

**SPECYFIKACJA REMONTOWA  
dla REMONTU POŚREDNIEGO PRS  
„KONTROLER - 6” w 2017 roku  
Zadanie nr 1**

**Dane ogólne jednostki:**

Długość całkowita:	18,10 m	Długość między pionami:	15,40 m
Szerokość całkowita:	4,50 m	Szerokość konstrukcyjna:	4,05 m
Wysokość boczna:	2,80 m	Zanurzenie max :	1,66 m
Wyporność	44,69 t		

**SERIA 100**

**101. Przyjęcie statku do stoczni**

- a) przeprowadzenie prac związanych z przyjęciem statku,
- b) podłączenie i dostawa energii elektrycznej,
- c) zabezpieczenie pod względem BHP i P. Poż.,
- d) zabezpieczenie wywozu śmieci,
- e) zapewnienie warunków sanitarnych i przepustek,
- f) podłączenie telefonu alarmowego,
- g) koszt transportu jednostki do wykonawcy (powyżej 50Mm z Portu Gdynia)

**102. Slipowanie jednostki**

- postój na slipie w czasie remontu na czas niezbędnych prac do wykonania na slipie

**103. Rusztowania ( demontaż rusztowań po ich wykonaniu )**

- montaż rusztowań na czas prac remontowych i czynności inspekcyjnych

**104. Kadłub: część podwodna 80 m<sup>2</sup>, nadwodna wraz z fałszburtą 60 m<sup>2</sup>**

- zmycie hydromonitorem

**105. Pomiary poszycia kadłuba, grodzi, pokładu i płetwy sterowej**

- wykonać pomiary poszycia kadłuba 300 pkt.
- wydać karty pomiarów dla PRS – u i Armatora ( 4 komplety)

**106. Poweryfikacyjna wymiana poszycia kadłuba (do wyceny założyć 10 m<sup>2</sup>, ≠6),  
Uwzględnić demontaż i montaż odbijacza przy wymianie poszycia fałszburty.**

**107. Poweryfikacyjne rozszalowanie i zaszalowanie w miejscach wymiany blach wraz  
z izolacją (do wyceny założyć 10 m<sup>2</sup>, wymienić izolację na nową)**

**108. Poweryfikacyjny demontaż i montaż mebli w miejscach wymiany blach (do wyceny założyć 10 m<sup>2</sup>  
czołowej powierzchni mebli)**

**109. Zabezpieczenie wszystkich wrażliwych elementów jednostki przed piaskowaniem**

**110. Poweryfikacyjne piaskowanie kadłuba:**

- a) część podwodna 80 m<sup>2</sup> do klasy S.A. 2.0
- b) nadwodna wraz z fałszburtą 60 m<sup>2</sup> do klasy S.A.2.0

**111. Poweryfikacyjne piaskowanie pokładu 52 m<sup>2</sup> do klasy S.A.2,0**

**112. Protektory biernej ochrony kadłuba (cynki)**

- poweryfikacja dostawa i wymiana na nowe (do wyceny założyć wymianę szt.12 ok. 84 kg )

**113. Poweryfikacyjne malowanie części podwodnej 80 m<sup>2</sup>**

- a) zabezpieczyć wrażliwe elementy jednostki przed malowaniem,
  - b) 2x farbą podkładową
  - c) 1x przekładką,
  - d) 2x farbą przeciwpiorostową,
- Malowanie wg technologii i pod nadzorem producenta farby wraz z raportem malowania

**114. Wnęki kingstonowe, pletwa sterowa: czyszczenie, konserwacja i malowanie jak kadłub**

Malowanie wg technologii i pod nadzorem producenta farby wraz z raportem malowania

**115. Poweryfikacyjne malowanie części nadwodnej 60 m<sup>2</sup>, znaków zanurzenia, nazwy statku i na rufie portu macierzystego oraz nazwy statku**

- a) 2x farbą podkładową,
  - b) 2x farbą nawierzchniową (niebieska)
  - c) malowanie: nazwy portu macierzystego ( Gdynia ), znaków zanurzenia
- Malowanie wg technologii i pod nadzorem producenta farby wraz z raportem malowania

**116. Pokład 52 m<sup>2</sup>**

- a) zmyć, odtłuścić i malować 2x podkład
- b) 2x farbą (zieloną)

**117. Maszt główny**

- czyszczenie, odtuszczenie i pomalowanie – powierzchnia ok. 3,0 m<sup>2</sup> (farba w kolorze białym)

**118. Urządzenia sterowe**

- a) demontaż pletwy z trzonem sterowym (do wyceny należy założyć: dorobienie tulei trzonu),
  - b) sprawdzenie i ustawienie osiowości osadzeń trzonu sterowego,
  - c) pletwa sterowa – zdemontować, piaskować, sprawdzić szczelność, malować jak część podwodną kadłuba, zamontować,
  - d) wykonać pomiary luzów trzonu sterowego, wydać kartę pomiarową dla PRS-u i Armatora,
  - e) wymienić uszczelnienie dławicowe trzonu,
  - f) ponowny montaż,
  - g) maszynka sterowa – regulacja sterociągów,
  - h) odciągi wymienić na nowe,
  - i) ustawienie wskaźnika położenia steru,
- zdać w działaniu dla PRS-u i Armatora,

