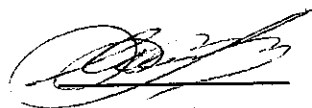


УТВЕРЖДАЮ

Главный технолог завода



С.Г. Исаев

«10» / «10 - » 2013 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

БЗС-100.02.119-2013ТЗ

1. **Наименование:** Техническое задание по выбору исполнителя окрасочных работ на заказе 05706 пр.22220
2. **Назначение:** Настоящее техническое задание определяет технические требования на очистку и окраску поверхностей секций и помещений заказа 05706 пр.22220
3. **Технические требования:** Очистку и окраску поверхностей заказа 05706 производить в соответствии с "Принципиальной технологией на выполнение окраски секций и помещений заказа 05706 " № 100.02.111.22220-13 и окрасочных ведомостей, выпущенных отделом 82.
 - 3.1 **Требование к организации - исполнителю окрасочных работ:**
 - 3.1.1 Наличие у Соисполнителей лицензий, иных документов, разрешающих осуществление деятельности и обеспечения качества выполнения малярных работ
 - 3.1.2 Нанесение ЛКП обеспечивающее качество планируемого срока службы покрытия (15 лет)
 - 3.1.3 Сроки исполнения работ (с октября 2013 по декабрь 2017года) согласно "Генерального графика строительства зак.05706"
4. **Технологические операции выполнения малярных работ:**
 - 4.1 Обмыв водой высокого давления поверхностей от солевых загрязнений
 - 4.2 Удаление масляных и жировых загрязнений
 - 4.3.Очистка (до степени Sa; St)
 - 4.4 Дефектация и ремонт металла, сварных швов после абразивной очистки

- 4.5 Обеспыливание
 4.6 Полосовая прокраска сварных швов
 4.7 Нанесение ЛКП УБР
 4.8 Предъявление УТК, представителю поставщика ЛКМ, представителю Заказчика, балластные цистерны – РМРС.

5. Технические данные:

- а) в Т.З. дан пооперационный расчет площадей, исходя из условно выбранной площади 100 м²;
 б) *монтаж и демонтаж лесов условно принят необходимым в 50% помещений;
 в) **дефектация и ремонт металла сварных швов после абразивной очистки условно принят равным 5% -10% от площади помещения.
 г)*** площадь и необходимые технологические операции по восстановлению поврежденного ЛКП определяются по результатам осмотра каждого помещения заказа с составлением Акта в соответствии с СТП ПВИЕ 302-2010

Работа, выполняемая в малярной камере.

5.1. Наружная обшивка подводной части (включая ПВХ)

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
5.1.1 Монтаж и демонтаж лесов (при необходимости)*	50
5.1.2 Обезжиривание -100%	100
5.1.3 Обмыв пресной водой -100%	100
5.1.4 Абразивная очистка Sa 2,5 - 100%	100
5.1.6 Дефектация и ремонт металла, сварных швов после абразивной очистки **	5
5.1.7 Обеспыливание 100%	100
5.1.8 Полосовая прокраска Marathon IQ - (10%)	10
5.1.9 Окраска УБР Marathon IQ 500мкм-100%	100

5.2 Поверхности надводного борта, сухих отсеков, контролируемой зоны и других помещений

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
5.2.1 Монтаж и демонтаж лесов (при необходимости)*	50
5.2.2 Обезжиривание -100%	100
5.2.3 Обмыв пресной водой -100%	100
5.2.4 Абразивная очистка Sa 2-40%(сварные швы, околошовная зона)	40
5.2.5 Дефектация и ремонт металла, сварных швов после абразивной очистки**	5
5.2.6 Обеспыливание 100%	100
5.2.7 Окраска УБР (Muki EPS - 30мкм):	100

5.3. Поверхности балластных и креновых цистерн

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
5.3.1 Монтаж и демонтаж лесов (при необходимости)*	50
5.3.2 Обезжиривание -100%	100
5.3.3 Обмыв пресной водой -100%	100
5.3.4 Абразивная очистка Sa 2,5 (сварные швы, околошовная зона) - 40%	40
5.3.5 Дефектация и ремонт металла, сварных швов после абразивной очистки **	10
5.3.6 Обеспыливание 100%	100
5.3.7 Окраска УБР (Jotacote Un - 75мкм)	100

6. Поверхности в сформированных (испытанных) помещениях на стапеле и постройном месте***

Подготовка поверхностей после выполнения малярных работ в секциях по п.5.2; 5.3 настоящего ТЗ:

- мелкие повреждения до 2% общей площади степень очистки St 3;
- большие площади повреждения свыше 25 м² или более 2% общей площади степень очистки Sa 2,5;

6.1 Поверхности балластных и креновых цистерн,

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
6.1.1 Монтаж и демонтаж лесов (при необходимости)*	50
6.1.2 Обезжиривание -100%	100
6.1.3 Обмыв пресной водой -100%	100
6.1.4 Абразивная очистка Sa 2,5 /St3 –монтажные стыки, сварные швы приварного насыщения - 30%	30
6.1.6 Свипинг / Шерохование	70
6.1.6 Обеспыливание 100%	100
6.1.7 Полосовая прокраска Valloxy HB Light Green - (30%)	30
6.1.8 Окраска УБР 1-ый Valloxy HB Light Green 160мкм-100%	100
6.1.9 Полосовая прокраска Valloxy HB Light Beige - (30%)	30
6.1.10 Окраска УБР 2-ой Valloxy HB Light Beige 160мкм-100%	100

6.2 Поверхности наружной обшивки подводная часть корпуса судна (монтажные стыки, поврежденные места ЛКП, мест установки опор в МК)

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь ориентировочная от 100м ²
6.2.1 Обезжиривание -100%	20
6.2.2 Обмыв пресной водой -100%	20
6.2.3 Абразивная очистка Sa 2,5	20

6.2.4 Сведение на "ус" ранее окрашенных поверхностей	2
6.2.5 Обеспыливание 100%	20
6.2.6 Полосовая прокраска Marathon IQ - 10%	2
6.2.7 Окраска УБР Marathon IQ 500мкм-100%	20

6.3 Поверхности надводного борта, сухих отсеков, контролируемой зоны и других помещений

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
6.3.1 Обезжиривание -100%	100
6.3.2 Обмыв пресной водой -100%	100
6.3.3 Очистка до степени St 3/ Sa 2,5 (монтажные стыки, поврежденные места ЛКП)	20
6.3.4 Шерохование /Свилинг	80
6.3.5 Обеспыливание 100%	100
6.3.6 Полосовая прокраска 10%-20%	10-20
6.3.7 Окраска УБР -100%	100
6.3.8 Окраска 2-ым слоем (в соответствии табеля окраски)	100

6.4 Поверхности цистерн разного назначения, ледовых ящиков

Операции для очистки и окраски поверхности	Площадь
6.4.1 Обезжиривание -100%	100
6.4.2 Обмыв пресной водой -100%	100
6.4.3 Абразивная очистка Sa 2,5	100
6.4.4 Обеспыливание 100%	100
6.4.5 Полосовая прокраска - (30%)	30
6.4.6 Окраска УБР 1-ый слой	100
6.4.6 Полосовая прокраска (30%)	30
6.4.7 Окраска УБР 2-ой слой 100%	100
6.4.8 Необрастайка в ледовых ящиках -2 слоя	100

Главный технолог проекта



В. С. Мельников