

NGCC CYGNUS
REMISE EN ÉTAT À QUAI

2012



Contenu

Préambule

Renseignements navire

H-1 Graphique de la production

H-2 des services

H-3 ancres et d'inspection du câble

H-4 Locker chaîne

H-5 inspections des citernes

H-6: Corde Magasins portes

E-1 de la chaudière de test interne externe

E-2 port et le tribord Embrayages principales

E-3 Pompes à engrenages de direction

E-4 d'urgence de remplacement du compresseur d'air

E-5 moteur salle cale nettoyage

L-1 appareil à gouverner Motors

Comp Air compresseur dessin A141444

Préambule

1. Intention

Ces spécifications sont fournies au réparateur constructeur ou d'un navire, ci-après dénommé l'entrepreneur dans le but de décrivant les objectifs, les performances, les normes et les exigences d'ingénierie de base pour la remise en état aux côtés des NGCC Cygnus pour la Garde côtière canadienne, ministère des Pêches et Océans à la base de la GCC de Southside, Saint-Jean, T.-N.-L. de Sept.6 à Oct.10, 2012.

L'intention est de fournir des informations suffisantes de telle sorte que l'entrepreneur, avec cette orientation et sa propre expérience et la connaissance de la pratique maritime bonne, doit remplir les éléments de travail ici à la réalisation des travaux d'ingénierie et de production, tout en se conformant aux exigences de toutes les exigences réglementaires applicables organes.

Intention de cette spécification doit décrire les travaux nécessaires impliqué dans la réalisation de renovation annuel du navire. Tous les travaux spécifiés aux présentes et toutes les réparations, les inspections et les renouvellements seront effectués à la satisfaction du représentant du propriétaire et, le cas échéant, le transport maritime du Canada traitant inspecteur de la sécurité. Sauf indication contraire, le représentant du propriétaire est l'ingénieur en chef.

2. Recommandations du fabricant

La refonte et l'installation de toutes les machines et équipements spécifiés aux présentes doit être selon les instructions du fabricant applicables, dessins et spécifications.

3. Essais et Documents

Tous les résultats d'essais, les étalonnages, mesures et des lectures doivent être convenablement exploitées, compilé et deux exemplaires dactylographiés doit être présenté au représentant du propriétaire et des experts participant à dans les meilleurs délais.

4. Fabrication

L'entrepreneur doit utiliser commerçants pleinement qualifiés, certifiés et compétents et de supervision afin d'assurer un niveau élevé et uniforme de fabrication en fonction des standards de construction navale normalement acceptées et à la satisfaction du propriétaire.

5. Equipements

Citation doit inclure tous les travaux nécessaires et les équipements nécessaires pour l'érection de la mise en scène accès, le gréement, l'éclairage, les remorqueurs, de pilotage, manutention nécessaire et gestion de la ligne.

6. Matériaux et de remplacement

Tout le matériel doit être fourni par l'entrepreneur et tous les matériaux doivent être neufs et non utilisés, sauf indication contraire. Tout le matériel de remplacement sous la forme d'assemblage, l'emballage, l'isolation, petit matériel, les huiles, lubrifiants, solvants de nettoyage, agents de conservation, peintures, revêtements, etc, doivent être en conformité avec les dessins du fabricant d'appareils, des manuels ou des instructions. Si aucun élément particulier n'est spécifié, ou dans lesquels la substitution doit être faite, le représentant du propriétaire doit approuver tous les documents proposés à l'avance de l'utilisation.

7. Déménagements

Tous les articles d'équipement pour être enlevés et ensuite réinstallé dans le but d'effectuer des travaux précis ou pour l'accès à mener à bien le travail prévu, doit être inspecté pour dommages conjointement avant le retrait à la fois par l'entrepreneur et le représentant du propriétaire.

8. Exposition et protection de l'Equipement

L'entrepreneur doit fournir une protection adéquate temporaire pour tout équipement ou les zones touchées par ce chantier. L'entrepreneur doit prendre les précautions nécessaires pour maintenir en bon état de conservation les machines, équipements, accessoires, fournitures ou des éléments de costume qui pourrait être endommagé par l'exposition, la circulation des matériaux, grain de sable ou de grenailles, les particules en suspension à partir de sable, gravier ou de grenaillage, meulage de soudure, gravure, de gougeage, la peinture ou les particules en suspension de peinture. Tout dommage doit être la responsabilité de l'entrepreneur. L'équipement fourni par le gouvernement et les matériaux doivent être reçus par l'entrepreneur et stockées dans un entrepôt sécurisé ou cellier ayant un environnement contrôlé appropriée à l'équipement selon les instructions du fabricant. L'entrepreneur doit couvrir toutes les machines de pont et des ouvertures dans le navire pour empêcher la pénétration du sable et des dynamitage.

