



ВОЕННОМОРСКИ СИЛИ

ВОЕННО ФОРМИРОВАНИЕ 32140 - ВАРНА

9000 Варна пк.№ 194 тел:(+359 52) 552 722 факс:(+359 52) 552 767

Рег. № РВ-110 09.11.2023г.

Екз. № 4

РЕМОНТНА ВЕДОМОСТ

Наименование (бордови номер) на кораба: рб 212, проект „Христо Ботев“;
Формирование към което се числи: 32140-Варна (ГПСС);

Вид на ремонта: Доков ремонт от _____.202 г. до _____.202 г.;

Дължина максимална: 18,40 м;

Ширина максимална: 4,70 м;

Газене: в носа 1,20 м, в кърмата: 2,20 м;

Тегло при докуване: 60 т;

Наличие на боезапас: няма;

Наличие на ГСМ: няма;

Схема на докуване: на равен кил с вертикални подпорни греди (с възможност за демонтаж на гребния вал);

Предишен доков ремонт: от 18.08.2023 г. до 01.09.2023 г.;

Предишна схема на докуване: равен кил, ляв борд към кулите;

Командване на кораба:

- командир: офицерски кандидат Стилиян Борисов Вълчанов;
- механик: старшина II степен Момчил Дамянов Монеv.

КОМАНДИР НА ВОЕННО ФОРМИРОВАНИЕ 32140-ВАРНА

КАПИТАН I РАНГ

ПЕТЪР ДИМИТРОВ

09.11.2023 г.

Утвърждавам:

Началник на в.ф. 34400-42

...К.р. С. Серафим...

/звание, подпис, име, фамилия/
...09.11.2023 г....

Съгласувано:

Заместник-командир по логистиката
на в.ф. 32140-Варна

...К.и. И. Иванов...

/звание, подпис, име, фамилия/
...09.11.2023 г....

№ по ред	Наименование на частта и кратко описание на неизправността	Подробно описание и обем на работата, необходим за отстраняване на неизправността
1	2	3
1.	Докуване. (Последен доков ремонт – август 2023 г.)	<p>1.1. Да се вдигне кораба на док на равен кил с вертикални подпорни греди (с възможност за демонтаж на гребния вал).</p> <p>1.2. Да се осигури кораба:</p> <ul style="list-style-type: none"> - питева вода – подсъединяване с налягане 1,5 bar и консумация 60 м³; - електрозахранване – подсъединяване 380V и разход 15 MWh; - подсъединяване на противопожарна система – 2 броя, 5 bar; - кесон за корабни отпадъци – 3 броя; - фекална цистерна и подсъединяване на шланг с накрайник – разход 10 м³; - трап – 1 брой монтаж и демонтаж; - кран за л.с. – за 1 ден; - заземление на кораба; - скеле 200 м³; - въздух 5 кг/см² за корабни нужди – за 3 дни.
2.	Корпус. Корозирала палубна обшивка и набор в района на ахтерпика	<p>2.1. Да се извърши ремонт включващ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - демонтаж/монтаж на дървени скари; - демонтаж/монтаж на каркаси – 3 м; - демонтаж/монтаж на секторния румпел; - подмяна на корозирали листи от палубната обшивка над ахтерпика под секторния румпел – 3,5 м², δ=5мм (140 кг); - подмяна на корозирали и липсващи елементи от набора от обшивката – 10 м шпангоути (150кг).
3.	Кингстонни шахти - 1 бр. и решетки -1 бр.	<p>3.1. Демонтаж/монтаж на 1 бр. кингстонна решетка 400x400.</p> <p>3.2. Да се подменят негодните крепежни елементи – 8 бр. шпилки доставени от Изпълнителя.</p>

[illegible]

3.	<p>Бордови димоходи на ГД и ДГ - наличие на корозионни язви и пробойни.</p> <p>Противообрастващо покритие на корпуса – 150м² - нарушени свойства поради престоя извън вода.</p>	<p>3.3. Демонтаж на страта изолация на димоходите (азбест) – 3м².</p> <p>3.4. Да се подменят корозиралите участъци – 3,5 м², $\delta = 5\text{мм}$ (140 кг.)</p> <p>8.3, Да се изолират димоходите с термоустойчива вата и ламаринени кожуси – 5 м².</p> <p>3.5. Измиване на подводната част със сладка вода.</p> <p>3.6. Боядисване на подводната част с 2 слоя антифаулинг доставен от изпълнителя.</p>

[illegible]

