



ФРЕГАТА „ВЕРНИ”

гр. Бургас 8000, тел. (056) 859095, e-mail: ffgverni@abv.bg

Рег. № Рег. №10078/05.11.2013 г.

Приложение 2

РЕМОНТНА ВЕДОМОСТ

Наименование (бордови №) на кораба – фрегата “Верни”, бордови №42
Формирование към което се числи – военно формирование 22480-Бургас
Вид на ремонта – доков ремонт
Дължина максимална – 106,38 м.
Ширина максимална – 12,30 м
Газене : в носа -2,822м ; в кърмата – 3,653м
Тегло при докуване : с 0 % ГСМ и без боезапас -1887,8 тона
Наличие на боезапас – без боезапас
Наличие на ГСМ – масло 12 тона , гориво 15 тона
Схема на докуване – вариант 2
Предишна схема на докуване – 2005г. схема 1 - на килева пътека и греди
Командване на кораба
Командир – капитан I ранг Павлин ИвановПетков
Механик – капитан III ранг Съби Веселинов Йовчев
Корабна документация за изпълнение на ремонтните дейности:
Доков чертеж – наличен на кораба
Формуляри- налични на кораба
Инструкции за експлоатация и фирмена експлоатационна документация-
налични на кораба.
Конструкторска експлоатационна документация – налични на кораба
Резултати от предишния планов ремонт –налични на кораба.
Друга документация – снимков материал от докуването през 2005г.
Други данни -

Командир на военно формирование 22480–Бургас:

Капитан I ранг / П / Велко Велков

04.11.2013 г.

Утвърждавам:

Началник на военно формирование
34400-41

Кап. I ранг...../ П /Стоянов

/звание, име, фамилия, подпис/

04.11.2013 г.

Съгласувано:

Началник на служба ВиТ на военно
формирование 32890

Кап. лейт. / П / Панов

/звание, име, фамилия, подпис/

04.11.2013 г.

Рег. № Рег. №10078/05.11.2013 г.

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
	Докуване на кораба с доково тегло 1887,8 тона	Необходимост от обезпечаване на кораба с :					
		Електроенергия 440V, 60Hz, 3f,консумация 200kW за 1 час от преобразувател доставен от ВМС, и захранван от Изпълнителя на ремонта с електроенергия 380 V, 50Hz, 3f. - за 1 час консумация					
		Захранване на корабната система със сладка питева вода с налягане 3bar.					
		Захранване на корабната система с въздух с налягане 30 bar.					
		Захранване на корабната противопожарна система с вода с налягане 10 bar.					
		Ремонт на дървени падушки и метални ферми /клетки/- 1 комплект					
		Да се докува кораба по Вариант - Килева пътека и греди съгласно Доков план /чертеж/					
Корпусна част							

