

Validate with the
CARES Cloud App

ОАО «МОЛДАВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

ВАТ «МОЛДАВСЬКИЙ МЕТАЛУРГІЙНИЙ ЗАВОД»

14.05.2021 № 02/42-1203

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

на № _____ от _____

1, Industrialnaya str., Rybnitsa, 5500

ПОТЕНЦИАЛЬНЫМ ПОДРЯДЧИКАМ

г. Рыбница

«17» мая 2021

ОАО «Молдавский металлургический завод» предлагает всем потенциальным подрядчикам рассмотреть возможность выполнения работ по капитальному ремонту обводного газохода ЭСПЦ ОАО «ММЗ».

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);
- 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 15 июня 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



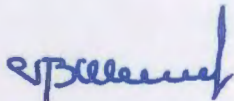
О.Л. Кучеренко

УР

(555) 7 70 53, 7 62 63

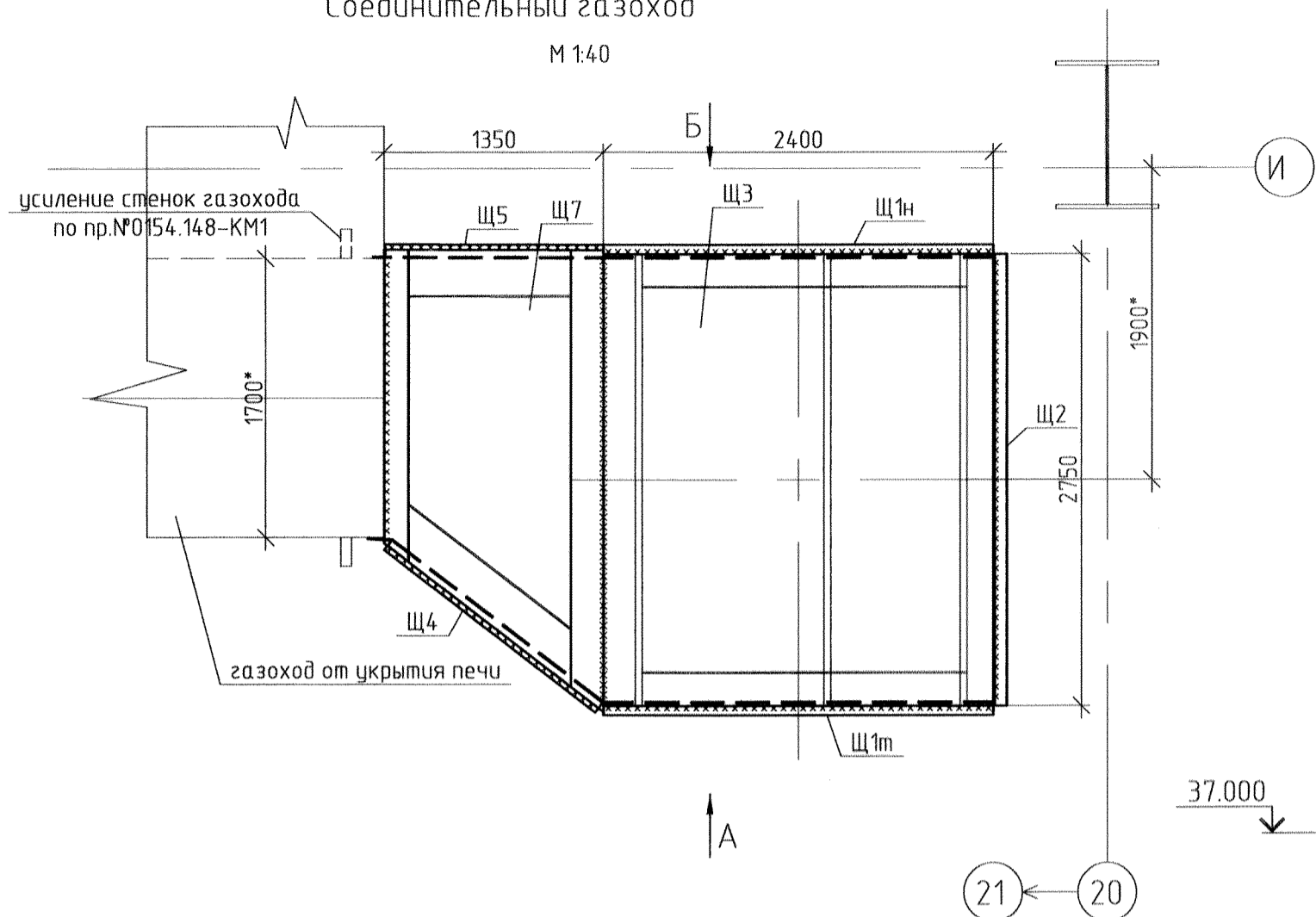
E-mail: lvolozhanina@aommz.com

ВИЗА: П.В. Шестопа

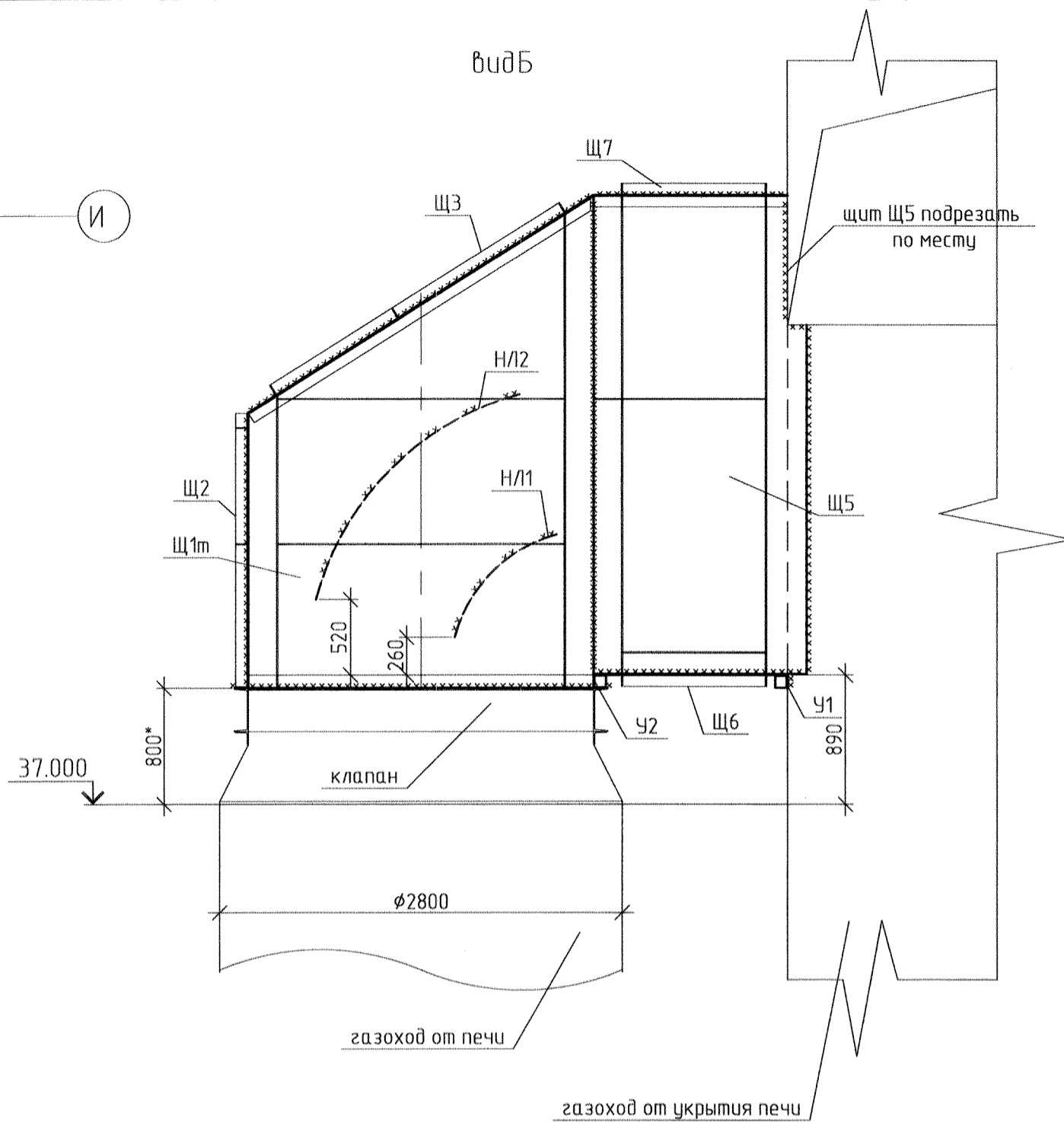


фрагмент плана ЭСПЦ на отм.37.000.
Соединительный газоход

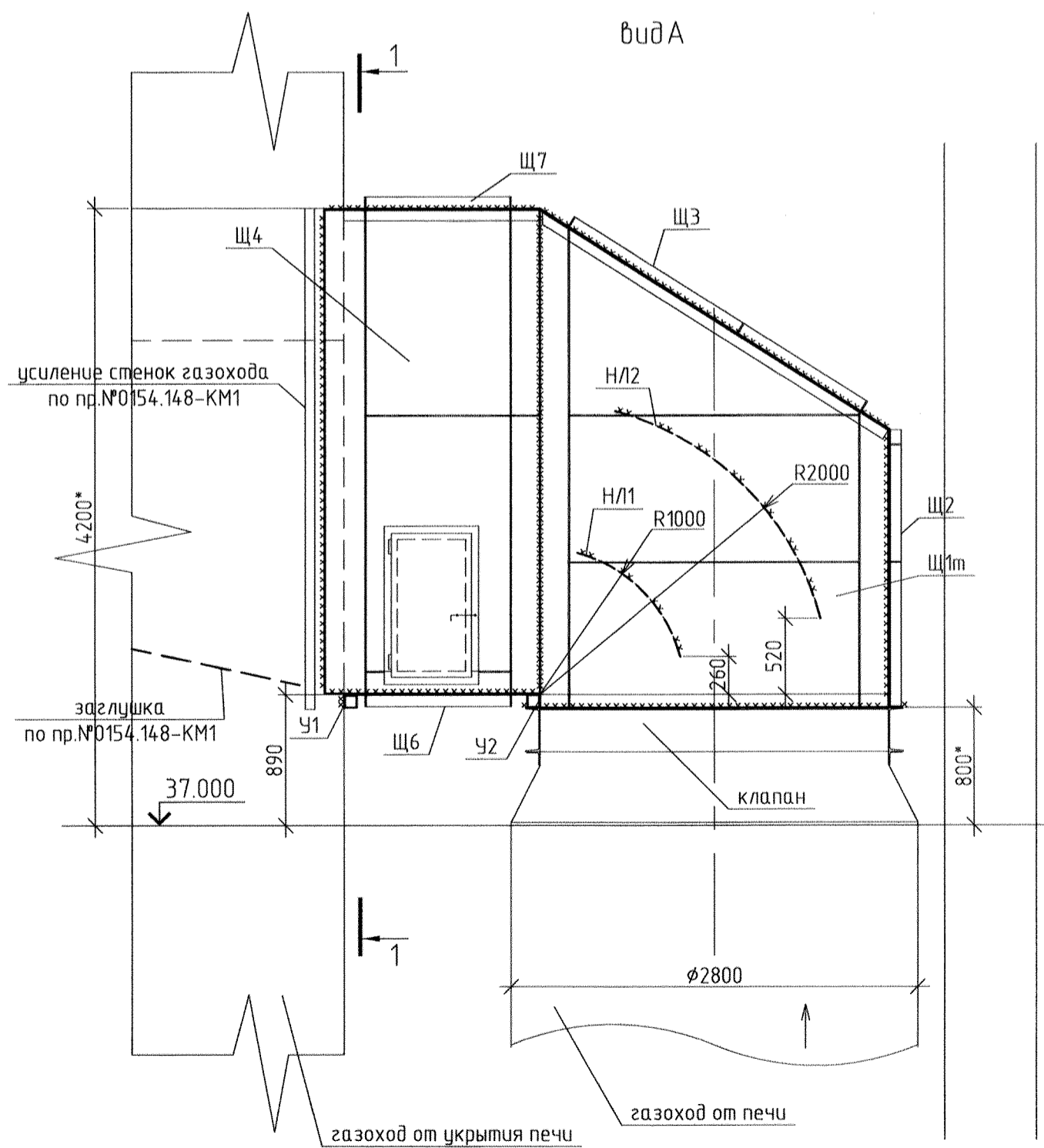
М 1:40



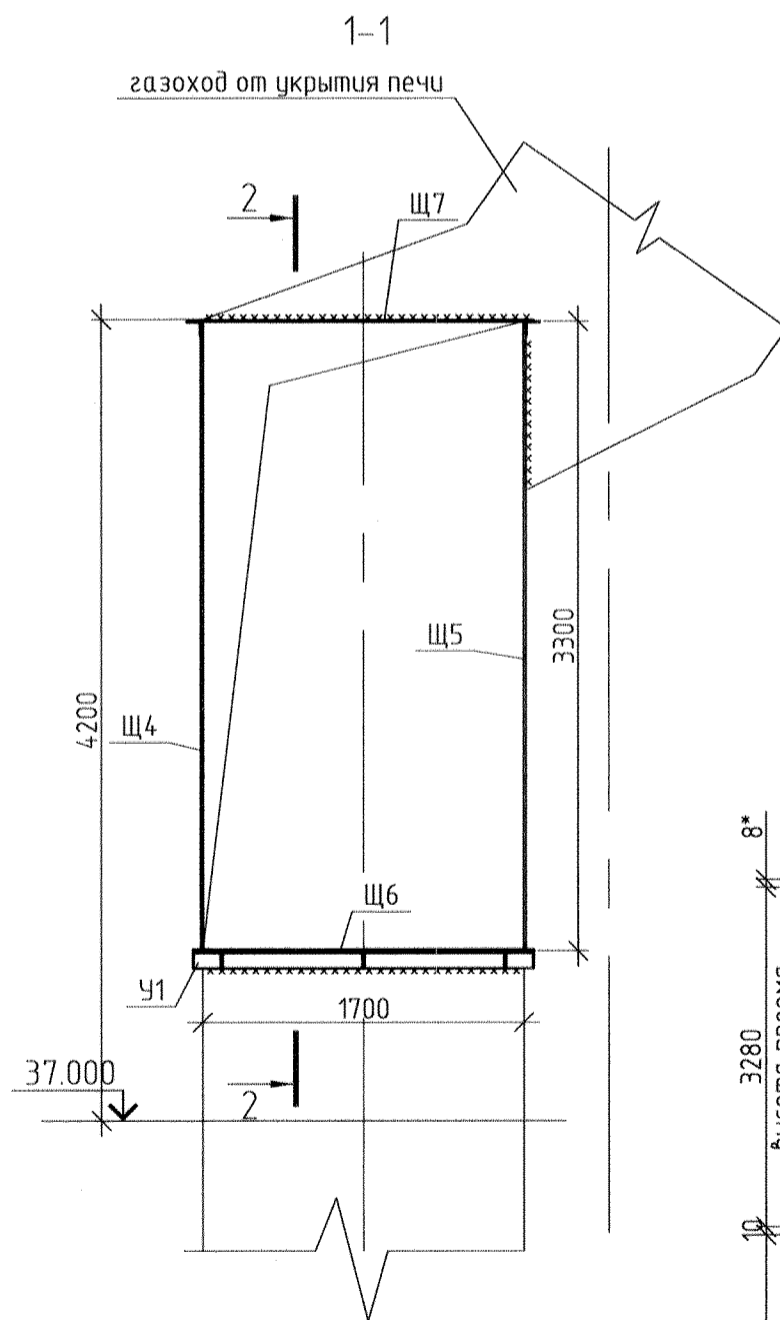
вид Б



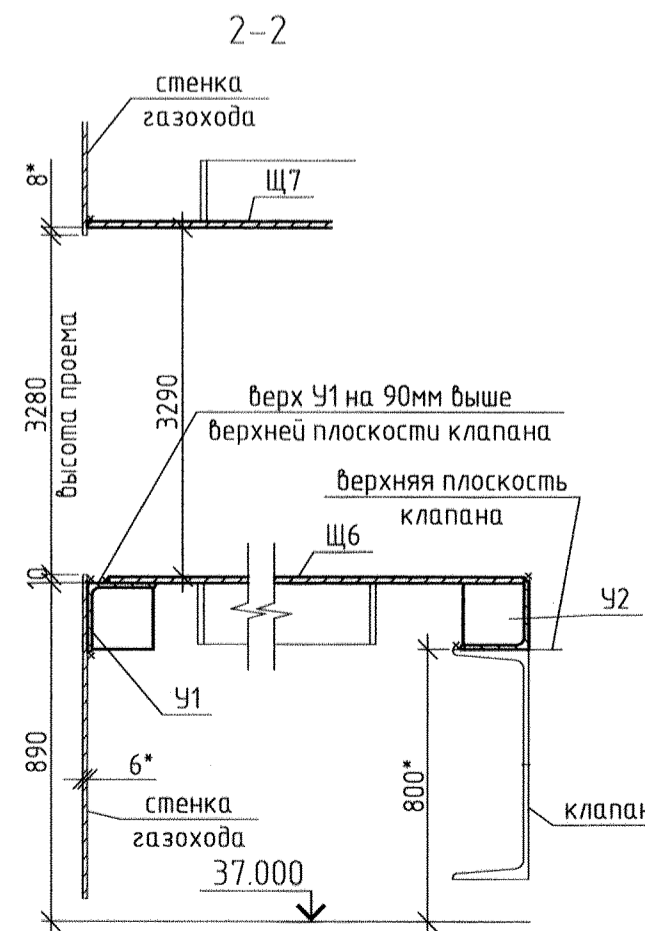
вид А



1-1



2-2



Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Соединительный газоход. Виды. Разрезы. Спецификация.	
