

Техническата спецификация
РЕМОНТНА ВЕДОМОСТ
за
ремонт на моторен катер "Тангра 2"

Корабособственик	ДЪРЖАВНО ПРЕДПРИЯТИЕ „ПРИСТАНИЩНА ИНФРАСТРУКТУРА”	
Пристанище на регистрация	В А Р Н А	
Година и място на постройка.	1989 г. НОРВЕГИЯ	
Главни размери	Най-голяма дължина:	14.75 м.
	Най-голяма ширина:	4.70 м.
	Газене:	0.80 м.
	Височина на борда:	1.00 м.
Тонаж	БТ	15.00 т.
Главни двигатели	2 бр., VOLVO PENTA TAMD 71A, 2x262 kW при 2500 об. /мин.	
Движители	Водометни - 2 бр., тип PP 140 JET	
Корпус	Корабостроителна стомана	
Фалшборд	Алуминий	
Палуба	Пластмаса	
Надстройка	Пластмаса	

I. ДОКУВАНЕ

1. Подготовка на стапел съгласно доков чертеж.
2. Осигуряване на кран или друго техническо средство за вдигането и спускането на катера.
3. Изваждане на катера на стапел.
4. Осигуряване на ел. захранване 220 в. и заземяване на катера.
5. Осигуряване на скеле за работа около корпуса на катера – 5 м³, монтаж и демонтаж на скелето.
6. Спускане на катера на вода след приключване на ремонта.

II. КОРПУС, ПАЛУБА

1. **ПОДВОДНА ЧАСТ** - 70 м². -вкл. решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на движителите.
 - 1.1 Почистване на подводната част на катера от обрастване с водоструйна машина с налягане 250 бара.
 - 1.2 Демонтаж на водометните движители – описано в точка V.
 - 1.3 Бластиране на подводната част до SA 2.
 - 1.4 Отстраняване чрез заваряване на малка пукнатина на транцевата част на корпуса в района на десен водометен движител.



1.5 Боядисване на подводната част на корпуса, включително решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на двигателите с корабни бои / антикорозионен грунд, свързващ слой боя, антифаулинг /, съгласно изискванията за стоманен корпус.

1.6 Подмяна на 8 бр. x 2 кг. цинкови протектори по образец.

2. НАДВОДЕН БОРД - 50 м²- тук влизат надводната част на корпуса, който е стоманен и фалшборда от външната страна и надстройката на бака също от външна страна, които са алуминиеви .

2.1 Надводен борд – основно почистване с водоструйна машина с налягане 250 бара. Бластиране до SA 2.

2.2 Почистване и подготовка на цялата повърхност за боядисване.

2.3 Боядисване на стоманената част от надводния борд с антикорозионна корабна боя. Надстройката на бака и фалшборда да се боядисат с антикорозионен грунд за алуминий.

2.4 Боядисване на целия надводен борд, включително и надстройката на бака с корабна боя цвят морско син – 2 слоя.

2.5 Отсичане на водолинията.

3. ПАЛУБА - тук влизат, самата палуба, която е стъклопластикова конструкция, фалшборда от вътрешната страна и надстройката на бака също от вътрешната страна - 55 м².

3.1 Подготовка на повърхностите за боядисване чрез почистване с машина с вода с налягане минимум 250 бара и отстраняване на стара некачествена боя.

3.2 Боядисване където е необходимо по повърхностите на фалшборда и надстройката от вътре с антикорозионен грунд за алуминий.

3.3 Боядисване на палубата, фалшборда и надстройката на бака от вътрешната страна с корабна боя образуваща износоустойчив слой - цвят светлосив. Фалшборда и надстройката на бака да се боядисат с един слой , а палубата с повече за да се получи износоустойчиво покритие.

III . НАДСТРОЙКА, ЛЕЕРИ, ЛЮКОВЕ И ВРАТИ

1. НАДСТРОЙКА /стъклопластикова конструкция/: 45 м².

1.1 Почистване на външната повърхност на надстройката с машина с вода под високо налягане. Работата по тази точка ще се извърши от екипажа.

2. ЛЕЕРНО ОГРАЖДЕНИЕ - от алуминиеви тръби – L=30 м., H=1.10 м.

2.1 Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез възстановяване на заварка с дължина 15 см.

2.2.1 Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез изработване на втулка от алуминиева тръба с L=107 мм., d външен =74мм., d вътрешен = 68 мм. и втулка от тефлон с L=107 мм., d външен = 68мм. и d вътрешен 51.5 мм.

2.2.2 Монтаж към алуминиева планка на палубата чрез заваряване на алуминиевата втулка, набиване в нея на тефлоновата втулка, поставяне на леерната стойка.

2.3 Възстановяване на 2 броя резби в палубата от болтови съединения Ø12 мм на леерни стойки на десен борд и кърма.

3. БУРТИК



3.1 Възстановяване на смачкан буртик с трапецовидно сечение /350x200 мм./ с деформиран пълнеж от полиуретанова пяна и обшивка му с дължина 2 м. , чрез: разрязване на обшивката, възстановяване на пълнежа с пяна или парчета фибран и възстановяване на обшивката.

4. ЛЮКОВЕ И ВРАТИ

4.1 Ремонт на алуминиев люк на котвен сандък, чрез заваряване на скъсани алуминиеви панти – заварки общо 10 см.

4.1.1 Подмяна на уплътнение на люка на котвен сандък.

4.2 Подмяна с нови на два броя ключалки по образец на входните врати на надстройката.

IV. ДВИГАТЕЛИ – 2 броя, модел VOLVO PENTA TAMD 71A, 4 400 работни часа.

1. Извършване на обща проверка на състоянието на двигателите:

1.1 замерване на компресията в цилиндрите.

1.2. Демонтаж, проверка и регулиране на 12 броя дюзи – монтаж на място.

1.3.Проверка центровката на помпи високо налягане.

1.4 Проверка и регулиране на хлабините на клапаните.

1.5 Проверка на налягането във всмукателния колектор след турбокомпресора на двата двигателя.

1.6 Проверка налягането на маслото в смазочната система на двигателите по време на работа .

1.7 След извършване на проверката, ако тя е установила някакъв проблем в работата на двигателите същия трябва да се отстрани по време на ремонта.

2. Подмяна на скъсана шпилка на кутия за релета на десен двигател чрез изработване на нова от подходяща стомана с размери $\varnothing 6$ мм. и $L=150$ мм.

3. Подмяна на маслоустойчив шланг $\varnothing 10$ мм $L= 5$ м. и 4 броя скоби за разширителните съдове на охладителните системи.

4. Проверка на състоянието и точността на работа на приборите на таблата на двигателите и при необходимост да се ремонтират или подменят с нови.

5.Подмяна на изолацията на изпускателните колектори на двата двигателя.

6.Подмяна на шлангове с $\varnothing 50$ мм. $L=600$ мм. за морска вода на охладителите за маслото на упорните лагери.

10.Отстраняване на теч на морска вода от компенсатора на изпускателния колектор на десен двигател – отстраняването трябва да стане преди подмяната на изолацията.

11. Подмяна на 4 броя маслени шлангове/по 2 на всеки двигател/, с дължина 700 мм., $\varnothing 25$ мм. и щуцери от двата края. Шланговете свързват двигателя с масления филтър.

V. ВОДОМЕТНИ ДВИЖИТЕЛИ - 2 броя, модел PPJ 140

Демонтаж от място, почистване, разглобяване, дефектация и ремонт/или замяна с нови/ на дефектиралите възли и детайли, сглобяване и монтаж на място на :

1. 2 бр. направляващи апарати с гумено-метални лагери, реверсивни клапи и управляващи дюзи.

2. Предпазни алуминиеви щитове на валолиниите - 4 броя.

3. Фланци $\varnothing 300$ мм. - 2 бр. и 2 бр. хидравлични помпи с кронштейни и преводни ремъци.

4. Работни валове 2 бр. – $L - 1500$ мм. и $\varnothing 50$ мм. заедно с дейдвудни и лагерни кутии на упорни лагери.

5. Работни колела /гребни винтове/ $\varnothing 450$ мм. 2 бр. и 2 бр. втулки $\varnothing 48/180$ мм. за гумено-метални лагери –замерва се луфта в гумено-металния лагер и при необходимост се изработват нови втулки от хромникелова стомана.