**119. Armatura denno - burtowa**

- a) zawór Ø 80 mm - szt. 1
  - b) zawory Ø 40 mm - szt. 3
  - c) zawór przelewowo-zaporowy Ø 40 mm- szt. 1
- wykonać przegląd armatury, przeprowadzić próby szczelności, wydać kartę pomiarów dla PRS-u i Armatora,

**120. Łańcuch kotwiczny dł. 100 m ogniwa kaliber 10,52l:36W bezrozpórkowy**

- a) wyciągnąć z komory łańcuchowej, wypiąskować wraz z kotwicą,
  - b) wykonać pomiary dla PRS-u i Armatora (karty pomiarowe w 4-ech egz.)
  - c) zakonserwować farbą antykorozyjną x 2 i pomalować farbą bitumiczną, markerować odcinki po 10m,
  - d) ułożyć w komorze łańcuchowej i zamocować
- zdać dla PRS-u i Armatora

**121. Kuchnia gazowa wraz z instalacją**

wykonać pomiary szczelności instalacji, przeprowadzić pomiary i legalizację zaworów bezpieczeństwa, wydać kartę pomiarów dla PRS-u i Armatora

**122. Zbiorniki kadłubowe - zbiornik ściekowy poj. 0,63 m<sup>3</sup> i zbiornik fekalioyowy poj. 1,0 m<sup>3</sup>**

- a) otworzyć, wyczyścić, zakonserwować
- b) zastosować nowe uszczelki o wymiarach wg wzoru ze starych uszczelek
- c) zdać na szczelność ( wykonać kartę pomiarów )

**123. Zbiornik wody słodkiej – kadłubowy, pojemność zbiornika 1,05 m<sup>3</sup> ( wręg nr 20-22 )**

- a) usunięcie starej powłoki farby
- b) przygotowanie powierzchni do malowania
- c) cementowanie
- d) chlorowanie
- e) płukanie
- f) atest na wodę pitną wydany przez SANEPID spełniający normy

**124. Zbiorniki paliwowe**

- a) zbiorniki paliwowe lewa i prawa burta ( pojemność zbiornika 1,48 m<sup>3</sup> )
  - b) zbiornik rozchodowy paliwa ( pojemność zbiornika 0,15 m<sup>3</sup> )
  - c) zbiornik ściekowy paliwa ( pojemność zbiornika 0,05 m<sup>3</sup> )
- wszystkie otworzyć, następnie odgazować, wyczyścić ze szlamu i rdzy.

**125. Pokład pelengowy (dach nadbudówki - aluminiowy) ok. 40 m<sup>2</sup>**

- a) zmycie i odłuszczenie pokładu pelengowego ok. 40 m<sup>2</sup>, (należy uwzględnić zabezpieczenie wszystkich urządzeń zamontowanych na pokładzie pelengowym wraz z masztem),
- b) malowanie farbą podkładową 1x
- c) malowanie farbą nawierzchniową – zieloną
- d) malowanie nazwy jednostki na pokładzie pelengowym – farbą białą,
- e) lampy burtowe sektorowe – zdemontować (oczyścić sektory metalowe, zakonserwować , malować farbą czarną matową),

**126. Winda kotwiczna typ P75**

- a) rozłożyć na części, wyczyścić, sprawdzić stan okładzin, założyć konieczność wymiany okładzin, przeprowadzić regulację hamulca.
- b) dorobić nowy drąg Ø 28 mm , długość 950 mm
- c) zmontować
- d) zdać dla PRS-u i Armatora

**127. Manetka pojedyncza – 1 szt**

- a) Demontaż starej manetki w sterówce typ FX 700 TS firmy Scandinavia AB
- b) Dostawa, wymiana i montaż nowej manetki wraz z dostawą telefaksów 12m - 2 szt. oraz regulacją
- c) Zdanie w działaniu

**128. Relingi PB w części rufowej**

- a) wymiana relingu prawa burta w części rufowej ( Ø ¾ cala , długość: 10 mb )
- b) pomalować wszystkie relingi wraz z łańcuszkami kolor niebieski

**129. Szafka pod umywalkę wraz z wycięciem otworu pod umywalkę**

Demontaż starej szafki, dostaw a i montaż nowej szafki o wymiarach: głębokość 450 mm, szerokość : 900 mm, wysokość 800 mm w pomieszczeniu umywalni, kolor szafki biały, grubość płyty: 10 mm.

**130. Wykonanie rumpla awaryjnego wg. wzoru dostarczonego przez załogę statku.**

**UWAGA**

Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia wszystkich materiałów i części oraz gotowych produktów . Wycena Wykonawcy musi uwzględniać wszystkie niezbędne technologiczne prace związane z wykonaniem poszczególnych pozycji powyższej specyfikacji remontowej oraz przeprowadzenie prac utylizacji odpadów szkodliwych dla środowiska naturalnego. Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia wszelkiej dokumentacji w języku polskim takiej jak : DTR, instrukcje obsługi, schematy, karty legalizacji i atesty dla dostarczonych i nowo montowanych urządzeń, materiałów, części oraz całych

systemów. Wykonawca zobowiązany jest do potwierdzenia przez PRS wszystkich prowadzonych pomiarów.