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
1	Корпус - подводна част 1500 кв.м-	<p>1.Почистване и боядисване на подводната част с кингстонни решетки и сандъци на корпуса:</p> <p>1.1.ВОМА- 1500кв.м.</p> <p>1.2. Рашкет - 600 кв.м;</p> <p>1.3.Бластиране - абразивноSa 2 - 1500 кв.м., според ISO 8501-1:1988 , грапавост на повърхнината Rugotest № 3 BN 10a - 1500 кв.м и измиване със сладка вода и препарат.</p> <p>1.4 Извършване на 100 броя контролни замери на дебелината на обшивката с ултразвук и при необходимост подмяна на листи от външна обшивка.След приключване на ремонта, извършените подмени да се нанесат на чертеж.</p> <p>1.5 Боядисване на подводната част на корпуса 1500 кв.м. по схема, осигуряваща 3г. междудоков период, химически съвместима с предходното боядисване. Схема на предходно боядисване: HEMPEL:</p> <p>- Първи слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753 - redbrown - 50630 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>- Втори слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753 - grey- 12340 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p>					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		<p>-Трети слой: "Hempadur " 45182 - black- 19990 с дебелина 100 микрона -разход 4,6 л/кв.м.</p> <p>-Четвърти слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - red- 51110 с дебелина 100 микрона разход 5,8 л/кв.м.</p> <p>- Пети слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - light red- 50300 с дебелина 100 микрона разход 5,7 л/кв.м.</p> <p>- Шести слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - red- 51110 с дебелина 100 микрона разход 5,8 л/кв.м.</p>					
2	Корпус - водолиния 100 кв.м	<p>2.Почистване и боядисване на водолинията на корпуса:</p> <p>2.1.ВОМА - 100 кв.м.;</p> <p>2.2. Рашкет - 100 кв.м;</p> <p>2.3.Бластиране - абразивно Sa 2,според ISO 8501-1:1988,грапавост на повърхнината Rugotest № 3 BN 10a - 100 кв.м измиване със сладка вода и почистване с препарат.</p> <p>2.4 Извършване на 50 броя контролни замери на дебелината на обшивката с ултразвук и при необходимост подмяна на листи от външна обшивка</p> <p>2.5 Боядисване на водолинията на корпуса 100 кв.м. по схема , осигуряваща 3 години</p>					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		<p>междудоков период и съвместима с предходно нанесената. Предходна схема: HEMPEL:</p> <p>- Първи слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753 - redbrown - 50630 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>- Втори слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45750 - grey- 12340 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>- Трети слой: "Hempadur " 45182 - black- 19990 с дебелина 100 микрона -разход 4,6 л/кв.м.</p> <p>- Четвърти слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - black-19990 с дебелина 100 микрона разход 5,7 л/кв.м.</p> <p>- Пети слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - black-19990 с дебелина 100 микрона разход 5,7 л/кв.м.</p> <p>- Шести слой: "Hempel's A/F Globic SP-ECO 81900 - black-19990 с дебелина 100 микрона разход 5,7 л/кв.м.</p>					
3	Корпус - надводна част бордове 1000 кв.м	<p>3.Почистване и боядисване на надводната част бордове на корпуса:</p> <p>3.1.ВОМА- 1000 кв.м.;</p> <p>3.2.Бластиране - абразивно Sa 2 според ISO 8501-1:1988 ,</p> <p>грапавост на повърхнината Rugotest № 3 BN</p>					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		<p>10а - 1000 кв.м и измиване със сладка вода и препарат</p> <p>3.3 Боядисване на надводната част на корпуса 1000 кв.м. по схема химически съвместима с предходно нанесената. Схема на предходно боядисване HEMPEL:</p> <p>- Първи слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753</p> <p>- redbrown - 50630 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>- Втори слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753</p> <p>- grey - 12340 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>- Трети слой: "Hempadur " 45182 - black - 25150 с дебелина 100 микрона -разход 4,6 л/кв.м.</p> <p>- Четвърти слой: "Hempel's Silicone Alkyd Finish F6660 с дебелина 40 микрона разход11,3 л/кв.м.</p> <p>- Пети слой: "Hempel's Silicone Alkyd Finish F6660 с дебелина 40 микрона разход11,3 л/кв.м.</p>					
4	Корпус- главна палуба 500 кв.м.	<p>4.1.Премахване на защитно противоплъзгащо покритие на горна палуба -500 кв.м.</p> <p>4.2.Бластиране - абразивно Sa 2според ISO 8501-1:1988 ,грапавост на повърхнината Rugotest № 3 BN 10а - 500 кв.м и измиване със сладка вода и препарат.</p> <p>4.3 Боядисване на</p>					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		<p>главната палуба на корпуса 500 кв.м. по схема химически съвместима с предходно нанесената. Схема на предходно боядисване: HEMPEL:</p> <p>- Първи слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753-redbrown -50630 с дебелина 175 микрона - разход 4,3л/кв.м.</p> <p>- Втори слой: "Hempadur Multi-Strenght" 45753 - grey - 12340 с дебелина 175 микрона - разход 4,3 л/кв.м.</p> <p>-Трети слой: "Hempadur " 45182 - black - 25150 с дебелина 100 микрона - разход 4,6 л/кв.м.</p> <p>-Четвърти слой: "Hempel's Silicone Alkyd Finish F6660 с дебелина 40 микрона разход11,3 л/кв.м.</p> <p>- Пети слой: "Hempel's Silicone Alkyd Finish F6660 с дебелина 40 микрона разход11,3 л/кв.м.4.4.</p> <p>Полагане на ново защитно противоплъзгащо покритие 500 кв.м.с дебелина 5мм.</p>					
5	Дънно задбордна арматура	5.1. Демонтаж, ремонт, опресоване и монтаж на кранове от дънно задбордна арматура с подмяна на фланцевите гарнитури .	кран Ду -250	бр.	1		
			кран Ду -200	бр.	1		
			кран Ду -150	бр.	6		