6. Дейдвудни кутии - 2 бр. с 2 броя уплътнителни втулки \varnothing 58/120 мм./ при необходимост се изработват нови втулки от хромникелова стомана / и по 5 семеринги MIS 24, семерингите се подменят задължително , като металните пружини на семерингите се подменят с подходящи по размер гумени „О” пръстени.
7. Лагерни кутии - 2 бр. с 4 бр. конусни ролкови лагери № НМ907635 и 4 бр. семеринги – 2 броя 65/85/10 и 2 броя 65/90/10 – семерингите се подменят задължително. Извършване на дефектация на лагерите и при необходимост се подменят с нови.
8. Регулиране хлабината в упорните лагери чрез тънки 0.05-0.10 мм. стоманени подложни шайби.
9. Възстановяване при необходимост /установява се след разглобяване/ на стъклопластиковите корпусите на водометните двигатели с полиестерна смола и стъклоплат в областта на закрепване на лагерните кутии.
11. При монтажа на двигателите се регулира хлабината между работните колела и дюзите чрез дистанционни шайби, окомплектованите валове няколкократно се поставят и снемат за уточняване размера на дистанционните шайби.
12. Подмяна на 6 бр. „О” пръстени по образец. Смазване на детайлите при монтиране с грес Mobil HP 222 – необходимо количество 1 кг. При окончателния монтаж на окомплектованите валове с лагерни и дейдвудни кутии се използва около 0.660 мл маслоустойчив силикон.
13. Подмяна на блокирало приводно жило на решетката на десен водометен двигател /на катера има резервно жило/.
14. Подмяна на два броя „О” пръстени с \varnothing 350 мм. и сечение 15 мм. за капациите на ревизиите на двигателите.
15. Законряне против самоотвиване на 4 болта \varnothing 18 мм. на реверсивни клапи, чрез разпробиване на шестограмните им глави с отвори \varnothing 2 мм. и използване на хромникелова тел \varnothing 1.5 мм.
16. Подмяна на износена семеринга на хидромотора на помпата на системата за охлаждане на маслото на упорните лагери.

VI. СИСТЕМИ И УСТРОЙСТВА

1. **Хидравлична система за управление – работно налягане 50 bar. Работен флуид HLP 32**
 - 1.1 Реверсивни хидроцилиндри \varnothing 55 мм. работен ход 400 мм. - 2 бр. Разглобяване, дефектация и подмяна на износените елементи, включително 2 броя „О” пръстени по образец.
 - 1.2 Охладител за хидравлично масло – демонтаж от място, почистване и промиване на охладителните повърхности, опресоване.
 - 1.3 Подмяна елементите на 2 бр. филтри по образец.
 - 1.4 Хидравлични помпи А 096 Х производство на Капрони Казанлък - 2 бр. заедно с приводи и кронштейни.
 - 1.4.1 Демонтаж, разглобяване на помпите и приводите, дефектация.
 - 1.4.2 При необходимост ремонт или подмяна на помпите и лагерите на преводните колела. Монтаж на място.
 - 1.5 Промиване на шланговете на системата.
2. **Електрическа система:**
 - 2.1 Електрически системи на катера 220V и 24V- замерване за утечки и неизправности.
 - 2.2 Подмяна на осветителни светодиодни ленти 24 в. на осветителни тела в машинно отделение.
 - 2.3 Ремонт на два броя импулсни зарядни устройства 220/24 в.

3. Пожарна система.

1. Подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО стар тип с нова такава, отговаряща на изискванията на ИА „Морска Администрация” и не нарушаваща мореходните качества на катера.

VII. РАДИОНАВИГАЦИОНО ОБОРУДВАНЕ

1. Ремонт на радара, който работи с влошено качество на картината в момента;
2. Закупуване и монтаж на нов GPS съвременен модел в комплект с антена.

VIII. ПРОВЕЖДАНЕ НА ШВАРТОВИ И ХОДОВИ ИЗПИТАНИЯ.

Поемане на гаранция върху всички ремонтирани и подменени механизми, системи и устройства минимум 1 година.

При извършване на ремонтните дейности на м/к „Тангра 2” следва да се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитвания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.



ДО
РУМЕН АРАБАДЖИЕВ
ДИРЕКТОР НА
КЛОН - ТЕРИТОРИАЛНО ПОДЕЛЕНИЕ „ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА”,
ДП „ПРИСТАНИЩНА ИНФРАСТРУКТУРА”

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ОТ
“ПОЛИМЕКС ГРУП” ЕООД
(наименование на участника)

за

„Извършване на неотложни ремонтни дейности по моторен катер „Тангра 2”

(наименование и местонахождение на обекта)

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН ДИРЕКТОР,

I. След като се запознахме с обявата, документацията и указанията, вкл. всички образци и условията на договора, предлагаме да организираме и изпълним поръчката при следните условия:

1. Ще изпълняваме качествено и добросъвестно, в пълен обем описаните дейности и ще спазваме зададените времеви граници за изпълнение на услугата, съгласно описанието на на поръчката и изискванията на Възложителя.

2. Срокът за изпълнение на поръчката е 30 календарни дни, считано от датата на подписване на договор за възлагането ѝ.

3. Поръчката ще изпълним със следния кадрови ресурс: шестнадесет човека персонал *(посочва се броят на персонала, с който участникът предлага да бъде изпълнен предмета на поръчката)*.

4. При изпълнението на поръчката ще ползваме следното оборудване:

1. Почистваща машина с високо налягане AQUA SPEED – 1 бр.
2. Апарат за пясъкоструене AirBldst-200 – 1 бр.
3. Бояджийска помпа GRACO Family Sprayers, ASM 2100 – 1 бр.
4. Компресор ATLAS COPCO GA75P, A7,5PB 400 50 – 1 бр.
5. Автокран LIEBHERR LTM 1070/1 – 1 бр.
6. Автокран LIEBHERR LTM 1030 – 1 бр.

(представя се опис и характеристики на техниката, с която участникът предлага да осъществява дейностите, включени в предмета на обществената поръчка).

5. За осъществяване на комплексното почистване ще бъдат ползвани консумативи и препарати, осигурени от нас.

II. Работна програма за изпълнение:

Изпълнението на възложената услуга ще бъде извършено, както следва:

Нашата работна програма следва описания обем работа и указанията предписани от Възложителя, което изпълнение се уповава на добрата морска практика и техническо изпълнение с оглед постигане на най-високо качество на изпълнение.

ОСНОВНИ ДЕЙНОСТИ, ВКЛЮЧЕНИ В ОБХВАТА НА ОБЩЕСТВЕНАТА ПОРЪЧКА

След внимателен прочит на техническата спецификация/ремонтна ведомост, както и при отчитане на нормативните изисквания бяха установени следните основни задължения на бъдещия изпълнител:

1. Подготовка на стапел и докуване на катер "Тангра 2";
2. ПОДВОДНА ЧАСТ - 70 м². – включително решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на двигателите;
3. НАДВОДЕН БОРД - 50 м²- тук влизат надводната част на корпуса, който е стоманен и фалшборда от външната страна и надстройката на бака също от външна страна, които са алуминиеви;
4. ПАЛУБА - тук влизат, самата палуба, която е стъклопластикова конструкция, фалшборда от вътрешната страна и надстройката на бака също от вътрешната страна - 55 м²;
5. Ремонт на леерно ограждение - от алуминиеви тръби. Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка, монтаж към алуминиева планка на палубата чрез заваряване на алуминиевата втулка, набиване в нея на тefлоновата втулка, поставяне на леерната стойка. Възстановяване на 2 броя резби в палубата от болтови съединения;
6. Възстановяване на смачкан буртик с трапецовидно сечение /350x200 мм;
7. Ремонт на алуминиев люк на котвен сандък, чрез заваряване на скъсани алуминиеви панци – заварки общо 10 см. Подмяна на уплътнение на люка на котвен сандък;
8. Подмяна с нови на два броя ключалки по образец на входните врати на надстройката;
9. Ремонт на двигатели – 2 броя, модел VOLVO PENTA TAMD 71A, 4 400 работни часа;
10. Ремонт на водометни двигатели - 2 броя, модел PPJ 140;
11. Ремонт на Хидравлична система за управление – работно налягане 50 bar. Работен флуид HLP 32. Реверсивни хидроцилиндри Ø 55 мм. работен ход 400 мм;
12. Ремонт на Електрически системи на катера 220V и 24V;
13. Ремонт на два броя импулсни зарядни устройства 220/24 в;
14. Подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО стар тип с нова такава отговаряща на изискванията на Морска Администрация и не нарушаваща мореходните качества на катера;
15. Ремонт на радара;
16. Доставка и монтаж на нов GPS съвременен модел в комплект с антена;
17. Провеждане на швартови и ходови изпитания.

ДЕЙНОСТ 1: Подготовка на стапел за докуване на катер "Тангра 2"

С оглед изпълнение критериите заложили от Възложителя за осигуряване на надежден и качествен ремонт на МК „Тангра 2“. Изпълнителя ще работи акурантно съгласно всички технически изисквания. Изпълнението на услугите, предмет на поръчката ще се извършва съгласно Техническата спецификация/Ремонтна ведомост, изискванията и указанията на Възложителя.

Като база за извършване на ремонтните дейности ще се използва наетата база на Изпълнителя а именно: пристанище „Марянопул“.

