

1 ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СУДНА

1.1 Морское, стальное судно с удлиненным баком, со сдвинутой в нос жилой надстройкой, с открытой палубой в кормовой части судна, со средним расположением машинного отделения, с главной дизель-электрической энергетической установкой, с двумя винто-рулевыми колонками (ВРК), с двумя носовыми выдвигными азимутальными подруливающими устройствами (ВАПУ).

1.2 Судно проектируется и строится в соответствии с Правилами Российского морского регистра судоходства (РС) на класс:

КМ ★ Arc4 (hull; machinery) [1] AUT1-ICS OMBO DYNPOS-2 EPP ECO-S BWM (T) HELIDECK CONT (deck; cargo hold) DE-Tier III A-Thruster(E) Special purpose ship

Эксплуатация судна предусматривается под флагом Российской Федерации.

1.3 Район плавания – неограниченный.

1.4 Температурный режим эксплуатации:

- температура воды от минус 2 °С до плюс 32 °С;
- температура наружного воздуха от минус 30 °С до плюс 35 °С.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ

2.1 Композитные (модульные) панели предназначены для зашивки помещений в корпусе и надстройке судна. Панели должны представлять из себя коробчатые профили из стальной зашивки с негорючей изоляцией.

2.2 Материалы, применяемые для облицовки поверхности панелей, могут быть горючими, но должны иметь толщину не более 2 мм и теплотворную способность не более 45 МДж/м² и иметь характеристики медленного распространения пламени по поверхности.

2.3 Материалы, применяемые для панелей зашивки, должны быть, безасбестовыми, гигиеничными, устойчивыми против микроорганизмов и грызунов, хорошо поддаваться влажной обработке.

2.4 Конструкция зашивки должна обеспечивать возможность крепления навесного оборудования коек, шкафов для книг и т.п., а также крепления электротехнического оборудования и систем вентиляции.

2.5 Зашивка стен и подволока должна иметь бескаркасную конструкцию креплений по высоте и длине панелей.

2.6 Стеновые и подволочные панели должны отвечать требованиям, предъявляемым к огнезадерживающим конструкциям типа В-0.

2.7 Толщина стеновых панелей 25 и 50 мм. Толщина подволочных панелей 25 или 30 мм.

Изд. и дата	
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Изд. и дата	
Изм. № подл.	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

123.023.004ИТТ

2.8 Импортные элементы панелей модульной зашивки должны соответствовать требованиям Технического регламента Таможенного союза (при необходимости).

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Количество и тип панелей модульной зашивки – в соответствии с приложением 1.

В комплект поставки входит:

- панели стеновые толщиной 25 и 50 мм класса В-0, выполненные из оцинкованной стали с декоративным покрытием пленкой для жилых и служебных помещений и выполненные из нержавеющей стали – для пищеблока, прачечного блока, лабораторий;
- панели подволочные толщиной 25 или 30 мм класса В-0, выполненные из оцинкованной стали с декоративным покрытием пленкой для жилых и служебных помещений и выполненные из нержавеющей стали – для пищеблока, прачечного блока, лабораторий;
- раструбы/оконницы для иллюминаторов, инспекционные лючки, декоративные раскладки, плинтус и т.п.;
- профили и другие детали крепления зашивки к корпусным конструкциям и между собой;
- узлы установки зашивки.

Цвет	Применение зашивки/ толщина зашивки	Площадь
Сэндвич-панели (нерж. Сталь)	Зашивка переборок служебных помещений/толщина панелей 25 мм	1500 м ²
	Зашивка переборок служебных помещений/толщина панелей 50 мм	50 м ²
Сэндвич-панели (нерж. Сталь)	Зашивка подволока служебных помещений/толщина панелей 25 или 30 мм	1200 м ²
Сэндвич-панели с декоративным ПВХ покрытием (светлый камень)	Зашивка переборок помещений/толщина панелей 25 мм	5100 м ²
	Зашивка переборок помещений/толщина панелей 50 мм	70 м ²
Сэндвич-панели с декоративным ПВХ покрытием (белый)	Зашивка подволока помещений/толщина панелей 25 или 30 мм	1800 м ²
Сэндвич-панели с декоративным ПВХ покрытием RAL5005 (синий)	Зашивка подволока постов управления/толщина панелей 25 или 30 мм	350 м ²