L'entrepreneur va supprimer tous les revêtements et tous les après les opérations de revêtement

sont complets.

9. Eclairage et ventilation

L'éclairage temporaire et / ou de ventilation temporaire requis par l'entrepreneur pour mener à bien n'importe quel élément de cette spécification doit être fourni, installé et maintenu en bon état de fonctionnement par l'entrepreneur et enlevés dès l'achèvement des travaux.

10. Propreté

L'entrepreneur doit en tout temps, maintenir les zones de travail dans lequel son personnel ont accès à un état propre et exempt de débris. À la fin de ce chantier, l'entrepreneur doit s'assurer que le navire est dans un état propre, exempt de toute matière étrangère dans n'importe quel système ou d'un emplacement placé là à la suite de ce chantier. L'entrepreneur doit fournir une protection adéquate temporaire pour tout équipement ou les zones touchées par ce chantier. L'entrepreneur doit disposer de tout et de tous les résidus d'huile et d'eau, qui s'accumule dans les fonds locaux de machines en tant que résultat de tout travaux de carénage en détail dans cette spécification.

11. Amiante

Tout et tous les matériaux isolants doivent être dépourvus d'amiante et approuvé pour l'application souhaitée.

12.

Entrée dans des espaces clos.

L'entrepreneur doit être conscient que le navire est considéré comme un lieu de travail fédéral et, par conséquent régie par le Code canadien du travail.

Certificats d'inscription doit indiquer clairement le type de travail autorisée et doit être renouvelé, comme par les règlements. Des exemplaires supplémentaires de ces certificats doivent être affichés dans des endroits bien en vue pour l'information du personnel du navire et de l'entrepreneur.

En outre, l'entrepreneur est tenu de tenir un journal de tout le personnel entrant et sortant tout espace clos.

Les chimistes certificat

L'entrepreneur est de fournir le représentant du propriétaire avec des certificats émis par un chimiste de la marine ou de toute autre personne qualifiée, conformément à des espaces de la partie IX clos du Code canadien du travail, partie II avant toute peinture de nettoyage ou de travail à chaud est commencé dans des espaces confinés ou des compartiments machines . S'il vous plaît noter que l'entrepreneur est de fournir la preuve lors de la réunion préalable à la réparation que le "chimiste de la marine» ou «toute autre personne qualifiée» qui sera la délivrance des certificats répondant aux qualifications de «chimiste de la marine ou de toute autre personne qualifiée" tel que défini dans la sécurité maritime au travail Règlement sur la santé et du Code canadien du travail. Les certificats sont à indiquer clairement le type de travail autorisés et doivent être renouvelés conformément à la réglementation. Des copies des certificats

doivent être affichés dans des endroits bien en vue pour l'information du personnel de la femme de navires et d'entrepreneur.

L'entrepreneur doit s'assurer que tous les travaux effectués dans des espaces confinés tels que définis par le Code canadien du travail doit se conformer pleinement à toutes les dispositions du code.

13. Hotwork

Tout point de travaux comportant l'utilisation de la chaleur dans son exécution exige que l'entrepreneur conseiller le représentant du propriétaire avant de commencer un tel chauffage et dès son achèvement. L'entrepreneur sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et correctement équipé cours et pour une bonne heure après tout le travail à chaud. Le piquet d'incendie doivent être disposés de telle sorte que toutes les parties de surfaces étant travaillé sur sont visibles et accessibles. L'entrepreneur doit fournir suffisamment d'extincteurs appropriés et un piquet d'incendie au cours de toute chauffage et jusqu'à ce que le travail a refroidi. Extincteurs de bord ne doit pas être utilisé, sauf en cas d'urgence. L'entrepreneur doit se conformer à la Politique de la Garde côtière Hotwork. La politique est inscrite dans l'annexe de sécurité que l'article 7.D.11 et de l'article 7.D.11 (N). L'entrepreneur sera responsable de s'assurer que le personnel de l'entrepreneur, y compris les sous-traitants doivent suivre la politique.

14. Procédures de consignation et de Tagout

L'entrepreneur est responsable de protéger les personnes travaillant à bord du navire tout en travaillant sur ou à proximité des systèmes de bord et l'équipement d'une exposition accidentelle à:

- Des courants électriques
- Hydraulique
- Pneumatique
- La pression du gaz ou de la tige et le vide
- Des températures élevées
- Des températures cryogéniques
- La fréquence radio des émissions
- Produits chimiques potentiellement réactifs
- L'énergie stockée mécanique
- Equipement d'actionnement

L'entrepreneur, sous la supervision de l'ingénieur en chef et de son délégué, est chargé de l'lock-out et Tagout des équipements et systèmes énumérés dans le cahier des charges.