Ремонтните дейности ще започнат с подготовката на стапел съгласно доков чертеж за изваждането на МК „Тангра 2“. Изваждането на МК „Тангра 2“ на стапел е предвидено да стане с подемно устройство, автокран марка LIEBHERR с подемност 80 тона. МК „Тангра 2“ ще бъде закачен на предвидените за това места по корпуса и ще бъде внимателно вдигнат и

поставен на стапел, на хелингова количка за подготовка на следващите операции по доковия ремонт.

След почистването му с рашкет, измиването му с вода под високо налягане и бластирането до SA2 с последващо запечатване. Чрез хелинговата количка МК „Тангра 2“ ще бъде вкаран в закрито помещение – хале - за да продължат следващите операции по ремонта.

Ремонта на МК „Тангра 2“ ще бъде извършен на закрито (сухо) в хале, което е предпоставка за по-високо качество на извършваните ремонтни дейности по доковия ремонт. Също така ремонтните дейности ще бъдат с минимална зависимост от метеорологичните условия.

След въвеждането на МК „Тангра 2“ в халето, кораба ще бъде захранен с необходимата мощност на ел. захранване 220в. от временното ел. табло, както и ще бъде свързан към системата от токоотвеждащи шини за заземление в работното хале.

Непосредствено след позиционирането на кораба в работното хале, ще започне и изграждането на работно скеле, чрез което ще се извършват ремонтните дейности по външната подводна и бордова част на корпуса на МК „Тангра 2“ .

Когато приключат всички ремонтни дейности по МК „Тангра 2“ , кораба ще бъде изведен от закритото хале чрез хелинговата количка и позициониран на определено място, от което ще бъде закачен към крана на определените за това места по корпуса и спуснат на вода. Спускането на вода отново ще стане с автокран марка LIEBHERR с подемност 80 тона.

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, се инструктират от ръководителя на проекта за предстоящата работа по ремонтните дейности, включително и по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Доставките ще се извършват поетапно, съгласно производствените и транспортни мощности на производителите, като всички доставки се съгласуват с Възложителя. На Възложителя се предават всички придружаващи документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.).

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, са подготвени за описаната процедура и са запознати със спецификата и.

Ангажираните специалисти са с дългогодишен професионален опит в извършването на подобен вид дейности по поддръжка и ремонт на кораби, което несъмнено ще доведе до по-високо качество на изпълнение на дейностите и задачите. Участниците в процеса отново ще бъдат запознати с мерките за запазване, съхранение и опазване на околната среда.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 1

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Производителят на всички избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.
4. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.

5. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
6. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
7. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
8. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.
9. След приключване на дейността, металните отпадъци ще се натоварят, измерят и извозят до определените за това места. Струителните отпадъци, ако има такива, ще се депонират в депо за струителни отпадъци.

ДЕЙНОСТ 2: ПОДВОДНА ЧАСТ - 70 м². –включително решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на двигателите.

Ремонта на подводната част е с големина по задание на Възложителя - 70 м². В това число и решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на двигателите. Ремонтните дейности по подводната част на катера започват с почистването и от обрастване и налени с водоструйна машина с налягане 250 бара. При необходимост може да се използва и рашкет за сваляне на по-големи обраствания и налени.

Следва операция по демонтаж на водометните двигатели, които подробно сме описали в Дейност 10.

След демонтажа на двигателите и защитата на зоните, които не подлежат на бластиране (технологични отвори и инсталационни такива) се пристъпва към бластиране на подводната част до степен SA 2. Бластирането се извършва със специализирана техника и абразив.

Ремонта по боядисването на подводната част на МК „Гангра 2“ ще бъде извършен на закрито (сухо) в хале, което е предпоставка за по-високо качество на извършваните ремонтни дейности по доковия ремонт. Също така ремонтните работи ще бъдат с минимална зависимост от метеорологичните условия.

Оглед на повърхността на Подводна част за качествено и количествено бластиране и потвърждение за достигане на степен SA 2.

Преди да се запечата с грунд по корпуса на кораба се отстранява чрез заваряване малка пукнатина на транцевата част на корпуса в района на десен водометен двигател. Извършва се подготовка на пукнатината за заваряване, заваряване и обработване на заварката.

Бластираната повърхност трябва по най-бързия начин да се запечата с грунд, поради факта че влажността във въздуха спомага за бързото окисление и предполага процеси по начална корозия.

Боядисване на подводната част на корпуса, включително решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на двигателите с корабни бои на фирмата „Хемпел“ по следният ред: нанася се първи слой антикорозионен грунд, след това се нанася свързващ слой боя и финално се полага антифаулинг, като стриктно се спазват изискванията за стоманен корпус.

Доставка на цинкови протектори по зададен образец на Възложителя, демонтаж на старите цинкови протектори и монтаж на новите. Подменят се общо 8 броя цинкови протектори х 2 килограма всеки.

Ремонта на подводната част ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени бои на фирмата „Хемпел“.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Изпълнението на дейността започва с организация на екипите/личен състав, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността. Инструктажи за предстоящата работа. Инструктажи по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Организация на работните площадки.

Дейности по подготовка на техническото оборудване – кранове, товарни автомобили, механизация и др.

Съгласуване на предвидените дейности с Възложителя.

Снабдяване с пропуски за отделните екипи и механизация, до обекти с контрол на достъпа.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 2

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Производителят на всички избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа, ремонтните работи и въвеждането в експлоатация
4. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа, ремонтните работи и въвеждането в експлоатация на системи и съоръжения.
5. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
6. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
7. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.
8. След приключване на дейността, металните отпадъци, че се натоварят, измерят и извозят до определените за това места. Стронтелните отпадъци, ако има такива, ще се депонират в депо за стронтелни отпадъци.
9. Използване на висококачествени материали и бои в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.

ДЕЙНОСТ 3: НАДВОДЕН БОРД - 50 м²- тук влизат надводната част на корпуса, който е стоманен и фалшборда от външната страна и надстройката на бака също от външна страна, които са алуминиеви

Ремонта на НАДВОДЕН БОРД е с големнина по задание на Възложителя - 50 м² в това число влизат надводната част на корпуса, който е стоманен и фалшборда от външната страна и надстройката на бака също от външна страна, които са алуминиеви.

Ремонтните дейности по Надводен борд започват с основно почистване с водоструйна машина с налягане 250 бара. След почистването с вода под налягане се защитават зоните, които не подлежат на бластиране (технологични отвори и инсталационни такнива) и се пристъпва към бластиране до степен SA 2. Бластирането се извършва със специализирана техника и абразив.

Почистване след бластиране. Обезпрашаване.

Оглед на повърхността на надводен борд за качествено и количествено бластиране и потвърждение за достигане на степен SA 2 и подготовка на цялата повърхност за боядисване.

Операцията по боядисването на НАДВОДНИЯ БОРД на МК „Тангра“2 ще бъде извършена на закрито (сухо) в хале, което е предпоставка за по-високо качество на извършваните ремонтни дейности по доковия ремонт. Също така ремонтните работи ще бъдат с минимална зависимост от метеорологичните условия.

Боядисването на стоманената част от надводния борд се извършва с антикорозионна корабна боя на фирмата „Хемпел“. Надстройката на бака и фалшборда ще се боядисат с антикорозионен грунд за алуминий по изискване и задание на Възложителя.

Боядисването на целия надводен борд, включително и надстройката на бака се извършва с корабна боя на фирмата „Хемпел“, цвят морско сини на 2 слоя по изискване и задание на Възложителя.

След изсъхването на боядисаните повърхности се пристъпва към отсичане на водолинията.

Ремонтните работи по надводен борд ще се извършат със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени бои на фирмата „Хемпел“.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Организация на работните площадки. Дейности по подготовка на работната база на дружеството за начало на работата, организация, работна площадка, халето. Инструктажи за предстоящата работа. Инструктажи по безопасност на труда и опазване на околната среда, план за управление на отпадъците.

Предвидените дейности се съгласуват с Възложителя.

Предвидените дейности се съгласуват с други служби и организации.

Подготовка и дислокация на техническото оборудване.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 3

1. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на ремонтните работи по МК „Тангра 2“.
2. Стриктно спазване на указанията от производителя за режима на полагане на покритията.
3. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
4. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

5. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.
6. След приключване на дейността, металните отпадъци, ще се натоварят, измерят и извозят до определените за това места. Строителните отпадъци, ако има такива, ще се депонират в депо за строителни отпадъци.
7. Стройктно спазване на зададените технически параметри.
8. Използване на висококачествени материали и бон в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.

ДЕЙНОСТ 4: ПАЛУБА - тук влизат, самата палуба, която е стъклопластикова конструкция, фалшборда от вътрешната страна и надстройката на бака също от вътрешната страна - 55 м².

Ремонта на ПАЛУБАТА по задание на Възложителя е с големина 55 м², като в това влизат, самата палуба, която е стъклопластикова конструкция, фалшборда от вътрешната страна и надстройката на бака също от вътрешната страна.