Тип и количество панелей, профилей и деталей модульной зашивки подлежит уточнению по результатам выпуска РКД.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Инд. № подл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

123.023.004ИТТ

4 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Совместно с панелями модульной зашивки должны поставляться запасные части, инструмент и принадлежности (ЗИП) в объеме, определяемом фирмой-поставщиком, но не менее требуемого Правилами РС. Нестандартный (специальный) инструмент должен быть включен в комплект ЗИП.

5 ДОКУМЕНТАЦИЯ, ПОСТАВЛЯЕМАЯ С ОБОРУДОВАНИЕМ

5.1 Должны быть поставлены свидетельства (сертификаты) РС на все типы поставляемых панелей модульной зашивки в объеме, соответствующем требованиям Правил РС.

Виды сертификатов РС должны соответствовать приложению 1 «Номенклатура объектов технического наблюдения регистра», части 1 «Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов» РС.

5.2 Эксплуатационная документация на поставляемые панели модульной зашивки, включая техническое описание и инструкцию по эксплуатации, инструкцию по монтажу и методику испытаний на судне (применяется к главным механизмам), поставляется на русском языке:

- на судно - 3 экз.;
- для судоверфи - 1 экз.;
- для АО «ЦКБ «ЛАЗУРИТ» на CD-диске (только на первое судно в серии) - 1 экз.

5.3 Эксплуатационная документация также должна в обязательном порядке содержать:

- требования о видах и периодичности технического обслуживания изделий;
- сведения о марках материалов, в том числе и расходных, и ЗИП, их количестве на конкретные виды технического обслуживания с указанием ссылок на технические условия или иные исходные документы.

5.4 Сопроводительная документация должна определять состав поставляемых панелей модульной зашивки, требования к хранению и консервации.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Инд. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

123.023.004ИТТ

6 ДОКУМЕНТАЦИЯ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

6.1 Для проектирования судна фирма-поставщик предоставляет проектанту судна АО «ЦКБ «ЛАЗУРИТ» в двухнедельный срок с даты подписания контракта, без привязки к авансовым платежам, следующую техническую документацию:

- перечень ЗИП, специнструмента и приспособлений на русском языке, с указанием обозначения, наименования, массогабаритных характеристик, количества каждой единицы. Также необходимо указать количество и массогабаритные характеристики упаковочных ящиков с ЗИП;
- альбом типовых узлов монтажа композитных (модульных) панелей;
- информацию о содержании в элементах модульной зашивки опасных материалов, перечисленных в Добавлении 1 к Резолюции МЕРС.269(68) «Руководство 2015 года по разработке перечня опасных материалов». Форма предоставления информации должна соответствовать указанной в Добавлении 1;
- эксплуатационную документацию.

7 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

7.1 Панели модульной зашивки должны иметь:

- гарантийный срок эксплуатации панелей модульной зашивки не менее 12 месяцев с момента сдачи судна Заказчику;
- гарантийный срок хранения не менее 24 месяцев со дня отгрузки.

7.2 В пределах гарантийного срока поставщик обязан устранить за свой счет дефекты и неисправности панелей модульной зашивки.

7.3 Панели модульной зашивки должны быть изготовлены при установившемся производстве и предназначено для многократных поставок на суда и плавучие сооружения различных типов.

7.4 При необходимости должны быть предусмотрены шеф-монтажные работы, наладка и ввод в эксплуатацию.

8 ТРЕБОВАНИЯ К СПЕЦИФИКАЦИИ

8.1 Техническая спецификация (ТС) предоставляется на русском языке с необходимыми чертежами, схемами, описаниями, подтверждающими выполнение настоящих исходных технических требований.