L'entrepreneur doit fournir et installer tous les verrous et les étiquettes et doit remplir la feuille de verrouillage Connexion Tagout fourni par le navire.

L'entrepreneur doit enlever tous les verrous et les étiquettes et remplir la feuille de journal de verrouillage Tagout fourni par le navire.

15. Peinture

Tout métallique nouveau et perturbé qui ne sera pas sur la surface mouillée du sous-marin la coque du navire doivent être protégées par une couche d'apprêt marine ou comme indiqué dans l'élément de travail individuel. L'entrepreneur sera conformer strictement aux instructions du fabricant et sera supervisé par un Garde côtière contracté l'Association nationale des ingénieurs à la corrosion (NACE) Inspecteur dans la préparation, l'application et le durcissement de tous les revêtements de ce chantier.

16. Soudage

La soudure doit être en conformité avec les spécifications de la côte canadien de soudage de garde pour les matériaux ferreux, révision 4. (TP6151 E)

L'entrepreneur doit être actuellement accrédité par le Bureau canadien de soudage (CWB) en conformité avec la CCB dernière révision 47.1 Division I, II ou III au moment de la clôture des soumissions.

L'entrepreneur doit fournir une lettre récente de la validation de la conformité à la norme CCB indiquant CSA W47.1, Division I, II ou III. (Dernière révision)

L'entrepreneur peut être tenu de fournir des données approuvées procédure feuilles pour chaque type de position commune et de soudage qui seront impliqués dans ce chantier.

L'entrepreneur peut être tenu de fournir un billet en cours soudeurs pour chaque soudeur individuel qui seront impliqués dans ce chantier.

17. Tabagisme

La politique de la fonction publique de fumer interdit de fumer dans tous les navires du gouvernement dans les zones à l'intérieur du navire où le personnel du chantier naval va travailler. L'entrepreneur doit informer les travailleurs des chantiers navals de cette politique et veiller à ce qu'il est compilé avec.

18. Zones réglementées

Les domaines suivants sont hors limites pour le personnel des chantiers navals, sauf pour effectuer un travail tel que requis par le cahier des charges: toutes les cabines, les bureaux, la timonerie, salle de contrôle, bureau d'ingénieur, toilettes publiques, une cafétéria, salle à manger et le salon.

19. Normes électriques

Toutes les installations électriques ou les renouvellements doivent être en conformité avec les dernières éditions des normes maritimes suivants:

(A) TP 127E-TC normes de sécurité maritime électriques.

(B) de la norme IEEE 45 - Pratique recommandée pour l'installation électrique à bord des navires sur.

Si un câble installé à l'intérieur de ce contrat est jugée endommagé, court-circuité ou ouvert à la suite de la manière de l'installation, sur toute la longueur du câble doit être remplacé, et à aucun coût pour le Ministère. Plastic tie-wraps peut être utilisé pour sécuriser le câblage dans les panneaux ou les boîtes de jonction seulement.

20. Dessins

Tous les dessins et les révisions de dessin que l'entrepreneur est invité à le faire dans l'exécution de ce contrat doit être d'une qualité égale à celle des dessins qui sont demandés à être mis à jour. Par exemple, les dessins qui ont été lettrés et dimensionnés de manière professionnelle ne doit pas être mis à jour en utilisant à main levée. Affiches et reproductions que l'entrepreneur est tenu de fournir doit être faite sur une feuille de papier.

21. Transducteurs

L'entrepreneur ne doit pas peindre les transducteurs et les capteurs doivent avoir la protection nécessaire pendant le nettoyage de la coque, le dynamitage, le brûlage, le soudage et les opérations de revêtement.

22. Sécurité annexe

L'entrepreneur doit avoir en place un système de gestion de la sécurité qui est conforme avec le Code canadien du travail et les règlements provinciaux et des offres avec les responsabilités d'un entrepreneur pour des éléments tels que le travail à chaud, entrée en espace clos, de plongée, les opérations de plongée, un lock-out et déconsignation procédures et sec- amarrage.

L'entrepreneur doit être conscient que le navire est considéré comme un lieu de travail fédéral et, par conséquent régie par le Code canadien du travail.

L'entrepreneur doit se conformer aux exigences du travail tel que décrit dans le Code canadien du travail et les règlements provinciaux applicables.

En outre, l'entrepreneur est tenu de tenir un journal de tout le personnel entrant et sortant tout espace clos.