Ремонтните работи по Палуба започват с подготовка на повърхностите за боядисване чрез почистване с машина с вода с налягане минимум 250 бара и отстраняване на стара некачествена боя. Старата некачествена боя ще се отстрани механично, ръчно със специализирана техника.

След почистване и подготовка на повърхностите се преминава към полагане на корабна боя на фирмата „Хемпел“.

Операцията по боядисването на Палубата на МК „Тангра“2 ще бъде извършена на закрито (сухо) в хале, което е предпоставка за по-високо качество на извършваните ремонтни дейности по доковия ремонт. Също така ремонтните работи ще бъдат с минимална зависимост от метеорологичните условия.

След оглед и уточняване с Възложителя на местата където е необходимо по повърхностите на фалшборда и надстройката от вътрешна страна ще се положи покритие (боядиса) от антикорозионен грунд за алуминий на фирма „Хемпел“.

Боядисването на палубата, фалшборда и надстройката на бака от вътрешната страна ще се извърши с корабна боя на фирма „Хемпел“, която образува износоустойчив слой. Заложеният цвят е светлосив, по задание и изискване на Възложителя.

Фалшборда и надстройката на бака ще се боядисат с един слой, а палубата с повече за да се получи износоустойчиво покритие по изискване и на Възложителя.

Ремонтните работи по Палубата ще се извършат със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени бон на фирмата „Хемпел“.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа

Естеството на работа налага специфични условия на изпълнение, а от там и стриктно спазване на изискванията за здравословни и безопасни условия на труд.

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността имат опит в ремонтните работи по корабни корпуси. Те ще бъдат инструктирани за предстоящата работа. Инструктажи по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Организация на работната площадка.

Съгласуване на предвидените дейности с Възложителя.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 4

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Производителят на венчки избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.
4. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация.
5. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация.
6. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
7. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
8. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.
9. След приключване на дейността, металните отпадъци, че се натоварят, измерят и извозят до определените за това места. Строителните отпадъци, ако има такива, ще се депонират в депо за строителни отпадъци.
10. Използване на висококачествени материали и бон в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.

ДЕЙНОСТ 5: Ремонт на леерно ограждение - от алуминиеви тръби. Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка, монтаж към алуминиева планка на палубата чрез заваряване на алуминиевата втулка, набиване в нея на тефлоновата втулка, поставяне на леерната стойка. Възстановяване на 2 броя резби в палубата от болтови съединения.

По задание на Възложителя трябва да се направи ремонт на леерно ограждение от алуминиеви тръби с дължина, $L=30$ м. и височина, $H=1.10$ м, ремонта ще се извърши от специалисти и със специална техника.

Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез възстановяване на заварка с дължина 15 см. Подготовка на зоната за заварка, заваряване и обработване на заварката.

Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез изработване на втулка от алуминиева тръба с дължина, $L=107$ мм., и външен диаметър $d_{вн.}=74$ мм., и вътрешен диаметър, d

вътр.= 68 мм. и втулка от тefлон с дължина, L=107 мм., диаметър външен d вън.= 68мм., и диаметър вътрешен, d вътр.=51.5 мм.

Монтажа към алуминиевата планка на палубата става чрез заваряване на алуминиевата втулка, набиване в нея на тefлоновата втулка, поставяне на леерната стойка.

Възстановяват се 2 броя резби в палубата от болтови съединения Ø12 мм на леерни стойки на десен борд и кърма.

За всички извършени ремонтни работи по леерното ограждение, направени доставки и подменени детайли се издават протоколи за извършените дейности. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Ремонта на леерното ограждение ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните дена.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 5

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
6. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.

ДЕЙНОСТ 6: Възстановяване на смачкан буртик с трапецовидно сечение /350x200 мм./ с деформиран пълнеж от полиуретанова пяна и обшивка му с дължина 2м. , чрез: разрязване на обшивката, възстановяване на пълнежа с пяна или парчета фибран и възстановяване на обшивката.

Възстановяването на смачкания буртик с трапецовидно сечение /350x200 мм./ става чрез разрязване на обшивката, възстановяване на пълнежа с парчета фибран и възстановяване на обшивката.

Необходимо е прецизност в операцията по отварянето и затварянето на обшивката на буртика.

За всички извършени ремонтни работи по възстановяването на буртика, направени доставки и подменени детайли се издават протоколи за извършените дейности. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Възстановяването на буртика ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 6

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.

Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

ДЕЙНОСТ 7: Ремонт на алуминиев люк на котвен сандък, чрез заваряване на скъсани алуминиеви панци – заварки общо 10 см. Подмяна на уплътнение на люка на котвен сандък.

Ремонта на алуминият люк на котвения сандък, ще бъде извършен чрез заваряване на скъсани алуминиеви панци а именно:

1. Подготовка на пантите за заварка.
2. Напасване на елементите, заваряване чрез специализирана техника,
3. Обработка на заварката.

Заварките са с обща дължина 10см., по задание и ремонтна ведомост на Възложителя.

Подмяната на уплътнението на люка на котвения сандък ще се извърши със закупено ново по образец а подмяната му ще се извърши от специалист с дългогодишен опит .

1. Доставка на уплътнение на люка на котвения сандък, по образец.
2. Демонтаж на старото уплътнение.
3. Монтаж на новото уплътнение.

За всички извършени ремонтни работи, направени доставки и подменени детайли се издават протоколи за извършените дейности. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Ремонтните дейности ще се извършат със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 7

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.

2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 8: Подмяна с нови на два броя ключалки по образец на входните врати на надстройката.

Ремонтната дейност по подмяна на два броя ключалки по образец на входните врати на надстройката ще се извърши по следният ред:

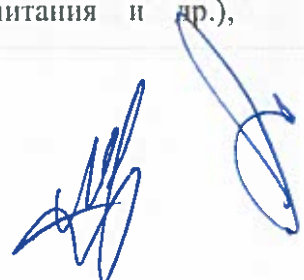
1. Демонтаж на съществуващи ключалки за образец.
2. Доставка на нови ключалки за входните врати на надстройката по образец.
3. Монтаж на новите ключалки за входните врати на надстройката.

Подмяна на новите ключалки на входните врати на надстройката, ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 8

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
6. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.



ДЕЙНОСТ 9: Ремонт на двигатели – 2 броя, модел VOLVO PENTA TAMD 71A, 4 400 работни часа.

Съгласно ремонтна ведомост се извършва ремонт на двигатели модел VOLVO PENTA TAMD 71A, с отработени 4 400 работни часа.

Ремонта на двигателите ще започне с извършване на:

1. Обща проверка на състоянието на двигателите а именно:

1.1. Замерване на компресията в цилиндрите. Замерва се налягането в цилиндрите със специализирана техника за установяване на евентуални отклонения. Издава се протокол за извършената проверка в който е описано има ли отклонение и дали са в допустимите норми.

1.2. Демонтаж, проверка и регулиране на 12 броя дюзи – монтаж на място. Проверка на работоспособността на дюзите и евентуални отклонения. Издаване на протокол за отчетените резултати. Сменят се уплътненията на дюзите, задължително след отваряне за проверката.

1.3. Проверка центровката на помпи високо налягане. Проверката установява правилната работа на помпите за високо налягане, при показани отклонения се пристъпва към прецизна центровка на същите. Извършената работа се установява с издаване на протокол(диаграма).

1.4. Проверка и регулиране на хлабините на клапаните. Проверят се хлабините на клапаните по стандартен метод чрез пластини, след отваряне на капачите, задължително се сменя и гарнитурата им. Издава се протокол за извършената проверка и регулировка при необходимост.

1.5. Проверка на налягането във всмукателния колектор след турбокомпресора на двата двигателя. Проверява се работоспособността и динамиката на турбокомпресора. Издава се протокол за извършените замервания и установените стойности на налягането.

1.6. Проверка налягането на маслото в смазочната система на двигателите по време на работа. За целта трябва да се провери преди кораба да се качи на стапел. Монтира се контролно измервателен уред, чрез който се замерва контролно налягането в смазочната система при работа на двигателя. Уреда установява има ли наличие на отклонение и дали е в допустими норми. Издава се протокол да извършеното замерване.

1.7. След извършване на проверката, ако тя е установила някакъв проблем в работата на двигателите същия трябва се отстранява по време на ремонта.

След дефектация ако има установени нови проблеми, които не са описани в ремонтната ведомост се докладват на Възложителя, подписват се протокол за установяването им. Предприемат се действия по отстраняването им, които се съгласуват с Възложителя.

2. Подмяна на скъсана шпилка на кутия за релета на десет двигател чрез изработване на нова от подходяща стомана с размери $\varnothing 6$ мм. и $L=150$ мм. Доставка на нова шпилка, демонтаж на старата и монтаж на новата шпилка, монтиране на кутията на релетата към новата шпилка.