123.023.004ИТТ

Лист

5

Изд. и дата	
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Изд. и дата	
Изм. № подл.	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

8.2 ТС должна иметь номер документа, версию и дату, и содержать, в том числе:

- краткое описание поставляемых панелей модульной зашивки с указанием назначения, типа, характеристик, объема поставки, сертификации и гарантийных обязательств;
- чертежи поставляемых панелей модульной зашивки с указанием габаритных размеров и массы;
- перечень комплектующих изделий, ЗИП, специального инструмента и приспособлений.

8.3 До заключения контракта техническая спецификация должна быть парафирована проектантом и заводом-строителем.

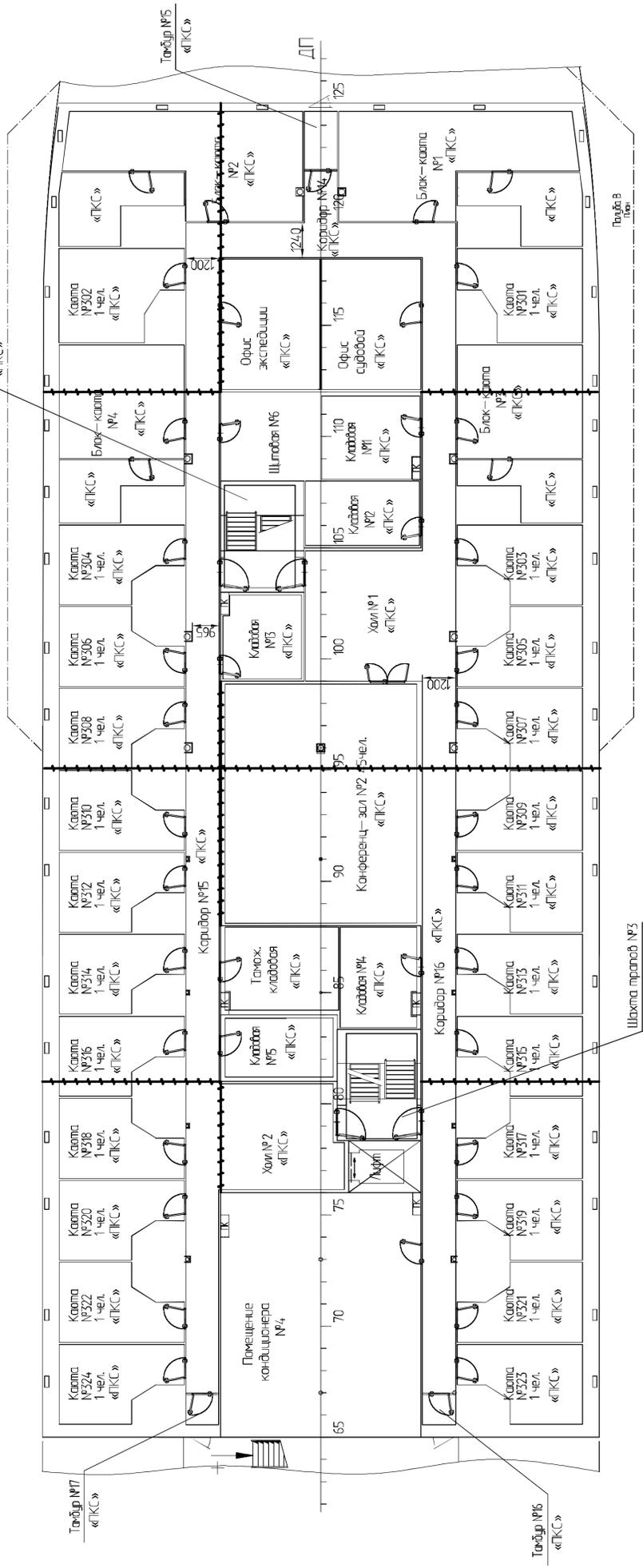
ВНИМАНИЕ: текстовая часть технической спецификации должна представляться фирмой-поставщиком только в формате .doc (docx) (Microsoft Word), а чертежи и схемы только в формате .dwg (AutoCAD 2008).

