



ТЗ



ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

27.04.2021 № 02/42-1093

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

на № _____ от _____

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«27» апреля 2021

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по капитальному ремонту контейнеров для скрапа $V=12,0 \text{ м}^3$ ЭСПЦ ОАО «ММЗ» в количестве 10 штук.

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 21 мая 2021 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

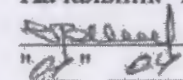
(555) 7 70 53, 7 62 63

E-mail: lvolozhanina@aommz.com

ВИЗА: П.В. Шестопап

УТВЕРЖДАЮ

Начальник УР



П.В. Шестопад

2021 г.


Типовая ремонтная ведомость № б/н
к ремонту контейнера для скрапа, V=12,0 м.куб., № _____
наименование агрегата
(проект 0143.250.01.00 СБ)

Дата начала ремонта по плану _____
фактически _____Дата окончания ремонта по плану _____
фактически _____Продолжительность ремонта по плану 10 смен по 8 час.
фактически _____

№ п/п	Наименование механизма, перечень ремонтных работ и заменяемых деталей (узлов)	Кол-во узлов и деталей, подлежащих изгот., ремонту,	Потребная рабочая сила		Исполнитель	Фактическая рабочая сила		Оценка качества ремонта	Контроль	Примечание
			чел.	ч. час		чел.	ч. час			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Демонтаж накладки (резка металла б=30 мм.). (поз. 21)	шт./м.п - 2 / 2	2	4						
2	Демонтаж накладки (резка металла б=30 мм.). (поз. 19)	шт./м.п - 2 / 1	2	4						
3	Демонтаж цапф (резка металла б=30 мм.). (поз. 18)	шт./м.п - 2 / 1	2	4						
4	Ремонт м/к верхнего пояса контейнера, в т.ч.:									
4.1	Демонтаж ломаных уголков (резка металла б= 8 мм.) (поз. 1; 22)	шт./м.п - 4 / 16	2	4						
4.2	Демонтаж ломаных рёбер (резка металла б=16 мм.). (поз. 3; 24)	шт./м.п - 6 / 6	2	8						
4.3	Ремонт м/к верхних половин стен радиальной части контейнера (сварка металла б= 16 мм.). (поз. 2)	шт./м.п - 2 / 2	2	16						
4.4	Ремонт м/к верхних кромок боковых стен контейнера (сварка металла б= 20 мм.). (поз. 26)	шт./м.п - 2 / 2	2	8						
4.5	Изготовление новых рёбер (резка металла б=16 мм.). (поз. 3; 24)	шт./м.п - 6 / 6	2	8						
4.6	Монтаж новых рёбер (сварка металла б= 16 мм.). (поз. 3; 24)	шт./м.п - 6 / 6	2	16						
4.7	Монтаж новых уголков (сварка металла б= 8 мм.). (поз. 1; 22)	шт./м.п - 4 / 16	2	8						
5	Ремонт м/к каркаса контейнера, в т.ч.:									
5.1	Ремонт (с частичной заменой деталей) горизонтального короба усиления (сварка металла б= 16 мм.). (поз. 4; 5; 20)	шт./м.п - 6 / 8,	2	32						
5.2	Ремонт (с частичной заменой деталей) вертикального короба усиления (сварка металла б= 16 мм.). (поз. 23; 29)	шт./м.п - 6 / 6	2	32						
5.3	Изготовление деталей (резка металла б=16 мм.) (поз. 4; 5; 20; 23; 29)	шт./м.п - 9 / 14	2	8						