3. Подмяна на маслоустойчив шланг $\varnothing 10$ мм $L= 5$ м. и 4 броя скоби за разширителните съдове на охладителните системи.

Доставка на маслоустойчив шланг и скоби към него, демонтаж на стария маслоустойчив шланг и монтаж на ново закупения.

4. Проверка на състоянието и точността на работа на приборите на таблата на двигателите и при необходимост да се ремонтират или подменят с нови.

Проверяват се приборите на таблата на двигателите за тяхната точност чрез контролно замерване, при установяване на отклонение или отказ на приборите се ремонтират или подменят с нови. Издава се протокол за направените измервания и допустимите отклонения. За подменените контролни уреди се издава отделен протокол в който е описан уреда и основанието за подмяната му.

5. Подмяна на изолацията на изпускателните колектори на двата двигателя.

За целта се прави доставка на нови изолационни шпурове с дебелина Ф20 и изолационен плат. Демонтира се старата изолация на изпускателните колектори и монтаж на ново закупената изолация.

6. Подмяна на шлангове с Ø50 мм. L=600 мм. за морска вода на охладителите за маслото на упорните лагери.

Доставка на нов шланг за морска вода за охладителя. Демонтаж на стария шланг и монтаж на новия.

10. Отстраняване на теч на морска вода от компенсатора на изпускателния колектор на десен двигател – отстраняването трябва да стане преди подмяната на изолацията. Установяване на теча от морска вода, локализира се и се предприемат действия за отстраняването му.

11. Подмяна на 4 броя маслени шлангове/по 2 на всеки двигател/, с дължина 700 мм., Ø25 мм. и щуцери от двата края. Шланговете свързват двигателя с масления филтър.

Доставка на 4 броя маслени шлангове, демонтаж на старите шлангове и монтаж на ново закупените.

За всички проверки по системите и възлите се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, се инструктират от ръководителя на проекта за предстоящата работа по ремонтните дейности, включително и по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Доставките ще се извършват поетапно, като всички доставки се съгласуват с Възложителя. На Възложителя се предават всички придружаващи документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.).

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, са подготвени за описаната процедура и са запознати със спецификата и.

Ангажираните специалисти са с дългогодишен професионален опит в извършването на подобен вид дейности по поддръжка и ремонт на кораби, което несъмнено ще доведе до по-високо качество на изпълнение на дейностите и задачите. Участниците в процеса отново ще бъдат запознати с мерките за запазване, съхранение и опазване на околната среда.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 9

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.



2. Производителят на венчки избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.
4. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
5. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
6. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
7. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
8. По време на извършване на дейността, ще се извършва мониторинг на околната среда и ще се спазват екологичните аспекти. Ще се вземат мерки за предпазване на морската околна среда от замърсяване.
9. След приключване на дейността, металните отпадъци ще се натоварят, измерят и извозят до определените за това места. Строителните отпадъци, ако има такива, ще се депонират в дено за строителни отпадъци.

ДЕЙНОСТ 10: ВОДОМЕТНИ ДВИЖИТЕЛИ - 2 броя, модел PPJ 140.

Съгласно ремонтна ведомост се извършва ремонт на ВОДОМЕТНИ ДВИЖИТЕЛИ - 2 броя, модел PPJ 140

Ремонтните работи стартират с Демонтаж на водометните движители от място, почистване, разглобяване, дефектация и ремонт или замяна с нови на дефектиралите възли и детайли при установяването на невъзможност за отремонтирането им, сглобяване и монтаж на място на:

1. 2 броя направляващи апарати, с гумено-метални лагери, реверсивни клапи и управляващи дюзи.
2. Предпазни алуминиеви щитове на валовинните - 4 броя.
3. Фланци Ø 300 мм. - 2 бр. и 2 броя хидравлични помпи с кронщейни и преводни ремъци.
4. Работни валове 2 броя – L - 1500 мм. и Ø 50 мм. заедно с дейдвудни и лагерни кутни на упорни лагери.
5. Работни колела /гребни винтове/ Ø 450 мм. 2 бр. и 2 бр. втулки Ø 48/180 мм. за гумено-метални лагери –замерва се луфта в гумено-металния лагер и при необходимост се изработват нови втулки от хромникелова стомана.
6. Дейдвудни кутии - 2 бр. с 2 броя уплътнителни втулки Ø 58/120 мм./ при необходимост се изработват нови втулки от хромникелова стомана / и по 5 семеринги

MIS 24, семерингите се подменят задължително, като металните пружини на семерингите се подменят с подходящи по размер гумени „O“ пръстени.

7. Лагерни кутни - 2 бр. с 4 бр. конусни ролкови лагери № HM907635 и 4 бр. семеринги – 2 броя 65/85/10 и 2 броя 65/90/10 – семерингите се подменят задължително. Извършване на дефектация на лагерите и при необходимост се подменят с нови.
8. Регулиране хлабината в упорните лагери чрез тънки 0.05-0.10 мм. стоманени подложни шайби.
9. Възстановяване при необходимост на стъклопластиковите корпусите на водометните двигатели с полиестерна смола и стъклоплат в областта на закрепване на лагерните кутни. Необходимостта за възстановяване се установява след разглобяване на въпросните стъклопластиковите корпусите на водометните двигатели.
10. При монтажа на двигателите се регулира хлабината между работните колела и диозите чрез дистанционни шайби, окомплектованите валове няколкократно се поставят и снемат за уточняване размера на дистанционните шайби.
11. Подмяна на 6 бр. „O“ пръстени по образец. Смазване на детайлите при монтиране с грес Mobil HP 222. Необходимо ни е заявено количество е 1 кг. При окончателния монтаж на окомплектованите валове с лагерни и дейдвудни кутни се използва около 0.660 мл маслоустойчив силикон.
12. Подмяна на блокирало приводно жило на решетката на десен водометен двигател. По данни от Възложителя на катера има налично резервно жило. Полага се само труд за подмяната му.
13. Подмяна на два броя „O“ пръстени с \varnothing 350 мм. и сечение 15 мм. за капаците на ревизиите на двигателите.
14. Законтрыане против самоотвиване на 4 болта \varnothing 18 мм. на реверсивни клапи, чрез разпробиване на шестограмните им глави с отвори \varnothing 2 мм. и използване на хромникелова тел \varnothing 1.5 мм.
15. Подмяна на износена семеринга на хидромотора на помпата на системата за охлаждане на маслото на упорните лагери

За всички проверки по системите и възлите на водометните двигатели се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, се инструктират от ръководителя на проекта за предстоящата работа по ремонтните дейности, включително и по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Доставките ще се извършват поетапно, като всички доставки се съгласуват с Възложителя. На Възложителя се предават всички придружаващи документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.).

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, са подготвени за описаната процедура и са запознати със спецификата и.

Ангажираните специалисти са с дългогодишен професионален опит в извършването на подобен вид дейности по поддръжка и ремонт на кораби, което несъмнено ще доведе до високо качество на изпълнение на дейностите и задачите. Участниците в процеса отново ще бъдат запознати с мерките за запазване, съхранение и опазване на околната среда.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 10



1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Производителят на всички избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.
4. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
5. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
6. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
7. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
8. След приключване на дейността, металните отпадъци ще се натоварят, измерят и извозят до определените за това места.

ДЕЙНОСТ 11: Ремонт на Хидравлична система за управление, работно налягане 50 bar. Работен флуид HLP 32.

По ремонтна ведомост Възложителя възлага ремонт на Хидравлична система за управление с работно налягане 50 bar. и работен флуид HLP 32.

Ремонтните дейности започват от реверсивни хидроцилиндри, които са с дебелина \varnothing 55 мм. и работен ход 400 мм. Реверсивните хидроцилиндри са 2 на брой. Предприемат се действия по разглобяване, дефектация и подмяна на износените елементи, включително 2 броя „О” пръстени по образец.

Охладител за хидравлично масло. Демонтира се от място охладителя за хидравличното масло, почистване се и се промиват охладителните повърхности, опресоват се.

Подмянат се елементите на двата броя филтри по образец. Демонтират се филтрите, доставят се елементите на филтрите по образец(извадените), почистват се чашките на филтрите, поставят се доставените нови елементи във филтърната чашка, монтира се филтъра на мястото му.

Хидравлични помпи на МК „Тангра“ 2 са тип: А 096 Х производство на Капрони Казанлък . Системата е от два броя с приводи и кронштейни.

Ремонта по хидравличните помпи започва с демонтаж от място, разглобяване на хидравличните помпи и привоците. След демонтаж на системата се пристъпва към дефектация.

При установена необходимост от ремонт или подмяна на помпите, същите се отремонтират или доставят нови и монтират на работните им места.

Проверяват се и лагерите на преводните колела. При установена дефектация се отремонтират или доставят и подменят. Монтаж на системите и възлите по места. Промиват се на шланговете на системата.