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	123.023.004ИТТ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6

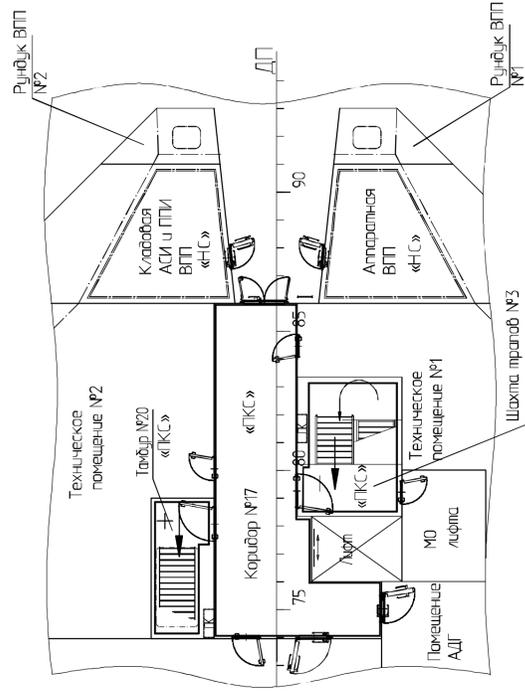
Зашибка передарок

Палуба С

Шахта лифта №2



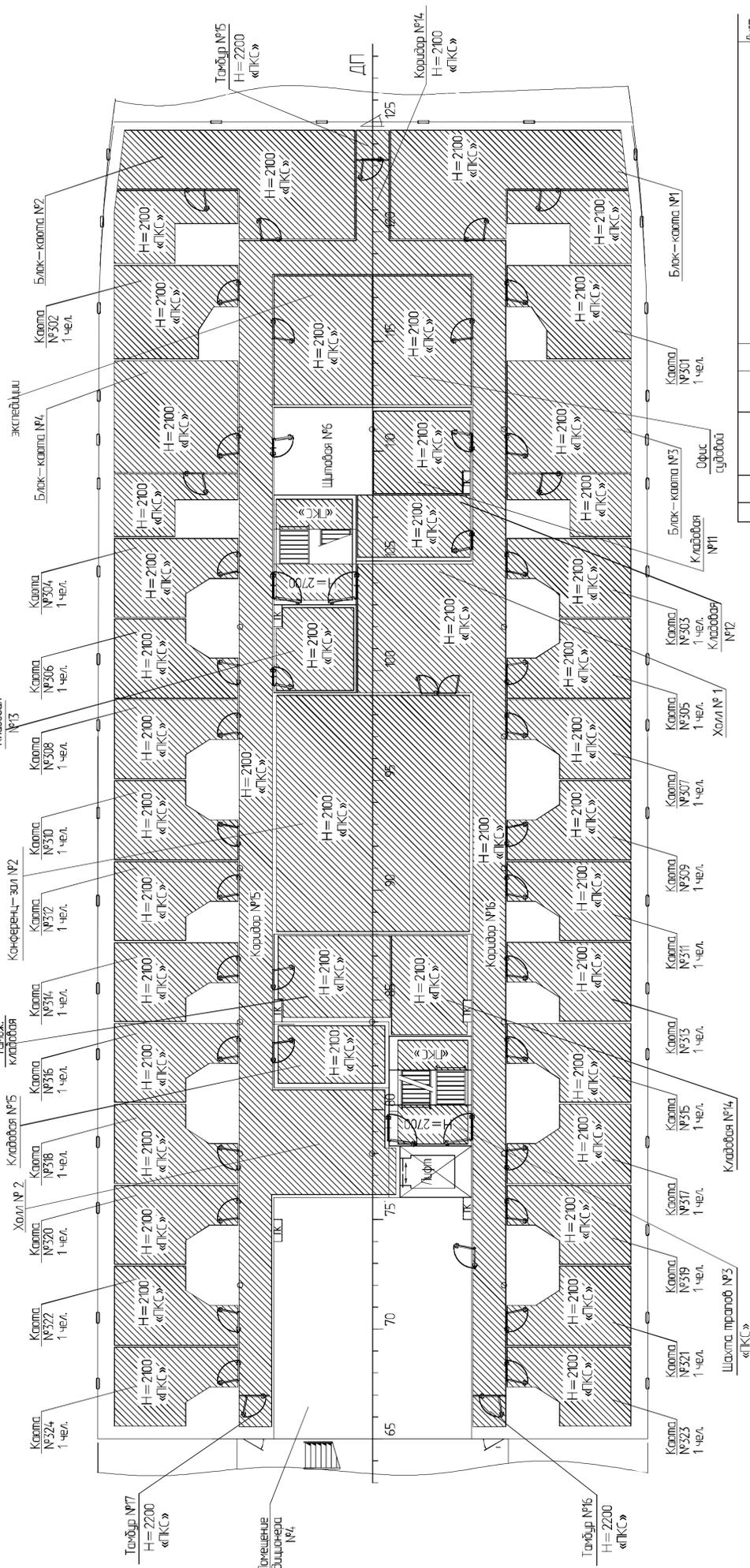
Вертолетная палуба



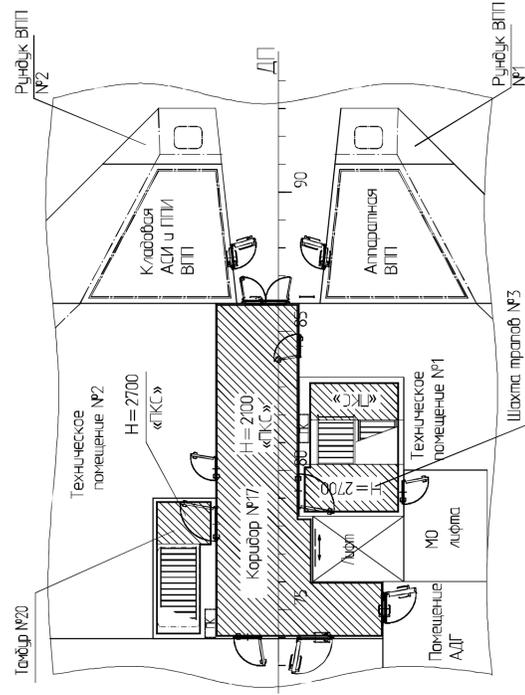
Зашибка подволока

Палуба С

Кладовая №13