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
			кран Ду -100	бр.	4		
			кран Ду -65	бр.	1		
			кран Ду - 50	бр.	6		
			кран Ду - 40	бр.	1		
			кран Ду - 32	бр.	1		
			кран Ду - 25	бр.	1		
			кран Ду - 20	бр.	3		
			кран Ду - 16	бр.	2		
			Клинкет Ду-200	бр.	2		
			Клинкет Ду - 50	бр.	3		
			невъзвратни клапани Ду-16	бр.	4		
			захлопки Ду-100	бр.	1		
			захлопки Ду-80	бр.	1		
6	Арматура от системите	6.1. Демонтаж, ремонт, опресоване и монтаж на кранове от системи за задбордна вода с подмяна на фланцевите гарнитури.	кран Ду -125	бр.	1		
			кран	бр.	1		

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
			Ду -100				
			кран Ду -60	бр.	3		
			кран Ду - 50	бр.	7		
			кран Ду - 40	бр.	1		
			кран Ду - 32	бр.	2		
			кран Ду - 25	бр.	10		
			Клинкет Ду-150	бр.	1		
			Клинкет Ду-100	бр.	1		
			Клинкет Ду-80	бр.	1		
			Клинкет Ду-60	бр.	1		
7	Котви- 2бр.тип Адмиралтейски АС 14 2х1590кг.	7.1. Бластиране, грундиране и боядисване на котвите.					
8	Котвен сандък - 70 кв.м.	8.1. Почистване чрез очукване и рашкет от л.с., а боядисване с 2 слоя битумна епоксидна смола от завода Изпълнител.					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
9	Котвена верига- 2бр.1х246,8 м. и 1х 274,3м. Калибър 32мм	9.1 Бластиране на котвените вериги 1х246,8 м. и 1х274,3 м;- демонтаж монтаж и разстилане от л.с., измерване износването, измиване с вода ВН, бластиране, боядисване и маркиране от завода					
		9.2 Калиброване на котвените вериги и при необходимост подмяна на ключове доставени от изпълнителя на ремонта.					
		9.3 Ремонт на 1 бр. котвено звено без контрафорс (силно деформирано) от лява котвена верига;					
10	Катодна защита	10.1. Подмяна на цинкови протектори на кингстонните сандъци - доставени от изпълнителя на ремонта	Zink- anod H6z	бр.	15		
		10.2. Подмяна на цинкови протектори на корпуса. доставени от изпълнителя на ремонта	Zink- anod H16z	бр.	14		
11	Шахта на сонара-пропуск на задбордна вода през капака на дъното на шахтата, силно корозирала шахта, неработещи елементи на спускаемата антена.	11.1. Демонтаж на капак на дъното на шахтата. 11.2. Подмяна на уплътнение на капака на дъното на шахтата доставено от Изпълнителя на ремонта. 11.3 Подмяна на 23 броя стифове на антена от сонар доставени от ВМС 11.4 Монтаж на капак на дъното на шахтата. 11.5 Опресоване шахтата на сонара 20 куб.м.					