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6	Монтаж цапф (сварка металла б= 30 мм.). (поз. 18)	шт./м.п - 2 / 1	2	8						
7	Монтаж накладки (сварка металла б= 16 мм.). (поз. 19)	шт./м.п - 2 / 2	2	8						
8	Монтаж накладки (сварка металла б= 30 мм.). (поз. 21)	шт./м.п - 2 / 2	2	8						
9	Монтаж шайбы (сварка металла б= 20 мм.). (поз. 17)	шт./м.п - 2 / 1	2	8						
10	Ремонт м/к боковых стен контейнера (сварка металла б= 20 мм.). (поз. 26)	шт./м.п - 2 / 2	2	16						
11	Ремонт (с частичной заменой деталей) рёбер усиления боковых стен контейнера (сварка металла б= 8 мм.). (поз. 6;7; 8; 9)	шт./м.п - 8 / 10	2	32						
12	Изготовление деталей (резка металла б=8 мм.) (поз. 6;7;8;9)	шт./м.п - 8 / 4	2	8						
13	Ремонт м/к радиальной части контейнера (днища), в т.ч.:									
13.1	Демонтаж ломаного участка днища (резка металла б=16 мм.).	шт./м.п - 1 / 5	2	8						
13.2	Изготовление ремонтного листа (вальцовки).	шт. - 1	2	8						
13.3	Монтаж вальцовки в контейнер.	шт./т. - 1 / 0,377	4	20						
13.4	Сварка вальцовки к днищу контейнера (сварка металла б=16 мм.).	шт./м.п - 1 / 7	2	24						
14	Ремонт (с частичной заменой деталей) опорной части контейнера (сварка металла б= 16 мм.) (поз. 11; 13; 14; 15; 16)	шт./м.п - 12 / 8	2	32						
15	Изготовление деталей (резка металла б=16 мм.) (поз. 11; 13; 14; 15; 16)	шт./м.п - 12 / 8	2	16						
16	Демонтаж цепного стропа с контейнера (проект 0143.250.00.00 СБ) (поз. 2)	шт./т. - 1 / 0,2	2	4						
17	Ремонт м/к уха (сварка металла б= 50 мм.). (поз. 10)	шт./м.п - 1 / 0,7	2	4						
18	Ремонт м/к серги (сварка металла б= 36 мм.) (поз. 27)	шт./м.п - 1 / 1,5	2	4						
19	Ремонт цепного стропа с заменой не годных деталей. (поз. 3; 4; 5; 6; 8; 9; 10)	шт. - 18	4	32						
20	Изготовление деталей. (поз. 3)	шт. - 2								
21	Изготовление деталей. (поз. 4)	шт. - 2								
22	Изготовление деталей. (поз. 5)	шт. - 2								
23	Изготовление деталей. (поз. 6)	шт. - 8								
24	Изготовление деталей. (поз. 8)	шт. - 2								
25	Изготовление деталей. (поз. 9)	шт. - 1								
26	Изготовление деталей. (поз. 10)	шт. - 1								
27	Монтаж цепного стропа. (поз. 2)	шт./т. - 1 / 0,2	4	8						
	ИТОГО:		4	400						

Зам. начальника УР

 А.Ф. Бричкин

СОГЛАСОВАНО

Начальник ЭСПЦ

 А.А. Рябчук

Исп. мастер-механик Галайчук С.Н.

тел. 76 - 09

ОАО "Молдавский металлургический завод

Цех - заказчик : ЭСПЦ

Исполнитель ремонта : _____

Инв. № _____

УТВЕРЖДАЮ

Начальник УР

И.В. Шестопал

"01" 01 2021 г.

ВЕДОМОСТЬ ДЕФЕКТОВ № 6/Н
на ремонт контейнера для скрапа, V=12,0 м.куб., № _____
наименование агрегата

Дата проведения ремонта план _____

факт _____

Продолжительность ремонта план 10 смен по 8 час.