2	Элементы соединительного газохода	

Спецификация соединительного газохода

Поз.	Обозн.	Наименование	Материал	Ед. изм.	К-во	Масса		Примечание
						Ед.	Общ.	
1	0154.148-КМ л.2	Щит Щ1м	ВСтЭнс6	шт	1	465,6	466	
2	-//-	Щит Щ1н	ВСтЭнс6	шт	1	465,6	466	
3	-//-	Щит Щ2	ВСтЭнс6	шт	1	378,8	379	
4	-//-	Щит Щ3	ВСтЭнс6	шт	1	554	554	
5	-//-	Щит Щ4	ВСтЭнс6	шт	1	494,7	495	
6	-//-	Щит Щ5	ВСтЭнс6	шт	1	351,1	351	
7	-//-	Щит Щ6	ВСтЭнс6	шт	1	237,1	237	
8	-//-	Щит Щ7	ВСтЭнс6	шт	1	231,2	231	
9	-//-	Направляющая лопатка Н/1	ВСтЭнс6	шт	1	89	89	
10	-//-	Направляющая лопатка Н/1	ВСтЭнс6	шт	1	178	178	
11	-//-	Опорный уголок У1	ВСтЭнс6	шт	1	16,5	17	
12	-//-	Опорный уголок У2	ВСтЭнс6	шт	1	26,8	27	
							3488	

- Проект выполнен на основании заявки ЦЭПО №16 от 08.02.2021г (исх.№73-29 от 26.01.2021г.) и предусматривает устройство соединительного газохода на отм.+37.0.
- Перед монтажом соединительного газохода:
 - демонтировать сущ. технологический газоход от клапана №220 до пересечения с осью "И" (включая опорный фланец к клапану №220);
 - усилить смежные стенки газохода от укрытия печи в месте врезки соединительного газохода;
 - вырезать стенку газохода от укрытия печи в месте врезки соединительного газохода;
 - выполнить заглушку в газоходе от укрытия печи.
- Соединительный газоход собрать на месте установки из предварительно изготовленных щитов. Щиты соединить между собой сваркой. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Швы сплошные, плотные.

0154.148-КМ

Молдавский металлургический завод

ЭСПЦ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ЭСПЦ, Обводной газоход аварийного участка технологического газохода ДСП-2.	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Ткаченко				02.21				
Проверил									
Т.контроль									
Нач.отдела	Чокан								
Н.контроль									
Утв.									

ПКО ММЗ