№ по ред	Найменувание на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
Винтове със регулируема стъпка - LIPS B.V. DRUNEN HOLLAND							
12	Винтове 2бр. - D=3,20 м, 4 броя лопуси -многоство кавитационни язви , с подбитости и отчупени парчета по атакуващите ръбове на лопусите на винтовете.	12.1. Извършване на външен оглед и дефектация на винтовете, и определяне вида, и количеството на ремонтната дейност.					
		12.2. Премахване на кавитационните ями чрез наваряване- 10 куб.дм., след извършената дефектация, или подмяна на винтове с други ,осигурени от ВМС .					
		12.3. Демонтаж на винтовете.					
		12.4.Разглобяване на винтовете, почистване на елементите.					
		12.5. Извършване на замери на детайлите за отклонения от допуските описани в документацията от завода производител и при необходимост подмяна на същите.					
		12.6.Подмяна на всички уплътнения и О-пръстени описани в документацията от завода производител.					
		12.7.Полиране на перата					
			12.8.Сглобяване на винтовете и опресоване.				
		12.9.Монтаж на винтовете към валолиниите.					
13	Валолинии -2бр d-340мм ,	13.1 Демонтаж на капачките на лагерите на					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		кронштейните и дейдвудите.					
	L-	13.2. Измерване на износването на лагерите на кронштейните и дейдвудите и определяне на отклоненията от допуските за износване, описани в документацията от завода производител.					
		13.3. При необходимост подмяна на лагерите., доставени от Изпълнителя на ремонта.					
		13.4. Монтаж на капачките на лагерите на кронштейните и дейдвудите.					
		13.5. Измерване износването на 6бр. опорни лагери на валолиниите и определяне на отклоненията от допуските за износване.					
		13.6. Подмяна на уплътненията на капачите на 3бр. опорни лагери.- доставени от Изпълнителя					
14	Дейдвудни уплътнения - 2бр. GA OF 380 MOD 375 ТуреМА SEAL- силно нахлуване на задбордна вода при маневриране.	14.1. Разглобяване на 2бр. МА SEAL, извършване на дефектация, подмяна на уплътнителните пръстени с нови, доставени от Изпълнителя на ремонта, сглобяване на 2бр. МА SEAL с необходимата регулировка указана от завода производител.					
15	Хидравлична система	15.1. Промиване на системата, опресоване с отстраняване на пропуските на масло и					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
		запълването и с ново масло "Shell Telus T-68" 1000л. Или еквивалент					
		15.2. Демонтаж , освидетелстване и монтаж на 14бр. манометри,4 бр.термометри, 4бр.пресостати.					
		15.3.Демонтаж,разглобяване,измиване, сглобяване с подмяна на уплътненията на капациите,и монтаж на 2бр.водомаслени охладители.		бр.	20		
		15.4.Разглобяване на 4бр. Филтри Arlon BGA - 170, подмяна на филтърните елементи с нови доставени от Изпълнителя на ремонта, сглобяване на филтрите.		бр.	4		
16	Масло разпределителна кутия - type Ro 380 N	16.1. Проверка на хлабината на серво вала.		бр.	2		
		16.2. Проверка на хлабините на вътрешните връзки на клапанный блок.					
		16.3. Опресоване на маслоразпределителната кутия и отстраняване на пропуските на масло.		бр.	2		
17	Система за управление	17.1. Центровка на физическата нула на винта със системата за дистанционно управление VOSPER.		бр.	2		

Рулева машина

№ по ред	Найменувание на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
18	Перото на руля	18.1. 1. Демонтаж на технологичния отвор и проверка законтрянето на гайката. Почистване перото на руля - 7 кв.м..					
		18.2. Премахване на кавитационните ями по перото на руля чрез наваряване.- 10 куб.дм. Да се извърши опресоване на перото и съгласовка.При необходимост демонтаж на перото на руля					
		18.3. Боядисване на перото на руля по схема на подводната част на корпуса.					
19	Балер	19.1.Измерване на хлабината на лагерите на балера. При отклонения от допуските на износване указани от завода производител, да се извърши подмяна на лагерите с нови, доставени от изпълнителя на ремонта					
		19.2. Подмяна на уплътненията на балера доставени от изпълнителя на ремонта.					
Активни стабилизатори							
20	Перото на стабилизатора -2 х 4кв.м.	20.1. Бластиране Sa 2 и външен оглед на перото на стабилизатора;					
		20.2. Премахване на кавитационните ями. Наваряване на перото - 10куб.дм;					
		20.3. Грундиране и боядисване на перото на стабилизатора по схема на подводната част.					