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 подлежат уточнению	№ чертежа	Объем работ		Детали						Материалы			Примечание
			ед. изм.	кол-во	подлежат замене		подлежат изготовлению				Наименование	Ед. изм.	кол-во	
					кол-во	масса, кг	наименование (вид обработки)	кол-во шт.	масса всего, кг					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	Демонтаж накладки (резка металла б=30 мм.). (поз. 21)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2 / 2										
2	Демонтаж накладки (резка металла б=30 мм.). (поз. 19)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2 / 1										
3	Демонтаж цапф (резка металла б=30 мм.). (поз. 18)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2 / 1										
4	Ремонт м/к верхнего пояса контейнера, в т.ч.:	0143.250.01.00 СБ												
4.1	Демонтаж ломаных уголков (резка металла б= 8 мм.). (поз. 1; 22)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	4 / 16										
4.2	Демонтаж ломаных ребер (резка металла б=16 мм.). (поз. 3; 24)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	6 / 6										
4.3	Ремонт м/к верхних половин стен радиальной части контейнера (сварка металла б=16 мм.). (поз. 2)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2 / 2							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4.0 мм.	т.	0.005	
4.4	Ремонт м/к верхних кромок боковых стен контейнера (сварка металла б= 20 мм.). (поз. 26)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2 / 2							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4.0 мм.	т.	0.005	
4.5	Изготовление новых ребер (резка металла б=16 мм.). (поз. 3; 24)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	6 / 6	6	10.5	63			6	63	Ном. № 1100231 Лист 16, ст. 3.	т.	0.063
4.6	Монтаж новых ребер (сварка металла б=16 мм.). (поз. 3; 24)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	6 / 6								Ном. № 2040031, Электроды УОНИ 13/45, Ø=5.0 мм.	т.	0.015
4.7	Монтаж новых уголков (сварка металла б= 8 мм.). (поз. 1; 22)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	4 / 16	3	25	75			3	75	Ном. № 1215237 Уголок 100х100х 8, Ст. 3. Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4.0 мм.	т.	0,075 0,005