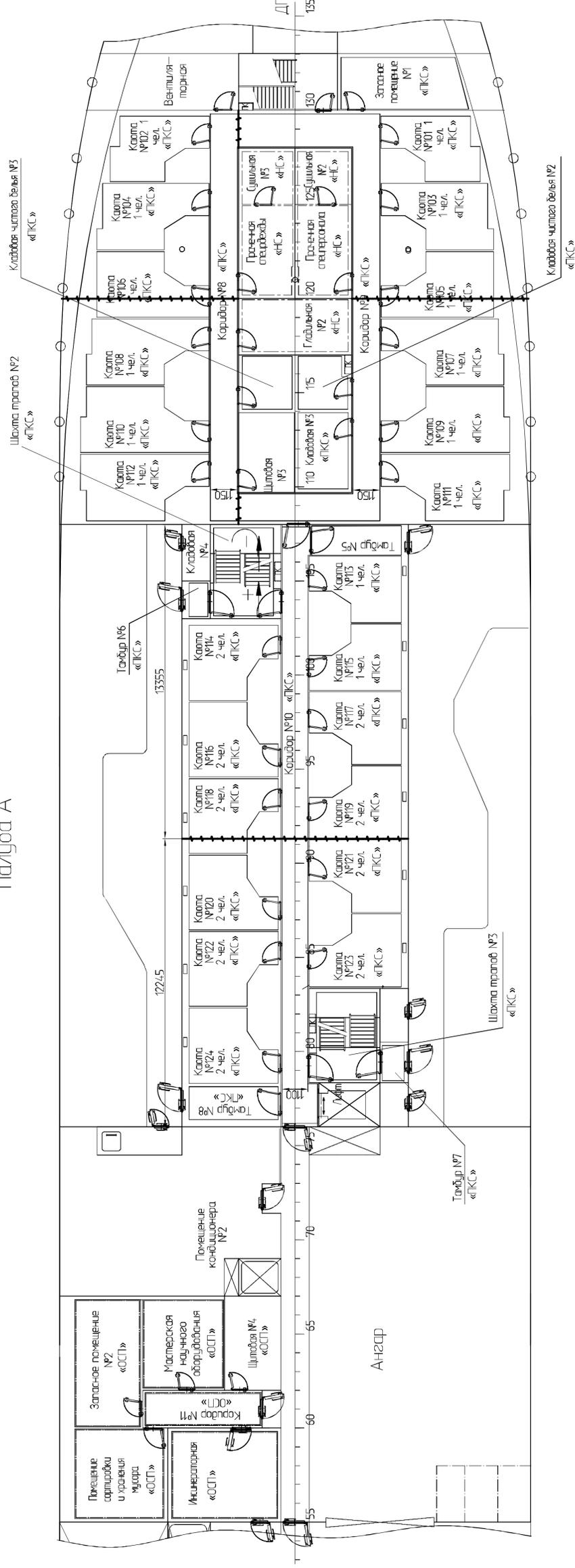
Вертолетная палуба



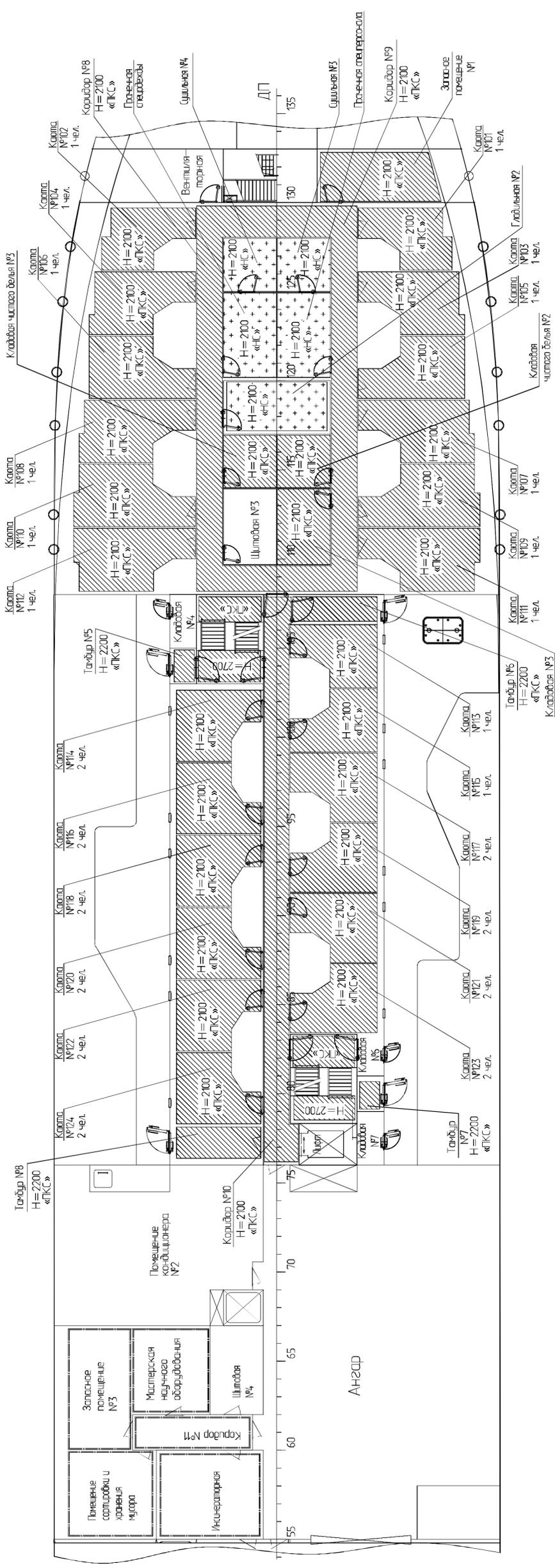
ИФ. N подл.	Подл. Шота
Взм. чл. N	ИФ. N подл.
Взм. чл. N	ИФ. N подл.
Взм. чл. N	ИФ. N подл.

