

Załącznik nr 1 Opis przedmiotu umowy

Prace dotyczą naprawy układu napędowego na jednostce pływającej HYDROGRAF 22

**I. Prace remontowe - wał śrubowy Ø 53 mm długość 2 450 mm**

1. Wykonanie pomiarów bicia promieniowego wału.
2. Usunięcie starych tulei brązowych.
3. Usunięcie z wału części laminatu ok. 1 200 mm
4. Przygotowanie obróbką tokarską miejsca pod napawanie wału.
5. Napawanie wału.
6. Pomiar bicia po napawaniu.
7. Prostowanie wału.
8. Obróbka tokarska wału i przygotowanie do osadzenia tulei brązowych.
9. Osadzenie na wale tulei brązowych gat. B102 lub inny gatunek spełniający warunki zapytania i dostosowanie ich wymiarów do tulei brązowo gumowych
  - a) tuleja przy dławicy sznurowej: długość 125 mm, o średnicy zewnętrznej 63,5 mm,
  - b) tuleja łożyskowania 1 : długość 270 mm, o średnicy zewnętrznej 63,5 mm,
  - c) tuleja łożyskowania 2 : długość 270 mm, o średnicy zewnętrznej 63,5 mm.
10. Wykonanie szlifowania tulei, które współpracują z łożyskami smarowanymi wodą.
11. Ponowne laminowanie wału ok. 1 200 mm.
12. Legalizacja powierzchni i spasowanie stożków wału ze stożkiem sprzęgła oraz z stożkiem śruby napędowej.
13. Przeprowadzenie badań penetracyjnych stożków na mikropęknięcia (stożek śruby napędowej oraz stożek od strony przekładni).

Wystawienie kart odbiorów po wyżej wymienionych pracach.

**II. Prace remontowe – śruby napędowe.**

1. Oczyszczenie i wyważenie śruby.
2. Sprawdzenie śruby na mikropęknięcia.
3. Montaż śruby na wale, dobiecie i zabezpieczenie nakrętki mocującej śrubę.

Wystawienie kart odbiorów po wyżej wymienionych pracach

**III. Prace remontowe - układ napędowy.**

1. Usunięcie łożysk smarowanych wodą - „cutlass” .
2. Pomiary geodezyjne w celu ustawienia nowych łożysk.
3. Wykonanie pomiarów oraz dopasowanie i wymiana łożysk ślizgowych brązowo - gumowych typu „cutlass”  
np. producent VETUS – 2 szt. wklejenie za pomocą tworzyw chemoutwardzalnych EPY.  
Przyjąć dwa łożyska o długości 240 mm, zakup łożysk o średnicy wew. 53,30 (2 ¼” mm) izew.82,55 mm (3 ¼”).
4. Przetoczenie średnicy wewnętrznej łożysk na wymiar 63,5 mm (dopasowanie do tuleji).
5. Pomiary geodezyjne i ustawienie osiowości silnik główny – przekładnia – wał śrubowy
6. Spięcie wału z silnikiem po pomiarach i ustawieniu osiowości
7. Spięcie wału z przekładnią.
8. Ustawienie linii wału na wodzie.
9. Próby w ruchu.

Wystawienie kart odbiorów po wyżej wymienionych pracach

**Uwaga!**

Jednostka pływająca HYDROGRAF 22 jest wyslipowana na Bazie Oznakowania Nawigacyjnego w Szczecinie przy ul. Światowida 16 C. Prace przy jednostce mogą się odbywać na terenie Bazy w godzinach 7:00 do 15:00 od poniedziałku do piątku.

Termin wykonania prac: do 14 dni roboczych od udostępnienia jednostki do remontu.