L'entrepreneur doit noter que les navires de la Garde côtière canadienne travaillent actuellement dans le cadre du Système de gestion de la sécurité internationale (ISM) code et chaque navire dispose d'un manuel de sécurité de la flotte à bord. Le Manuel de sécurité de la flotte doivent être respectées lorsque le travail personnel de la GCC consiste à contrat et tout autre service public des employés pendant la durée du contrat.

Une copie électronique des Pêches et Océans Canada, Garde côtière canadienne sécurité de la flotte Manuel (DFO 5737) - (. Version Adobe Acrobat PDF) peut être trouvé à http://142.130.14.20/fleet-flotte/Safety/main_e.htm

23. Suspension des travaux

Le responsable technique se réserve le droit de suspendre immédiatement le travail lorsque ce travail est effectué en violation du système de la Garde côtière gestion de la sécurité. Le travail doit être autorisé à reprendre lorsque le responsable technique, en consultation avec l'entrepreneur et TPSGC, est convaincu que les procédures convenues sont en place et respectées.

24. Inspections l'Autorité de régulation

L'entrepreneur doit confirmer un calendrier d'inspections avec l'autorité de régulation (SMTc) pour tous les travaux décrits dans cette spécification et sera responsable de les appeler lorsque les inspections sont nécessaires.

25. Sécurité des navires

Il y aura un registre des visiteurs à chaque accès du vaisseau principal. Entrepreneur doit s'assurer que tous ses employés et sous-traitants du personnel signe-en lors de la saisie des navires et se déconnecter au moment du départ des navires. Cette exigence a trait à tous les visiteurs du navire, y compris des inspecteurs ou des vendeurs. Ces journaux des visiteurs sera disponible pour le personnel de sécurité du chantier naval dans le cas de toute situation d'urgence.

26. SIMDUT

Tous les produits contrôlés du SIMDUT utilisés à bord doit être accompagnée par une fiche signalétique à jour; tous les produits chimiques neutralisants ou les équipements de protection nécessaires doivent être fournis par l'entrepreneur en tout temps ces produits SIMDUT contrôlées sont à bord du navire.

27. Grues

L'entrepreneur doit aviser le superviseur de la GCC des magasins et Yards @ 772-5194 avant la disposition des services d'un entrepreneur des grues désignés qui sont destinés à être utilisés à la Base de Southside au cours de la remise en état.

Renseignements navire

Longueur 63 mètres -----
Largeur 14,6 mètres -----
Projet de 3,8 mètres -----
Tonnage brut ----- 1210,5 tjb
Tonnage net ----- 302 nrt
Année de construction 1982 -----

H-1 Graphique de la production

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification est de développer un tableau de la production en utilisant MS Project englobant toutes les spécifications de travail décrites dans le présent projet.

1.2 Tous les éléments de la spécification remise en état et doit être mis à jour par l'entrepreneur avant toutes les réunions de production.

Partie 2: Références:

2.1 Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique:

2.2 Normes:

2.3 Règlement:

2.4 Equipement du propriétaire de meublé:

Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

Général

3.1 L'entrepreneur retenu doit fournir trois copies papier et en transmettre une copie électronique à l'ingénieur de projet du navire

i. Joseph.Earles @ dfo-mpo.gc.ca

ii. L'entrepreneur doit transmettre une copie de la carte de la production à l'autorité contractante

3.2 La carte indiquera pour chaque élément de la spécification, la date de début, la durée, et la date d'achèvement.

3.3 Un chemin critique du travail doivent être identifiés, ce qui montre les tâches essentielles qui peuvent retarder l'achèvement de la remise en état si elles ne sont pas achevées dans le délai estimé. Le chemin critique peut exister en raison de contraintes de travail ou des tâches qui ne peuvent pas être accomplies en même temps que d'autres tâches.

3.4 Si les travaux se pose qui affecte le chemin critique, il doit être immédiatement portée à l'attention de l'ingénieur en chef, ingénieur de projet et de TPSGC. Tous les efforts doivent être faits pour éviter les retards d'achèvement.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Les Tableaux de production doit être fait à la satisfaction de l'ingénieur en chef et de TPSGC.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 L'entrepreneur doit fournir avec succès trois copies d'un diagramme à barres détaillé montrant

L'horaire de travail prévu pour remise en état du navire. Ce graphique à barres indique, pour chaque élément de spécification, la date de début, la durée et la date d'achèvement.

5.2 Trois copies des exemplaires originaux et trois de chaque mise à jour hebdomadaire doit être donné à

l'ingénieur en chef un jour avant chaque réunion de production hebdomadaire.

