**													
3,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 300мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 300мм катет 16 Т6			мм	300									
3,2	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т6			мм	100									
3,3	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 50мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 50мм катет 16 Т6			мм	50									
4	**Ряд "П" ось15-16**													
4,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 300мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 300мм катет 16 Т6			мм	300									
4,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т6			мм	100									
5	**Ряд "П" ось16-17**													
5,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6			мм	150									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
						Подлежат замене			Подлежат изготовл					
							масса, кг							
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Кол-во	1шт	всего	Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг	Наименолвание	ед.изм	кол-во
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
5,2	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т6			мм	200									
6	**Ряд "П" ось18-19**													
6,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 350мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 350мм катет 16 Т6			мм	350									
7	**Ряд "П" ось19-20**													
7,1	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 850мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 850мм катет 16 Т6			мм	850									
8	**Ряд "П" ось20-21**													
8,1	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т6			мм	200									
9	**Ряд "Р" ось10-11**													
9,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т8			мм	250									
10	**Ряд "Р" ось11-12**													
10,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т8			мм	200									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
						Подлежат замене			Подлежат изготовл					
							масса, кг							
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Кол-во	1шт	всего	Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг	Наименолвание	ед.изм	кол-во
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
11	**Ряд "Р" ось12-13**													
11,1	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 80мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 80мм катет 16 Т9			мм	80									
11,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т10			мм	250									
12	**Ряд "Р" ось14-15**													
12,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т10			мм	100									
12,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т11			мм	200									
13	**Ряд "Р" ось15-16**													
13,1	3-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11			мм	150									
13,2	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т12			мм	150									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
						Подлежат замене			Подлежат изготовл					
							масса, кг							
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Кол-во	1шт	всего	Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг	Наименолвание	ед.изм	кол-во
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
13,3	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т13			мм	200									
13,4	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 170мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 170мм катет 16 Т14			мм	170									
14	**Ряд "Р" ось16-17**													
14,1	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т11			мм	200									
14,2	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 270мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 270мм катет 16 Т12			мм	270									
15	**Ряд "Р" ось17-19**													
15,1	11-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11			мм	150									
15,2	12-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12			мм	100									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Подлежат замене			Подлежат изготовл			Наименолвание	ед.изм	кол-во
						Кол-во	масса, кг		Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг			
							1шт	всего						
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
15,3	13-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12			мм	100									
16	**Ряд "Р" ось19-20**													
16,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11			мм	150									
16,2	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т12			мм	150									
16,3	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12			мм	100									
17	**Ряд "Р" ось21-22**													
17,1	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т13			мм	200									
18	**Ряд "Р" ось22-23**													
18,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм													
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т13			мм	250									
19	**Демонтаж переходной лестницы ось 10 ряд "Р"**			шт	1									

№ пп	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 подлеж	№ чертежа	Материал	Объем работ		Детали						Материал		
				Ед. изм, масса к	Кол-во	Подлежат замене			Подлежат изготовл			Наименолвание	ед.изм	кол-во
						Кол-во	масса, кг		Вид оработки	Кол-во	Масса всего ,кг			
							1шт	всего						
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
20	**Изготовление новой лестницы**			шт	1									
21	**Монтаж лестницы**			шт	1									
22	**Демонтировать тупиковый упор ось 10**			шт	1									
23	**Зачистить поверхность под тупиковый упор**			м2	2									
24	**Выставить тупиковый упор и обварить электродуговой сваркой длиной 2м катет 16**			шт	1									

Начальник УР П.В.Шестопал

Зам начальника УР М.Ю. Грин

СОГЛАСОВАНО
Начальник ЭСПЦ А.А. Рябчук

Исп. Бобровский В.В.
тел 73-41

ОАО "Молдавский металлургический завод"

Форма П2/71 Приложение № 9 к П-518-4200-03-0001-2019

Лист 1
Листов 6

Цех ЭСПЦ

УТВЕРЖДАЮ
Главный механик
_____Ю.П.Ременюк
"15" 09 2025

Исполнитель ремонта_____

Инв. № 31-053

РЕМОНТНАЯ ВЕДОМОСТЬ №_____

к текучему ремонту оборудования подкрановых балок ЭСПЦ пролета П-Р

(наименование агрегата)