За всички проверки по хидравличната система и възли се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи или подменени компоненти. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, се инструктират от ръководителя на проекта за предстоящата работа по ремонтните дейности, включително и по безопасност на труда и опазване на околната среда.

Доставките ще се извършват поетапно, като всички доставки се съгласуват с Възложителя. На Възложителя се предават всички придружаващи документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.).

Екипите, които ще бъдат ангажирани с изпълнението на дейността, са подготвени за описаната процедура и са запознати със спецификата и.

Ангажираните специалисти са с дългогодишен професионален опит в извършването на подобен вид дейности по поддръжка и ремонт на кораби, което несъмнено ще доведе до високо качество на изпълнение на дейностите и задачите. Участниците в процеса отново ще бъдат запознати с мерките за запазване, съхранение и опазване на околната среда.

Допълнителни елементи свързани с качествено изпълнение на Дейност 11

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Производителят на всички избрани за доставяне, монтиране и въвеждане в експлоатация изделия и съоръжения притежава система за управление на качеството в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.
4. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
5. Ще се спазват стриктно указанията на производителя при извършване на монтажа и въвеждането в експлоатация на апаратурата и съоръженията.
6. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажните за безопасност.
7. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
8. След приключване на дейността, металните отпадъци ще се натоварят, измерят и извозят до определените за това места.

ДЕЙНОСТ 12: Ремонт на електрически системи на катера 220V и 24V.



Съгласно Ремонтната ведомост, Възложителя възлага ремонт на електрическата система на катера, която работи с 220V и 24V. Необходимо е замерване за утечки по системата и се инспектира за установяване на неизправности по електрическата система. След проверката при установяване на неизправности същите се отремонтират или при невъзможност се съгласува с Възложителя подмяната им.

Поради изтекъл ресурс и недобра работа се налага подмяна на осветителните светодиодни ленти, които работят на 24 волта и на осветителни тела в машинно отделение. Пристъпва се към демонтаж на осветителните тела и подготовка на монтаж на новите. Доставка на новите светодиодни ленти работещи на 24 волта и на осветителните тела в машинното отделение. Монтаж на новите осветителни тела.

За всички проверки по електрическата система се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи или подменени компоненти. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Ремонта на Електрическата система на катера, ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 12

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 13: Ремонт на два броя импулсни зарядни устройства 220/24 в.

За дейност тринадесет е посочен Ремонт на два броя импулсни зарядни устройства, работещи на 220/24 в.

За целта се проверяват(инспектират) зарядните устройства, установяват се дефектиралите или компонентите, които работят извън установените норми, доставят се необходимите резервни части или компоненти, подменят се и се премества към тестване на ремонтираните зарядни устройства.

За всички проверки на импулсните зарядни се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи или подменени компоненти. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Ремонта на двата броя импулсни зарядни устройства, ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 13

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.
6. При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 14: Подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО стар тип с нова такава отговаряща на изискванията на Морска Администрация и не нарушаваща мореходните качества на катера.

В дейност 14 е посочена подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО стар тип с нова такава отговаряща на изискванията на Морска Администрация и не нарушаваща мореходните качества на катера.

Преди да се пристъпи към закупуването и доставката на пожарната система, се съгласува модела и с Възложителя, така че да отговаря на всички законни изисквания. След писмено одобрение се закупува и доставя новата пожарна система за обемно гасене. С уточняването на вида и необходимите подготовки за монтажа на системата се предприемат и действия по монтажа. При приключване на монтажа се правят необходимите изпитания на системата, за които се издава и протокол.

За всички доставки и монтаж по пожарната система се издават протоколи за извършените дейности и направените ремонтни работи или подменени компоненти. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО, ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 14



1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 15: Ремонт на радара, който в работи с влошено качество.

Ремонтните работи по радара на МК „Таигра 2“ стартират с действия по инспекция и профилактика, радара е модел RACAL DECCA. Ремонтът на радара работи с влошено качество по описание на Възложителя. Установяват се причините за нарушената качествена работа на радара и се предприемат действия по отстраняването им.

За всички проверки и профилактики по радарната система се издават протоколи за извършените дейности, установените отклонения, допустими норми и направените ремонтни работи или подменени компоненти. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Ремонта на радарното устройство ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 15

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 16: Закупуване и монтаж на нов GPS съвременен модел в комплект с антена.

За целите за извършване на основната дейност, за която е предназначен МК "Гангра 2" е необходимо закупуване и монтаж на нов GPS съвременен модел в комплект с антена. Действията които се предприемат по закупуването са съгласуване с Възложителя на предложеният от Изпълнителя модел GPS а именно: Raymarine a95 9" МФД + карта Silver (подробна карта с изобати до 10m дълбочина от брега за цяла Европа за безопасна навигация и включени карти на язовирите в България за по-бърза ориентация при риболов), A80288 GPS/ГЛОНАСС антена GA150 за директна връзка към Мултифункционални Дисплей a9 и a12.

Доставка на одобреният GPS модел от Възложителя. Подготовка на мястото за монтаж на GPS модула, подготовка на мястото за монтаж на антената към GPS. Монтиране на GPS модула и антената към него, въвеждане в експлоатация и обучение за работа с GPS модула на екипажа на кораба.

За всички доставки и монтаж по GPS системата се издават протоколи за извършените дейности. Издадените протоколи се представят на Възложителя.

Доставката и монтажа на GPS устройството в комбинацията с антената, ще се извърши със специализирана техника, квалифициран състав с дългогодишен опит и висококачествени материали.

Всички отпадъци от тази дейност ще бъдат отнесени по съответните депа.

Допълнителни елементи, свързани с качествено изпълнение на Дейност 16

1. Стриктно спазване на зададените технически параметри.
2. Използване на висококачествени материали в съответствие с изискванията на международния стандарт ISO 9001:2008.
3. Ще се осъществява стриктен контрол на качеството при извършване на монтажа и ремонтните работи.
4. Ще се спазват стриктно указанията, инструкциите и инструктажите за безопасност.
5. Ще се спазват стриктно екологичните изисквания за опазване на околната среда, както и инструкциите на Възложителя и другите компетентни органи, съобразно действащата нормативна уредба, касаеща околната среда.

При доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация ще се използват само материали и елементи, произведени в заводски условия и придружени от документи (сертификати, удостоверения за качество, протоколи от изпитания и др.), удостоверяващи тяхното качество, произход и надеждност.

ДЕЙНОСТ 17: ПРОВЕЖДАНЕ НА ШВАРТОВИ И ХОДОВИ ИЗПИТАНИЯ.



(представя се описание на организацията и начина на изпълнение на поръчката - отделните дейности за изпълнение на поръчката; предлаганите методи за организация, контрол и използваните технологии; спазване на всички нормативни изисквания и използване на иновативни методи и техники на работа; реакция при отказ или инцидент с техническо оборудване; обезпечаване на дейностите с хора и техническо оборудване; посочване на видовете препарати, които ще бъдат използвани за изпълнение на поръчката)

III. Други условия:

.....
(В случай, че участникът ще ползва ресурсите на трети лица при изпълнение някои от дейностите в рамките на поръчката, се посочват лицата и се представят доказателства, че участникът ще има на разположение конкретните ресурси за периода на изпълнение)

23.02.2017г.
(дата (dd/mm/yyyy))
гр./с./ Варна

Михайл Бечев - управител
(име и фамилия; длъжност)

.....
подпис на законния представител или на надлежно упълномощено лице, което подава офертата (и печат)



ДО
 РУМЕН АРАБАДЖИЕВ
 ДИРЕКТОР НА
 КЛОН - ТЕРИТОРИАЛНО ПОДЕЛЕНИЕ „ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА”,
 ДП „ПРИСТАНИЩНА ИНФРАСТРУКТУРА”

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ОТ
 “ПОЛИМЕКС ГРУП” ЕООД
 (наименование на участника)

УВАЖАЕМИ ГОСПОДИН ДИРЕКТОР,

I. Представям Ви, ценово предложение „Извършване на неогложни ремонтни дейности по моторен катер „Тангра 2“, в съответствие с предварително обявените от Възложителя условия на настоящата поръчка, при следните финансови условия:

1. Обща стойност на поръчката: 54967.88 (петдесет и четири хиляди деветстотин шестдесет и седем лева и осемдесет и осем стотинки) без ДДС, 65961.46 (шестдесет и пет хиляди деветстотин шестдесет и един лева и четиридесет и шест стотинки) с ДДС.

2. Цена на месец за изпълнение на услугата: (словом) без ДДС, (словом) с ДДС.

Цената за изпълнение на договора е окончателна и не подлежи на увеличение.

Предложената от нас обща стойност е окончателна и включва всички разходи за изпълнение на поръчката – ежедневни, седмични и годишно почиствания, възнаграждение на персонала, стойност на консумативите, транспорт, контрол на качеството и др.