№ по ред	Найменувание на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
Корабни цистерни							
21	Горивни цистерни- 2x56,5м3; 2x38,5м3; 2x15,5м3; 2x21м3; 1x31м3.	21.1. Демонтаж, подмяна на уплътнения и негодни шпилки и монтаж на 9 бр. гърловини с размери 620 x 470 мм. 21.2.Почистване и пропарване на 9бр.горивни цистерни -2 x 56,5м3; 2 x 38,5м3; 2 x 15,5м3; 2 x 21м3; 1 x 31м3. 1 21.3. Да се опресоват на 0.4 bar 9 бр.горивни цистерни. 21.4. Да се демонтират,калиброват и монтират 9 бр.нивомерни датчици.					
		21.5 Да се извърши дублаж чрез заваряване на пукнатата горивна цистерна (5м2 с дебелина 5мм)					
		21.6. Да се подмени тръбопровод ф - 70мм , L - 2m.. за измерване на гориво на цистерна					
22	Цистерни за сладка вода- 1x30м3; 1x30,5м3; 1x24,5м3	22.1. Демонтаж, подмяна на уплътнения и негодни шпилки и монтаж на 3 бр. гърловини с размери 620 x 470 мм. 22.2.Почистване,грундирване с грунд за сладка вода и опресоване на 0,4 bar на 3бр. цистерни за сладка вода -1x30м3; 1x30,5м3; 1x24,5м3 22.3. Да се демонтират,калиброват и монтират 3 бр.нивомерни датчици.					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
23	Цистерни за фекални води-1х30м3; 1х30,5м3; 1х24,5м3	23.1. Демонтаж, подмяна на уплътнения и негодни шпилки и монтаж на 2 бр. гърловини с размери 620 х 470 мм. 23.2.Почистване, пропарване и грундирване на 2бр. цистерни за фекални води 1х7,3м3 и 1х6,25м3 23.3. Да се завари дублаж 5кв.м. Δ=5мм на цистерна за фекални води. Да се опресоват на 0.4 bar 2 бр.цистерни за фекални води 1х7,3м3; 1х6,25м3					
Палуби и надстройки							
26	Вълнорез - корозирал	26.1. Да се отремонтира чрез заваряване на дублаж.- Δ=5мм. 1 кв.м					
27	Тежка врата на помещение Deck Locker (1-48-1-Q) - силно изкривена	27.1 Да се демонтира тежката врата на помещение 1-48-1-Q.					
		27.2. Да се рихтова тежката врата.					
		27.3 Да се монтира на място тежката врата на помещение 1-48-1-Q.					
28	Степс за товарна мачта на бака (десен борд главна палуба -57 шпангоут) - силно корозирал	28.1. Да се изработи степс за товарна мачта по образец и да се монтира на място чрез заваряване.					
29	Палубна настилка на палуба "01" - скъсана на няколко	29.1. Да се отремонтира чрез заваряване с аргон-20 м на дублаж от алуминиеви листи 5					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	мярка	количество		
	места от 96 до 103 шпангоут на ляв и десен борд	кв.м. , s -5mm					
30	Гумирано подово покритие 20 кв.м. 4мм. на вътрешна палуба "2"- разрушено	30.1 Да се премахне старото покритие и да се положи нова гумирана настилка 20 кв.м. на вътрешната палуба.					
31	Тръби за ел. трасета на гюйсцок и флагцок - силно корозирали	31.1. Да се подменят чрез рязане и заваряване на 2 бр. нови тръби с диаметър 40мм., L=3m					
32	Леерни стойки на главна палуба 20 бр. - изкривени и корозирали	32.1. Да се изработят по образец и заварят на място 20 бр. леерни стойки.					
33	Тежка врата на помещение N.B.C. Filter Store Rm (1-93-2-A) - корозирала	33.1 Да се демонтира тежката врата на помещение 1-93-2-A.					
		33.2 Да се извърши ремонт на корозиралите части на тежката врата чрез заваряване на дублаж 0.5 кв.м. , s -3мм.					
		33.3 Да се монтира на място.					
34	Корабна лодка с надувни бордове (RIBTEC 700) - надувните бордове изпускат въздух	34.1. Да се извърши дефектация и отремонтиране чрез лепене на балоните на надувните бордове на лодката.					
35	Тежка врата на помещение Ammo Locker (1-91-1-	35.1 Да се демонтира тежката врата на помещение 1-91-1-M;					

№ по ред	Наименование на материалната част	Подробно описание и обем на работата необходима за отстраняване на неизправността	главни материали			Бележки и подпис на проверяващия ведомостта	Бележки по изпълнение на ремонта
			наименование	марка	количество		
	М) - корозирала:	35.2 Да се извърши ремонт на корозиралите части на тежката врата чрез заваряване на дублаж 0,5кв.м , s-3мм;					
		35.3 Да се монтира на място.					
36	Тежка врата на помещение Air Intake Maindiesel Aft (1-104-1-Q) - корозирала	36.1 Да се демонтира тежката врата на помещение 1-104-1-Q;					
		36.2 Да се извърши ремонт на корозиралите части на тежката врата чрез заваряване на дублаж 0,5кв.м. , s-3мм;					
		36.3 Да се монтира на място.					
			Дължина			106,38м	
			Дължина м/у перпендикулярите			103 м	
			Ширина			12,315 м	
			Водоизместване - бруто			2579,68 BRT	
			Водоизместване - нето			1887,8 BRT	
			Диаметър на винта			3,2 м	