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
5	Ремонт м/к каркаса контейнера, в т.ч.:	0143.250.01.00 СБ												
5.1	Ремонт (с частичной заменой деталей) горизонтального короба усиления (сварка металла б=16 мм.). (поз. 4; 5; 20)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	6/8							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4,0 мм.	т.	0.015	
5.2	Ремонт (с частичной заменой деталей) вертикального короба усиления (сварка металла б=16 мм.). (поз. 23; 29)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	6/6							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4,0 мм.	т.	0.01	
5.3	Изготовление деталей (резка металла б=16 мм.). (поз. 4; 5; 20; 23; 29)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	9/14	9	49	441		9	441	Ном. № 1100231 Лист 16, ст. 3.	т.	0.441	
6	Монтаж цапф (сварка металла б=30 мм.). (поз. 18)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2/1	2	32	64		2	64	Ном. № 0044084 Ном. № 2040031, Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т. т.	0.064 0.005	
7	Монтаж накладки (сварка металла б=16 мм.). (поз. 19)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2/2	2	34	68		2	68	Ном. № 0050838 Ном. № 2040031, Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т. т.	0.068 0.005	
8	Монтаж накладки (сварка металла б=30 мм.). (поз. 21)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2/2	2	35	70		2	70	Ном. № 0044085 Ном. № 2040031, Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т. т.	0.07 0.01	
9	Монтаж шайбы (сварка металла б=20 мм.). (поз. 17)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2/1	2	8.5	17		2	17	Ном. № 0044086 Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4,0 мм.	т. т.	0.017 0.003	
10	Ремонт м/к боковых стен контейнера (сварка металла б=20 мм.). (поз. 26)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	2/2							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4,0 мм.	т.	0.005	
11	Ремонт (с частичной заменой деталей) рёбер усиления боковых стен контейнера (сварка металла б= 8 мм.). (поз. 6;7; 8; 9)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	8/10							Ном. № 2040011, Электроды УОНИ 13/45, Ø=4,0 мм.	т.	0.005	
12	Изготовление деталей (резка металла б= 8 мм.). (поз. 6;7; 8; 9)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	8/4	8	5	40		8	40	Ном. № 1215237 Уголок 100x100x 8, Ст. 3.	т.	0.04	
13	Ремонт м/к радиальной части контейнера (днища), в т.ч.:	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.											
13.1	Демонтаж ломаного участка днища (резка металла б=16 мм.).	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	1/5										
13.2	Изготовление ремонтного листа (вальцовки).	ЭЦР.0143.008.000.00	шт./м.п.	1	1	377	377		1	377	Ном. № 0044074 - Вальцовка ЭЦР. 0143.008.000.00	шт.	1	
13.3	Монтаж вальцовки в контейнер.	ЦР. 0143.008.000.00	шт./м.п.	1										
13.4	Сварка вальцовки к днищу контейнера (сварка металла б=16 мм.).	ЦР. 0143.008.000.01	шт./м.п.	1/7							Ном. № 2040031 - Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т.	0.01	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
14	Ремонт (с частичной заменой деталей) опорной части контейнера (сварка металла б=16 мм.). (поз. 11; 13; 14; 15; 16)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	12 / 8							Ном. № 2040031 - Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т.	0.015	
15	Изготовление деталей (резка металла б=16 мм.). (поз. 11; 13; 14; 15; 16)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	12 / 8	12	47.5	570		12	570	Ном. № 1100231 Лист 16, ст. 3.	т.	0.57	
16	Демонтаж цепного стропы с контейнера (проект 0143.250.00.00 СБ). (поз. 2)	0143.250.00.00 СБ	шт./м.п.	1										
17	Ремонт м/к уха (сварка металла б=50 мм.). (поз. 10)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	1 / 0,7							Ном. № 2040031 - Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т.	0.0025	
18	Ремонт м/к серги (сварка металла б=36 мм.). (поз. 27)	0143.250.01.00 СБ	шт./м.п.	1 / 1,5							Ном. № 2040031 - Электроды УОНИ 13/45, Ø=5,0 мм.	т.	0.0025	
19	Ремонт цепного стропы с заменой не годных деталей. (поз. 3; 4; 5; 6; 8; 9; 10)	0143.250.00.00 СБ	шт.	18										
20	Изготовление деталей. (поз. 3)	0143.250.00.00 СБ	шт.	2	2	7	14		2	14	Ном. № 0044078 - Пластина 5057- 8	шт.	2	
21	Изготовление деталей. (поз. 4)	0143.250.00.00 СБ	шт.	2	2	9	18		2	18	Ном. № 0044077 - Пластина 5057- 7	шт.	2	
22	Изготовление деталей. (поз. 5)	0143.250.00.00 СБ	шт.	2	2	2	4		2	4	Ном. № 0044080 - Пластина 5057- 10	шт.	2	
23	Изготовление деталей. (поз. 6)	0143.250.00.00 СБ	шт.	8	8	1	8		8	8	Ном. № 0044082 - Накладка 5057- 12	шт.	8	
24	Изготовление деталей. (поз. 8)	0143.250.00.00 СБ	шт.	2	2	5	10		2	10	Ном. № 0044075 - Ось 5057- 5	шт.	2	
25	Изготовление деталей. (поз. 9)	0143.250.00.00 СБ	шт.	1	1	4	4		1	4	Ном. № 0044079 - Ось 5057- 5	шт.	1	
26	Изготовление деталей. (поз. 10)	0143.250.00.00 СБ	шт.	1	1	6	6		1	6	Ном. № 0044081 - Ось 5057- 5	шт.	1	
27	Монтаж цепного стропы. (поз. 2)	0143.250.00.00 СБ	шт.	1										

расход электродов - 2% от веса м/к

Используемый автотранспорт :

Зам. начальника УР



А.Ф. Бричкин

СОГЛАСОВАНО

Начальник ЭСПЦ



А.А. Рябчук

Исп. мастер-механик: Галайчук С.Н.

тел: 76-09