Посочената цена е формирана правилно и точно. Известно ни е, че при допусната техническа грешка, ще се спазва правилото, че ако има несъответствие между сумите, посочени цифром и словом, водеща е сумата, изписана словом;

II. Плащането на Цената за изпълнение на договора се извършва при условията, описани в проекта на договор.

Съгласни сме, в случай че бъдем избрани за изпълнител на обществената поръчка, да представим гаранция за изпълнение на договора в размер на 5% от стойността му.

Съгласни сме валидността на нашето предложение да бъде 90 дни от крайния срок за получаване на офертите и ще остане обвързващо за нас, като може да бъде прието по всяко време преди изтичане на този срок.

До подготвяне на официалния договор, тази оферта заедно с писменото потвърждение от Ваше страна и покана за сключване на договор ще формират обвързващо споразумение между двете страни.

Дата: 23.02.2017г.

УЧАСТНИК:.....

Михаил Бачев - управител
 (име, откъдето е подписано и печат)



КОЛИЧЕСТВЕННО-СТОЙНОСТНА СМЕТКА

Обект: "Извършване на неотложни ремонтни дейности по моторен катер „Тангра 2“

№	НАИМЕНОВАНИЕ НА ВИДОВЕТЕ РАБОТИ	ед.м.	к-во	единична цена	обща стойност
1	<p>Подготовка на стапел за докуване на катер "Тангра 2", осигуряване на кран за вдигане и спускане на катера, вдигане на катера на стапел, осигуряване на електрозахранване 220 в., замяне на катера, осигуряване на скеле за работа, монтаж и демонтаж на скелето, спускане на катера на вода след приключване на ремонта.</p>	бр	1	3986.00	3986.00
2	<p>ПОДВОДНА ЧАСТ - 70 м². -вкл. решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на движителите. Почистване на подводната част на катера от обрастване с водоструйна машина с налягане 250 бара. Демонтаж на водометните движители – описано в точка V. Бластиране на подводната част до SA 2. Отстраняване чрез заваряване на малка пукнатина на транцевата част на корпуса в района на десен водометен движител. Боядисване на подводната част на корпуса, включително решетките, входните шахти, работните канали, направляващите апарати и управляващите елементи на движителите с корабни бои / антикорозионен грунд, свързващ слой боя, антифаулинг /, съгласно изискванията за стоманен корпус. Подмяна на 8 бр. x 2 кг. цинкови протектори по образец.</p>	м ²	70	64.27	4498.90





<p>НАДВОДЕН БОРД - 50 м². тук влизат надводната част на кърмуса, който е стоманен и фалшборда от външната страна и надстройката на бака също от външна страна, които са алуминиеви .</p> <p>Надводен борд – основно почистване с водоструйна машина с налягане 250 бара. Бластиране до SA 2. Почистване и подготовка на цялата повърхност за боядисване.</p> <p>3 Боядисване на стоманената част от надводния борд с антикорозионна корабна боя. Надстройката на бака и фалшборда да се боядисат с антикорозионен грунд за алуминий.</p> <p>Боядисване на целия надводен борд, включително и надстройката на бака с корабна боя цвят морско син – 2 слоя. Отсичане на водолинията.</p>	м ²	50	38.27	1913.50
<p>4 ПАЛУБА - тук влизат, самата палуба, която е стъклопластикова конструкция, фалшборда от вътрешната страна и надстройката на бака също от вътрешната страна - 55 м².</p> <p>Подготовка на повърхностите за боядисване чрез почистване с машина с вода с налягане минимум 250 бара и отстраняване на стара некачествена боя.</p> <p>Боядисване където е необходимо по повърхностите на фалшборда и надстройката от вътре с антикорозионен грунд за алуминий.</p> <p>Боядисване на палубата, фалшборда и надстройката на бака от вътрешната страна с корабна боя образуваща износостойчив слой - цвят светлосив.</p> <p>Фалшборда и надстройката на бака да се боядисат с един слой , а палубата с повече за да се получи износостойчиво покритие.</p>	м ²	55	27.72	1524.60
<p>5 Ремонт на леерно ограждение - от алуминиеви тръби – L=30 м., H=1.10 м</p> <p>Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез възстановяване на заварка с дължина 15 см.</p> <p>Ремонт на алуминиева пета на леерна стойка чрез изработване на втулка от алуминиева тръба с L=107 мм., d външен =74мм., d вътрешен = 68 мм. и втулка от тefлон с L=107 мм., d външен = 68мм. и d вътрешен 51.5 мм.</p> <p>Монтаж към алуминиева планка на палубата чрез заваряване на алуминиевата втулка, набиване в нея на тefлоновата втулка, поставяне на леерната стойка.</p> <p>Възстановяване на 2 броя резби в палубата от болтови съединения Ø12 мм на леерни стойки на десен борд и кърма.</p>	бр	1	875.40	875.40
<p>6 Възстановяване на смачкан буртик с трапецовидно сечение /350x200 мм./ с деформиран пълнеж от полиуретанова пяна и обшивка му с дължина 2 м. , чрез разрязване на обшивката, възстановяване на пълнежа с пяна или парчета фибран и възстановяване на обшивката.</p>	м	2	229.90	459.80

7	<p>Ремонт на алуминиев люк на котвен сандък, чрез заваряване на скъсани алуминиеви панци – заварки общо 10 см. Подмяна на уплътнение на люка на котвен сандък.</p>	бр	1	92.10	92.10
8	<p>Подмяна с нови на два броя ключалки по образец на входните врати на надстройката.</p>	бр	2	56.20	112.40
9	<p>Ремонт на двигатели – 2 броя, модел VOLVO PENTA TAMD 71A, 4 400 работни часа.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Извършване на обща проверка на състоянието на двигателите: 1.1. Замерване на компресията в цилиндрите. 1.2. Демонтаж, проверка и регулиране на 12 броя дюзи – монтаж на място. 1.3. Проверка центровката на помпи високо налягане. 1.4. Проверка и регулиране на хлабините на клапаните. 1.5. Проверка на налягането във всмукателния колектор след турбокомпресора на двата двигателя. 1.6. Проверка налягането на маслото в смазочната система на двигателите по време на работа. 1.7. След извършване на проверката, ако тя е установила някакъв проблем в работата на двигателите същия трябва да се отстрани по време на ремонта. 2. Подмяна на скъсана шпилка на кутия за релета на десен двигател чрез изработване на нова от подходяща стомана с размери Ø 6 мм. и L=150 мм. 3. Подмяна на маслоустойчив шланг Ø 10 мм L= 5 м. и 4 броя скоби за разширителните съдове на охладителните системи. 4. Проверка на състоянието и точността на работа на приборите на таблата на двигателите и при необходимост да се ремонтират или подменят с нови. 5. Подмяна на изолацията на изпускателните колектори на двата двигателя. 6. Подмяна на шлангове с Ø50 мм. L=600 мм. за морска вода на охладителите за маслото на упорните лагери. 10. Отстраняване на теч на морска вода от компенсатора на изпускателния колектор на десен двигател – отстраняването трябва да стане преди подмяната на изолацията. 11. Подмяна на 4 броя маслени шлангове/ло 2 на всеки двигател/, с дължина 700 мм., Ø25 мм. и щуцери от двата края. Шланговете свързват двигателя с масления филтър. 	бр	2	7256.40	14512.80



V. ВОДОМЕТНИ ДВИЖИТЕЛИ - 2 броя, модел PPJ 140
 Демонтаж от място, почистване, разглобяване, дефектация и ремонт/или замяна с нови/ на дефектиралите възли и детайли, слобяване и монтаж на място на :

1. 2 бр. направяващи апарати, с гумено-метални лагери, реверсивни клапи и управляващи дюзи.
2. Предпазни алуминиеви щитове на валовиниите - 4 броя.
3. Фланци Ø 300 мм. - 2 бр. и 2 бр. хидравлични помпи с кронштейни и преводни ремъци.
4. Работни валове 2 бр. – L - 1500 мм. и Ø 50 мм. заедно с дейдвудни и лагерни кутии на упорни лагери.
5. Работни колела /гребни винтове/ Ø 450 мм. 2 бр. и 2 бр. втулки Ø 48/180 мм. за гумено-метални лагери –замерва се луфта в гумено-металния лагер и при необходимост се изработват нови втулки от хромниклова стомана.
6. Дейдвудни кутии - 2 бр. с 2 броя уплътнителни втулки Ø 58/120 мм./ при необходимост се изработват нови втулки от хромниклова стомана / и по 5 семеринги MIS 24, семерингите се подменят задължително , като металните пружини на семерингите се подменят с подходящи по размер гумени „О“ пръстени.
7. Лагерни кутии - 2 бр. с 4 бр. конусни ролкови лагери № HM907635 и 4 бр. семеринги – 2 броя 65/85/10 и 2 броя 65/90/10 – семерингите се подменят задължително. Извършване на дефектация на лагерите и при необходимост се подменят с нови.
8. Регулиране хлабината в упорните лагери чрез тънки 0.05-0.10 мм. стоманени подложни шайби.
9. Възстановяване при необходимост /установява се след разглобяване/ на стъклопластиковите корпусите на водометните движители с полиестерна смола и стъклоплат в областта на закрепване на лагерните кутии.
11. При монтажа на движителите се регулира хлабината между работните колела и дюзите чрез дистанционни шайби, комплектваните валове няколкократно се поставят и снемат за уточняване размера на дистанционните шайби.
12. Подмяна на 6 бр. „О“ пръстени по образец. Смазване на детайлите при монтаж с грес Mobil HP 222 – необходимо количество 1 кг. При окончателния монтаж на комплектваните валове с лагерни и дейдвудни кутии се използва около 0.660 мл. маслостойчив силикон.