5.3 Le diagramme à barres doit être mis à jour toutes les semaines ou à chaque réunion de production afin de refléter la

la production réelle sur le carénage et les changements à la date d'achèvement prévue de chaque élément individuel. L'entrepreneur doit inclure dans les mises à jour de la carte de production, tous les travaux découlant de TPSGC 1379 action et indiquer comment le travail supplémentaire aura un impact sur le calendrier de réalisation pour le navire.

H-2 des services

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Les services suivants doivent être programmées et réalisées en concertation avec l'ingénieur en chef.

Partie 2: Références:

2.1 Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique:

2.2 Normes:

2.3 Règlement:

2.4 Equipement du propriétaire de meublé:

Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire au point de connexion.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 L'eau huileuse de cale:

Entrepreneur de citer sur la suppression des cales du navire une vingtaine de mètres cubes de mélange huile / eau. Devis pour inclure grutage, de pompage, le transport routier et l'élimination des déchets mélange. Entrepreneur de fournir l'identité de l'entreprise (s) sous licence pour le pompage et l'élimination des huiles usagées. Entrepreneur doit citer un prix unitaire par mètre cube. Entrepreneur doit citer sur trois visites; ces visites doivent être prévues en concertation avec l'ingénieur en chef.

3.2 Interférences:

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur stockage et le remontage retrait temporaire à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Certification: certificats de déchets d'installations d'élimination

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Rapports:

Trois copies des certificats d'élimination à fournir l'ingénieur en chef.

H-3 ancras et d'inspection du câble

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'effectuer l'entretien et l'inspection des al ancras du navire et des chaînes.

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1. Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire. L'entrepreneur est responsable de grutage et le transport des ancras et les chaînes vers et à partir de Southside à leur centre de réparation.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. L'entrepreneur doit enlever à la fois le port et les ancras et les chaînes stbd former le navire et les disposer sur le quai. L'équipage des navires pour aider à l'utilisation de guindeau.

Entrepreneur pour organiser grue pour aider à l'enlèvement. L'entrepreneur est responsable pour le transport du port et des ancras et des chaînes de tribord à leur installation et pour l'écaillage sur les chaînes pour l'inspection.

3.1.2. Entrepreneur de libérer les extrémités amères des chaînes avant de l'enlever. Les extrémités amères sont situés dans l'extrémité avant du compartiment du propulseur d'étrave. Entrepreneur doit débrancher les chaînes forment les points d'ancrage.

3.1.3. La chaîne du port est d'environ 190 mètres de long et la chaîne de tribord est d'environ 220 mètres de long. Le poids de la chaîne est d'environ 8500 kg

3.1.4. Les ancres pèse environ 1152 kg chacun.

3.1.5. L'entrepreneur doit hydro souffle à la fois le port et les ancres et les chaînes stbd à leur installation. L'entrepreneur doit appliquer deux couches de international anti-corrosion et une couche d'apprêt de l'Inter-Sheen noir à chaque ancre. Apprêt et peinture à l'entrepreneur fourni. L'entrepreneur doit peindre les manilles d'assemblage rouge.

3.1.6. L'entrepreneur doit modifier l'extrémité d'ancrage des chaînes pour la fin. Chaînes à marquer à chaque coup (27,5 mètres) avec du fil inox et blanc peinture anti-corrosion, peinture à l'entrepreneur fourni. Le nombre de coups sera indiqué par le nombre de liens peintes de chaque côté du fil, à partir de l'ancre à la fin amère. Directeur général d'être consulté avant le marquage commence.

3.1.7. Entrepreneur pour organiser la SMTC pour l'inspection. À la suite de l'inspection de l'entrepreneur doit organiser le transport et grutage pour une installation sur le navire.

3.1.8. Entrepreneur doit re-connecter à la chaîne de l'ancre, avec des chaînes du nouvel entrepreneur fournis et assurer broches sur manille est fixé avec bouchon de plomb. Extrémités amère pour être re-fixé à des emplacements respectifs. Une attention particulière à prendre pour assurer la plus longue chaîne (220 mètres) est placé sur le côté tribord. Le contractant doit fournir de nouveaux Kentor 1 1/4 pouces manilles d'assemblage et des certificats. Trois liens au hasard par tir doit être mesurée pour vérifier le gaspillage et à l'usure.

3.1.9. L'équipage des navires aidera à récupérer les chaînes d'ancre par l'intermédiaire du guindeau. Entrepreneur pour organiser grue pour aider à récupérer les ancres et les chaînes de retour à bord du navire. Contractant pour les chaînes sont correctement placés dans le caisson chaîne respective.

3.1 Emplacement

3.2 Interférences

3.3.1. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

3.3.2. Tous les revêtements doivent être appliqués conformément aux spécifications du fabricant.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction du directeur général des.