№ по ред	Наименование на частта и кратко описание на неизправността	Подробно описание и обем на работата, необходим за отстраняване на неизправността
1	2	3
4.	<p>Дънно-задбордна арматура.</p> <p>Клапани Ду50 - 1 бр.</p> <p>Клапани Ду20 - 2 бр.</p> <p>Клапан Ду10 - 1 бр.</p> <p>Кингстонни филтри решетъчен тип -- Ø100-1 бр. Ø200 -1 бр.</p>	<p>4.1. Демонтаж на арматурата от място, пренасяне в цеха, разглобяване, почистване и дефектация на детайлите, престъргване на клапана към леглото. Сглобяване с нови гарнитури и салниково уплътнение, хидравлично изпитание на стенд с налягане 2,5 кг/см²; сдаване. Пренасяне на кораба, монтаж на място с нови гарнитури и крепеж, сдаване на личен състав на 4 бр. клапани.</p> <p>4.2. Демонтаж на решетките на кингстонните филтри, изработване на 2 бр. нови решетки (при необходимост), и монтаж на място.</p>
5.	<p>Гребен винт.</p> <p>- брой лопуси -- 4</p> <p>- външен диаметър D = 1280 mm</p> <p>- тегло G = 192 кг</p>	<p>5.1. Да се демонтира 1 бр. гребен винт.</p> <p>5.2. Да се провери статичната балансировка на винта.</p> <p>5.3. При наличие на недопустими отклонения от техническите параметри на винта да се извърши обработка на отливка на гребен винт доставена от възложителя, която да включва:</p> <ul style="list-style-type: none"> - керноване положението на съществуващия гребен винт, спрямо конуса на гребния вал; - почистване до метален блясък на конуса на гребния вал; - дефектация чрез оглед и цветна дефектоскопия на конуса, шпонковия канал и резбата на гребния вал; - снемане на размери от гребния вал; - проверка геометрията на новодоставения гребен винт, дефектация - оглед за наличие на пукнатини в корена на лопусите; - обработка на лопусите -- зачистване, полиране, оформяне по външен диаметър; - стругарска обработка на главината на новодоставения гребен винт/конусен отвор, предно и задно чело с припуск 0,2 -- 0,3 на всяка страна/; - изработка на шпонъчен канал, по резултати от замерите и дефектацията на съществуващата шпонка. При необходимост -- изработка на нова шпонка; - припасване на място на гребния винт към гребния вал; - статическа балансировка на гребния винт; - набиване на гребния винт, с изчислено усилие според геометрията и оборотите му. <p>5.4. Да се монтира 1 бр. гребен винт.</p>

[illegible]

№ по ред	Наименование на частта и кратко описание на неизправността	Подробно описание и обем на работата, необходим за отстраняване на неизправността
1	2	3
6.	<p>Валопровод. Няма данни за размерите L≈5500 мм Lмежд.вал ≈2500 мм Lгр.вал ≈3000 мм D≈Ø120мм</p>	<p>6.1. Да се демонтира 1 бр. салник на дейдвудния лагер и снемат лоените набивки. 6.2. Да се замерят хлабините в лагера на дейдвуда. 6.3. Да се прегледа опорния лагер. При необходимост да се извърши ремонт или подмяна. Лагер доставя Изпълнителя. 6.4. Да се разкупли гребният вал от междинния вал и да се демонтира. 6.5. Да се демонтира дейдвудния лагер и подменят бакаутовите ламели. Да се монтира на място. 6.6. Да се измери диаметъра на вала на мястото на лагериране в дейдвуда и при необходимост да се възстанови до нормалните размери. Да се провери биенето на вала и да се доведе до допустимите норми. Да се възстанови защитното покритие. 6.7. Да се монтира вала и салника на дейдвудния лагер. Да се подменят лоени набивки на дейдвудния салник 32x32мм с обща дължина 4 м. 6.8. След спускане на кораба на вода да се замерят сместването и пречупването между гребния вал и междинния вал и да се доведе до допустимите норми. 6.9. Съпътстващи дейности: - демонтаж, монтаж на дървена настилка в старшинска каюта — 6 м².</p>

[illegible]

7.	Рулево устройство -ръчно, шуртросово (верижно) със секторен румпел	<p>7.1. Да се замерят хлабините на горния лагер, втулката на петата и пропадаването на балера. При необходимост да се изработят нови втулки и да се подменят старите.</p> <p>7.2. Да се демонтира перото на рулевото устройство за осигуряване демонтирането на винта и снемането на гребния вал.</p> <p>7.3. След монтажа на гребния вал и винта да се монтира на място перото на руля.</p> <p>7.4. Да се подменят лоените набивки на салниковото уплътнение на балера 22x22 мм с обща дължина 2 м.</p> <p>7.5. Да се извърши центровка на рулевото устройство и съгласовка с показателя на руля.</p> <p>7.6. Да се сдаде в действие рулевото устройства на кораба.</p>
----	--	--

КОМАНДИР НА рб 212:

ОФИЦЕРСКИ КАНДИДАТ

 **СТИЛИЯН ВЪЛЧАНОВ**

СТАРШИ СПЕЦИАЛИСТ КММ НА рб 212:

СТАРШИНА II СТЕПЕН

 **МОМЧИЛ МОНЕВ**

[illegible]