10

бр

1

8919.50

8919.50



<p>Ремонт на Хидравлична система за управление – работно налягане 50 bar. Работен флуид HLP 32 Реверсивни хидроцилиндри Ø 55 мм. работен ход 400 мм. - 2 бр. Разглобяване, дефектация и подмяна на износените елементи, включително 2 броя „О” пръстени по образец. Охладител за хидравлично масло – демонтаж от място, почистване и промиване на охладителните повърхности, опресоване. Подмяна елементите на 2 бр. филтри по образец. Хидравлични помпи А 096 Х производство на Капрони Казанлък - 2 бр. заедно с приводи и кронщейни. Демонтаж, разглобяване на помпите и привоците, дефектация. При необходимост ремонт или подмяна на помпите и лагерите на преводните кола. Монтаж на място. Промиване на шланговете на системата.</p>	<p>бр 1</p> <p>7159.00</p> <p>7159.00</p>	
<p>Ремонт на Електрически системи на катера 220V и 24V- замеране за утечки и неизправности. Подмяна на осветителни светодиодни ленти 24 в. на осветителни тела в машинно отделение</p>	<p>бр 1</p> <p>344.40</p> <p>344.40</p>	
<p>Ремонт на два броя импулсни зарядни устройства 220/24 в.</p>	<p>бр 2</p> <p>141.20</p> <p>282.40</p>	
<p>Подмяна на пожарна система за обемно гасене в МО стар тип с нова такава отговаряща на изискванията на Морска Администрация и не нарушаваща мореходните качества на катера.</p>	<p>бр 1</p> <p>1380.00</p> <p>1380.00</p>	
<p>Ремонт на радара, който в работи с влошено качество</p>	<p>бр 1</p> <p>660.00</p> <p>660.00</p>	
<p>Закупуване и монтаж на нов GPS съвременен модел в ком. с антена</p>	<p>бр 1</p> <p>2950.00</p> <p>2950.00</p>	
<p>15 ПРОВЕЖДАНЕ НА ШВАРТОВИ И ХОДОВИ ИЗПИТАНИЯ.</p>	<p>бр 1</p> <p>300.00</p> <p>300.00</p>	
<p>Общо стойност :</p>	<p>49970.80</p>	
<p>СУМА БЕЗ ДДС:</p>	<p>49970.80</p>	
<p>Непредвидени 10 %</p>	<p>4997.08</p>	
<p>ОБЩА СУМА БЕЗ ДДС:</p>	<p>54967.88</p>	



СПОРАЗУМЕНИЕ ЗА ПОВЕРИТЕЛНОСТ

Настоящото Споразумение е сключено между Страните:

КЛОН - ТЕРИТОРИАЛНО ПОДЕЛЕНИЕ „ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА“, ДП „ПРИСТАНИЩНА ИНФРАСТРУКТУРА“, ЕИК 130316140, с адрес: гр. Варна, пл. „Славейков“ № 1, представлявано от Димитър Николов - Директор, от една страна,

и
ПОЛИМЕКС ГРУП“ ЕООД, ЕИК 148048212, със седалище и адрес на управление: гр. Варна, ул. „Петко Стайнов“ № 12, вх. 6, ет. 2, ап. 6 представлявано от Михаил Бечев, ЕГН 6907233625, в качеството му на управител, наричан по-долу ИЗПЪЛНИТЕЛ от друга страна,

Предвид взаимното си намерение за добросъвестни двустранни контакти и оперативно взаимодействие между страните в изпълнение на Договор между страните № от Г., същите се съгласяват, че това може да е свързано с необходимост от обмен на поверителна информация /ПИ/, който те приемат да извършват помежду си в съответствие с дефинициите и условията, изложени по-долу, както следва:

1. Поверителна информация /ПИ/ ще представляват всякакви документи, спецификации, дизайни, планове, схеми, софтуер, данни, примери, прототипи, финансова, маркетингова или друга бизнес и/или техническа информация, без значение дали е написана, изказана устно или в електронен вид, която може да се предоставя от едната Страна (по-долу наричана разкриваща Страна) на другата (по-долу наричана получаваща Страна) във връзка с по-горе упоменатите контакти и преговори, и която е собствена или поверителна информация на разкриващата Страна, обозначена е като поверителна/поверителна или собствена информация, или е предоставена при условия на поверителност от разкриващата Страна.

2. Получаващата Страна се задължава за срока на горепосочения договор между страните и за период от 2 години от датата на прекратяването му:

а) да опазва ПИ при условия на поверителност и да се отнася към нея поне със същата грижа, с каквато се отнася към собствената си информация с подобен характер;

б) да използва ПИ само за добросъвестната подготовка и преговори за евентуални бъдещи бизнес отношения между Страните /Цел на използване/;

в) да ограничи предоставянето на ПИ, получена от разкриващата Страна, до кръга на своите служители и наети лица, които са ангажирани в контактите и преговорите между Страните, и до степента, в която това е необходимо за реализация на техните непосредствени задачи свързани с Целта на използване, както и да доведе до знанието на тези лица изискванията на това Споразумение.

г) да ограничи копирането, възпроизвеждането или препредаването по какъвто и да е друг начин на ПИ сред лицата по горната подточка само до степента, в която това е необходимо за Целта на използване.

д) да не предоставя никаква част от получената ПИ на трета страна без предварителното писмено съгласие на разкриващата Страна.

3. Разкриваната ПИ ще остане изцяло собствена и поверителна информация на разкриващата Страна. При поискване от разкриващата Страна и по нейните указания, ПИ ще бъде изцяло унищожена или върната на разкриващата Страна, включително

СПОРАЗУМЕНИЕ ЗА ПОВЕРИТЕЛНОСТ

всички копия, фотографии, твърди дискове или други носители за съхраняване на информация и всякакви дубликати, направени от получаващата Страна.

4. Ограниченията за използване или разкриване на ПИ по Споразумението няма да се прилагат за информация, която:

а) след сключване на Споразумението е станала обществено известна или достъпна без това да е свързано с нарушение на Споразумението от получаващата Страна; или

б) към момента на разкриването ѝ вече е била известна на получаващата Страна, без това да е свързано с нарушение на настоящото Споразумение или на закона;

в) която е независимо открита от получаващата Страна, или бъде получена законно от друг източник, имащ право да дава такава информация; или

г) която разкриващата Страна се съгласява писмено да освободи от такива ограничения; или

е) която подлежи на разкриване на основание на нормативен акт или друг задължителен акт на компетентен държавен или надлежно оторизиран орган, вкл. на съд или арбитраж със съответната компетентност.

5. Нищо в това Споразумение не задължава която и да е от Страните да води преговори, да предоставя определена информация или да установи обсъжданите бизнес отношения с другата Страна.

6. Публикуването на новини, официални изявления, реклами или обяви от която и да е от Страните, засягащи това Споразумение, трябва да бъдат предварително съгласувани между Страните и одобрени в писмен вид.

7. Изменения и допълнения на това Споразумение ще бъдат валидни само ако са направени писмено и са подписани от всяка от Страните чрез техните законни или упълномощени представители.

8. Това Споразумение се сключва за срок от 2 години след изтичане на горепосочения договор между страните и влиза в сила от датата, на която е подписано от двете Страни. То може да бъде прекратено и преди изтичането на 2-годишния срок по взаимно писмено съгласие между Страните.

9. За всички права и задължения по това Споразумение, както и за неуредените в него въпроси, се прилагат разпоредбите на действащото българско право.

10. Всякакви спорове, несъгласия или оплаквания, възникнали по повод на това Споразумение, които не са били разрешени между Страните в дух на разбирателство за период от 30 дни, ще бъдат отнесени към компетентния български съд.

Споразумението се подписва в два екземпляра, по един за всяка от Страните.

Дата _____
Подпис _____
Димитър Николов
Директор
Клон - ТП „Пристанище Варна“
ДП „Пристанищна инфраструктура“

Дата _____
Подпис _____
Михаил бечев