Зашивка передорок
Палуба А

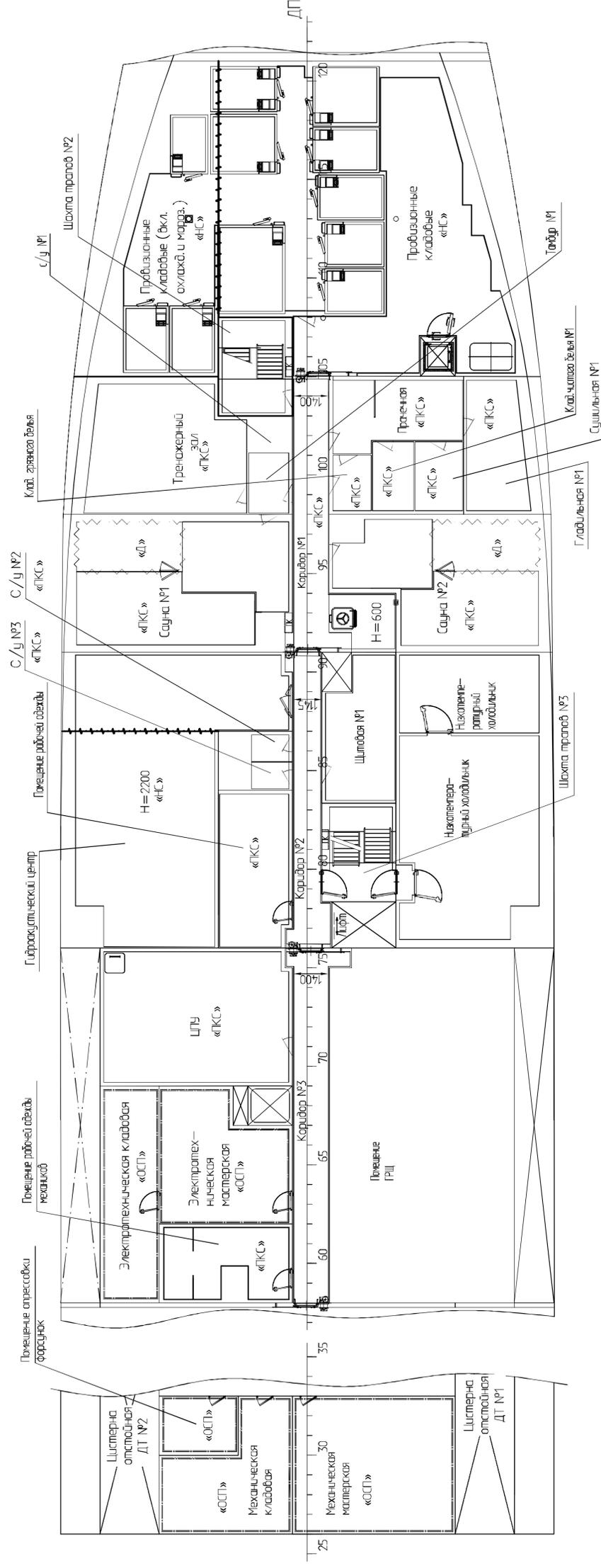
Приложение 1
(продолжение)