4.2 Essais

4.3 Certification

Certification 4.3.1 devant être fournis au directeur général à la fin des travaux.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef de trois rapports dactylographiés à la fois électronique et papier formats décrivant les détails de l'inspection ainsi que toutes modifications ou réparations effectuées avant l'acceptation de cet article.

5.2 Pièces de rechange

5.3 Formation

5.4 Manuels

H-4 Locker chaîne

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur pour nettoyer et retoucher le puits à chaîne pour l'inspection.

1.2 Le présent article doit être effectuée en conjonction avec d'ancrage et d'inspection des câbles

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

une. Dessin de navire 30-21037 "Détails Bitter End"

2.2 Normes

une. 2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

une. 2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.5 Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. Une fois que les chaînes ont été retirés de l'entrepreneur ne doivent pas ouvrir et aérer le puits à chaîne. L'atmosphère intérieure doit être testé par un chimiste de la marine et certifié de sécurité pour l'entrée.

3.1.2. Les internes des puits aux chaînes, y compris des tôles perforées, doivent être nettoyés de tous rouille, le tartre et les débris.

3.1.3. Le casier de chaîne est à être lavé à l'eau et l'eau résiduelle à être retiré du récipient

3.1.4. L'entrepreneur doit s'assurer que la boîte d'aspiration de cale est propre de tous les débris et la boue à la fin de nettoyage.

3.1.5. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec la SMTC pour effectuer une inspection pour le crédit de l'enquête.

3.1.6. La connexion bout à nettoyer, contrôlé et mesuré. La taille originale de la vis est de 5 ½ pouces x 1 ½ pouces de diamètre. Le boulon est fendu de prendre un coin 1/8 pouce d'épaisseur. Un rondelle 1/8 de pouce est située entre le sabot et le châssis de support.

3.1.7. Les défauts doivent être signalés au représentant du propriétaire immédiatement.

3.1.8. Après le nettoyage, toutes les surfaces perturbées intérieures, y compris plaque de séparation centrale, doivent être peints avec 2 couches d'oxyde Amercoat Rouge 5105 amorce pour parvenir à un 5,0 millièmes de pouce DFT. La préparation de surface est la suivante; Power Tool Nettoyez toutes les surfaces nues / rouillée à SSPC-SP-11 (outil de la puissance propre à un métal nu). Plume de retour tous les «intacte» revêtement existant. Résidus ou des débris de la préparation de surface doit être complètement nettoyé par les forts de la chaîne. L'entrepreneur doit citer sur cinq mètres carrés.

3.1.9. Après l'achèvement de l'entrepreneur doit réinstaller le puits à chaîne couvrir l'aide d'un nouvel entrepreneur fourni joint

Emplacement

3.2 Interférences

3.2.1. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

3.2.2. Tous les revêtements doivent être appliqués conformément aux spécifications du fabricant.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.2 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.3 Essais

4.4 Certification.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.2 Pièces de rechange

5.3 Formation

5.4 Manuel

H-5 inspections des citernes

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'ouvrir les réservoirs indiqués pour le nettoyage, l'inspection et 4 sondage de l'année par la SMTC.

1.2 Le présent travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

1.2.1 Mazout décanteur tribord

1.2.2 un réservoir à mazout port en eau profonde

1.2.3 Mazout profond réservoir tribord

1.2.4 n ° 4 de carburant à double fond du réservoir d'huile Port

1.2.5n ° 4 Double fond d'huile du réservoir de carburant à tribord

1.2.6 Port Flume réservoir Dump

1.2.7 Flume Dump réservoir tribord

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1 Dwg. CYG-E-046 Plan d'Tank (97037-61A)

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1. Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. Le but de cet article est d'ouvrir les réservoirs énumérés ci-dessous pour le nettoyage, l'inspection et les tests en collaboration avec l'enquête de 5 ans. L'équipage du navire va pomper / transférer le contenu des réservoirs vers le bas pour les niveaux d'aspiration des pompes; il sera toujours présent carburant résiduel dans les réservoirs. L'entrepreneur doit indiquer le coût de la suppression de 1500 litres de carburant résiduel pour l'élimination à terre. La citation doit aussi inclure le coût par litre pour l'élimination ci-dessus et la valeur ci-dessous cité afin que les ajustements peuvent être faits. La valeur totale sera ajusté par action de 1379.

3.1.2. Lorsque les réservoirs sont vides ils doivent être verrouillé conformément à la procédure convenue. L'entrepreneur doit enlever les couvercles des citernes.