До начала ремонта по плану _____
фактически

Дата окончания ремонта по плану _____
фактически

Продолжительность ремонта по плану _____
фактически

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	**Ряд "П" ось10-11**								
1,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		2x0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6		1x0,4	0,4					
2	**Ряд "П" ось12-13**								

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2,1	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6		1х0,4	0,4					
3	**Ряд "П" ось13-14**								
3,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 300мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 300мм катет 16 Т6		1х0.8	0,8					
3,2	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т6		1х0,4	0,4					
3,3	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 50мм		1х0,2	0,2					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 50мм катет 16 Т6		1х0,2	0,2					
4	**Ряд "П" ось15-16**								
4,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 300мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 300мм катет 16 Т6		1х0,8	0,8					
4,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т6		1х0,4	0,4					
5	**Ряд "П" ось16-17**								
5,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т6		1х0,4	0,4					
5,2	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т6		1х0,8	0,8					

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6	**Ряд "П" ось18-19**								
6,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 350мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 350мм катет 16 Т6		1x0,8	0,8					
7	**Ряд "П" ось19-20**								
7,1	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 850мм		2x0,5	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 850мм катет 16 Т6		1x1,0	1					
8	**Ряд "П" ось20-21**								
8,1	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т6		1x0,8	0,8					
9	**Ряд "Р" ось10-11**								
9,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т8		1x0,8	0,8					
10	**Ряд "Р" ось11-12**								
10,1	2-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т8		1x0,8	0,8					
11	**Ряд "Р" ось12-13**								
11,1	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 80мм		2x0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 80мм катет 16 Т9		1x0,4	0,4					
11,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т10		1x0,8	0,8					

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	**Ряд "Р" ось14-15**								
12,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т10		1х0,4	0,4					
12,2	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т11		1х0,8	0,8					
13	**Ряд "Р" ось15-16**								
13,1	3-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11		1х0,4	0,4					
13,2	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		2х0,2	0,4					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т12		1х0,4	0,4					
13,3	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т13		1х0,8	0,8					
13,4	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 170мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 170мм катет 16 Т14		1х0,8	0,8					
14	**Ряд "Р" ось16-17**								
14,1	6-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т11		1х0,8	0,8					
14,2	7-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 270мм		2х0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 270мм катет 16 Т12		1х0,8	0,8					

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
15	**Ряд "Р" ось17-19**								
15,1	11-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11		**1х0,4**	**0,4**					
15,2	12-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12		**1х0,4**	**0,4**					
15,3	13-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12		**1х0,4**	**0,4**					
16	**Ряд "Р" ось19-20**								
16,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т11		**1х0,4**	**0,4**					
16,2	4-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 150мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 150мм катет 16 Т12		**1х0,4**	**0,4**					
16,3	5-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 100мм		**2х0,2**	**0,4**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 100мм катет 16 Т12		**1х0,4**	**0,4**					
17	**Ряд "Р" ось21-22**								
17,1	8-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 200мм		**2х0,4**	**0,8**					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 200мм катет 16 Т13		**1х0,8**	**0,8**					

№ п/п	Наименование механизмов, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	К-во узлов и деталей, подлежащих изготовлению, ремонту	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая		Оценка качества ремонта	Примечание
			чел.	чел.час		чел.	час		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
18	Ряд "Р" ось22-23								
18,1	1-й отсек Разделать шов угловой шлифмашинкой длиной 250мм		2x0,4	0,8					
	Заварить шов электродуговой сваркой длиной 250мм катет 16 Т13		1x0,8	0,8					
19	Демонтаж переходной лестницы ось 10 ряд "Р"		4x2.0	8.0					
20	Изготовление новой лестницы		4x4.0	16					
21	Монтаж лестницы		4x2.0	8.0					
22	Демонтировать тупиковый упор ось 10	2шт	6x2.0	12					
23	Зачистить поверхность под тупиковый упор	2шт	2x0,5	1					
24	Выставить тупиковый упор и обварить электродуговой сваркой длиной 2м катет 16	2шт	2x8.0	16					
	итого			83,2					

Начальника УР П.В.Шестопал

Зам. начальника УР М.Ю.Грин

Исп. Бобровский В.В.
тел 73-41