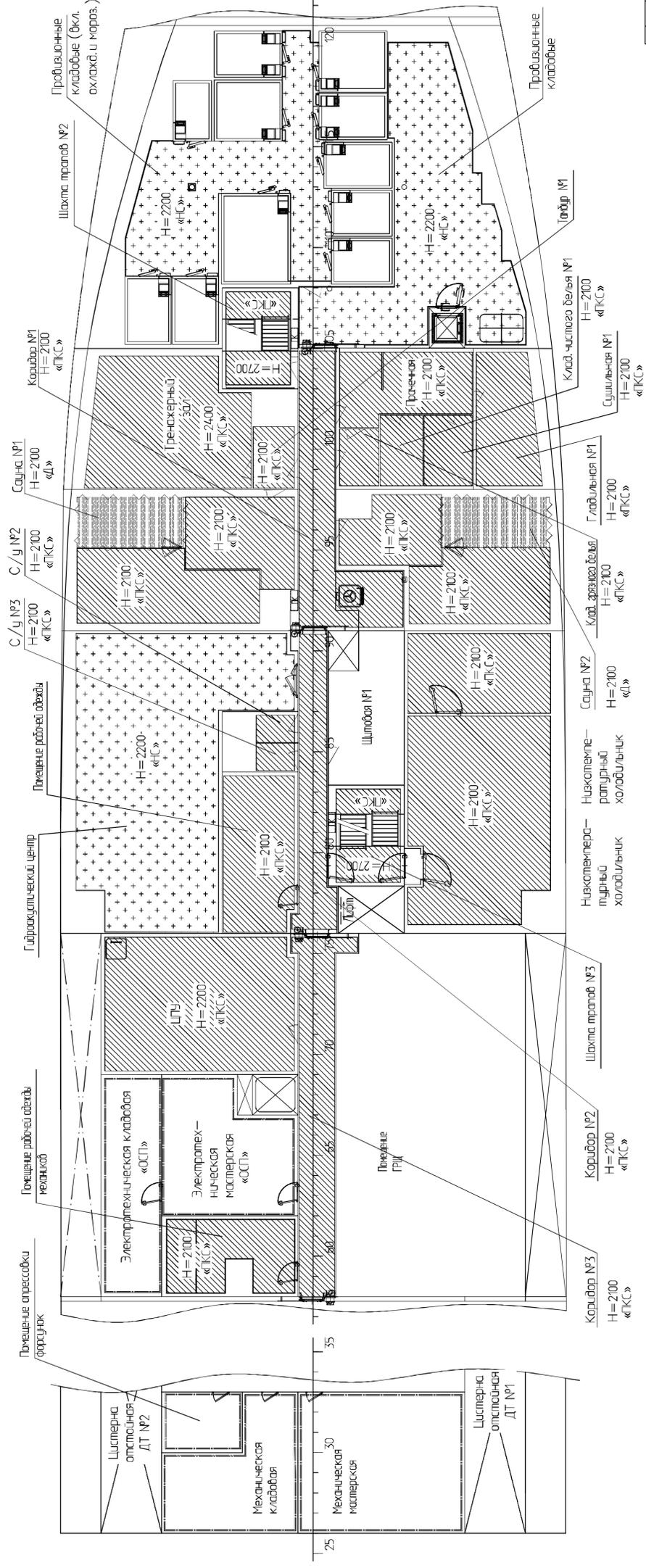
Зашивка подволока
Палуба А



Зашивка переборок
Твиндек



Зашивка подволодка
Твиндек



ИФ. N подл.	Подл. u dyma	Взм. u ф. N	ИФ. N альв.	Полн. u dyma
-------------	--------------	-------------	-------------	--------------