3.1.3. En ouvrant les chars, ils doivent être ventilés mécaniquement pendant 24 heures. L'entrepreneur doit obtenir sans danger pour l'entrée et en toute sécurité pour les certificats de travail à chaud émis par un chimiste de la marine et les certificats doivent être affichés à la cuve pour la durée d'ouverture. Des copies de ces certificats doit être donné à l'ingénieur en chef avant de commencer le travail tout le personnel dans chaque réservoir. Il est de la responsabilité Entrepreneurs à obtenir et à maintenir ces certificats.

3.1.4. Une fois le réservoir est sans danger pour l'entrée, l'entrepreneur doit nettoyer soigneusement les surfaces internes des réservoirs de débris, de la rouille, et de l'ampleur. Tout le matériel et liquides restant dans le réservoir résultant du nettoyage doivent être enlevés dans les locaux de l'entrepreneur. Zones Rusty doit être propre à la brosse métallique.

3.1.5 Après le nettoyage des réservoirs, les réservoirs doivent être inspectés par l'ingénieur en chef et un inspecteur de la SMTC.

3.1.6 L'entrepreneur doit donner un prix sur le pneumatique essai de chaque réservoir avec un manomètre. La citation doit inclure l'installation et l'enlèvement des ébauches pour des succions, les tuyaux de sonde, les tuyaux de trop-plein et le transfert de la tête de ventilation. Tous les tests sont à faire selon les exigences de l'ingénieur en chef et assister à l'inspecteur de la SMTC.

3.1.7 À la fin de tous les travaux et les tests de réservoirs, l'entrepreneur doit nettoyer les réservoirs de tous les fluides et les débris et essuyez, comme l'exige. Ingénieur en chef pour mener à bien l'inspection finale avant d'être équipé plaques d'égout.

3.1.8 L'entrepreneur doit nettoyer les surfaces d'étanchéité autour de la bouche d'égout et de couvrir et d'installer le couvercle en utilisant nouvel entrepreneur fournis ¼ pouce d'épaisseur joints en néoprène renforcés. Entrepreneur de soumissionner sur le renouvellement des poteaux d'égout six. Un coût par plot doit être fourni dans la soumission aux fins d'ajustement.

3.1.9 Tous les travaux doivent être à la satisfaction d'ingénieur en chef et l'inspecteur de la SMTC.

3,2. Emplacement des réservoirs

3.2.1. Réservoirs de carburant

Cadres-citernes autres spécifications.

Mazout décanteur tribord 39-50

Un réservoir à mazout port en eau profonde de 39 à 49

Réservoir de mazout de Deep tribord 39-49

N ° 2 du mazout Bas Port Double 57-67

N ° 2 de carburant fond d'huile double tribord 57-67

N ° 4 du mazout Bas Port Double 39-50

N ° 4 F / O DB tribord 39-50

Port Flume réservoir Dump 39-50

Flume Dump réservoir tribord 39-50

3.2.2. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef et l'inspecteur de la SMTC.

4.2 Essais

4.2.1 pression d'essai pneumatique ne doit pas dépasser 3 psi et doit être maintenue pendant une période de 1 heure.

4.2.2 Test à témoin par la SMTC inspecteur et ingénieur en chef.

4.3 Certification

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.2 Pièces de rechange

5.3 Formation

5.4 Manuels

H-6: Corde Magasins portes

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur de remplacer la porte située dans les magasins de cordage, avec un nouveau propriétaire fourni porte.

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1. Le propriétaire doit fournir une porte complète avec de la soudure dans un cadre de porte.

2.4.2. Le propriétaire sera responsable de grutage et de mise en place de la porte et le cadre sur le pont foc'sle proximité de la trappe magasin corde.

2.4.3 La porte doit être inspecté avant l'installation pour s'assurer qu'il est en bon état et fonctionnel testé après l'installation pour s'assurer qu'il n'est pas endommagé ou déformé.

2.4.4. Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. Toutes les précautions doivent être prises pour protéger toutes les zones de dégâts de travail à chaud. Tout le travail à chaud doit être effectué que par le navire à chaud du système de l'autorisation de travail avec toutes les précautions nécessaires soient prises. Ventilation forcée portable avec une gaine flexible doit être utilisé pendant tout travail à chaud ou des opérations de meulage pour diriger toute la saleté, la poussière, la fumée et les vapeurs à l'extérieur du navire. L'entrepreneur est responsable de maintenir un piquet d'incendie adéquat au cours de tout travail à chaud.

3.1.2. L'entrepreneur doit enlever la porte de la cloison existante. L'entrepreneur doit prendre soin de veiller à ce que l'ouverture pratiquée dans la cloison est de la taille qui convient à la nouvelle porte. L'entrepreneur est responsable de l'élimination de la vieille porte et le cadre.

3.1.3. L'entrepreneur doit préparer l'ouverture à accepter la nouvelle porte en conformité avec les recommandations du fabricant ..

3.1.4. Un permis doit être délivré Hotwork, conformément à la procédure convenue, avant tout travail à chaud en cours.

3.1.5. L'entrepreneur doit souder dans la porte dans l'ouverture préparée en prenant soin de ne pas déformer la porte. La procédure de soudure doit être aussi que les soudures existantes

intermittents.

3.1.6. L'entrepreneur doit protéger tous les équipements et articles dans le domaine tout en effectuant Hotwork.

3.1.7. L'entrepreneur doit assurer une ventilation supplémentaire au cours de soudage et de découpage.

3.1.8. Tout travail acier neuf et perturbé doit être donné 2 couches de Amercoat 5105 apprêt rouge oxyde.

3.2 Emplacement

3.3 Interférences

3.3.1. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, et le stockage et le remontage à la cuve.

3.3.2. Tous les revêtements doivent être appliqués conformément aux spécifications du fabricant.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Essais

4.3 Certification.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.2 Pièces de rechange

5.3 Formation

5.4 Manuels

E-1 de la chaudière de test interne externe

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur de fournir les services d'un entrepreneur qualifié pour nettoyer, inspecter et de certifier la chaudière de chauffage navires.

1.2 Le présent travail doit être effectué en conjonction avec le texte suivant:

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1. Modèle: 40-LSLO-15

Fabricant: Martin Oakwood Ltd

N ° de série: 5549703

Pression: 15 psi

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. La chaudière de chauffage navires doit être ouvert pour le nettoyage et l'inspection.

3.1.2. Entrepreneur est responsable de tout transport de tous les composants de la chaudière à partir de toutes les installations à terre. Tous les lock-out de fonctionnement doivent être effectués conformément au manuel de sécurité de la flotte. Tous les débris et les déchets doivent

être enlevés du lieu de travail quotidienne. L'eau de la chaudière doit être pompée à terre, et ne doit PAS être pompée dans la cale.

3.1.3. Le côté de la fumée de la chaudière doit être nettoyée de toute la suie et le carbone. Les tubes sont à prouver clairement avec une brosse métallique de taille appropriée.

3.1.4. Les garnitures de chaudières suivantes doivent être retirés pour la révision, les tests et la certification, le cas échéant:

- i. vanne d'arrêt principale de vapeur
- ii. Soupape de sécurité chaudière (15 psi)
- iii. abattus par le vent de soupape
- iv. évaluer les coqs de verre

3.1.5. Ensemble de brûleur doit être nettoyé. Fonctionnement des pompes d'eau d'alimentation flottant de contrôle doivent être vérifiés.

3.1.6. Un test hydrostatique de 22,5 psi est à appliquer à la chaudière pendant 1 heure. À la fin de l'essai, du côté de la fumée est d'être enfermée en utilisant un matériau nouveau joint d'étanchéité (entrepreneur fourni).

3.1.7. Sur l'achèvement des travaux, la chaudière est de tester l'exécution pendant une heure. Pressions et les températures à surveiller.

3.1.8. Tous les travaux doivent être effectués à la satisfaction du représentant du propriétaire.

3.2 Emplacement

3.2.1. Avant tribord salle des machines

3.3 Interférences

3.2.1. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Essais

4.2.1. Test à effectuer à la satisfaction de la SMTC et le chef mécanicien.

4.3 Certification

4.3.1. Les certificats d'essai doivent être remis à l'ingénieur en chef.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef de trois rapports dactylographiés à la fois électronique et papier formats décrivant les détails de l'inspection ainsi que toutes modifications ou réparations effectuées avant l'acceptation de cet article.

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

E-2 port et le tribord Embrayages principales

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur de fournir les services d'un FSR pour superviser la révision et les tests du port des navires moteur principal et stbd embrayages pour 5 sondage de l'année par la SMTC. L'entrepreneur doit fournir du travail sous la direction de la FSR.

1.2 Le présent travail doit être effectué en conjonction avec la révision / inspection du moteur Tribord principal par l'équipage du navire.

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1 Pneumaflex

Type et taille: KAE260 SHD/1299-1300

Degré de dureté des éléments en caoutchouc "SHD"

Vitesse d'entrée 750 rpm

Ordre n ° 14/321 017-1

Poids: env. 880 kg

2.1.2 Lohmann et Stolterfoht installation-exploitation-maintenance-incluant des pièces et Manuel Dessins

Schéma d'installation n ° 3/1637/5020/0

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1. Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. Le contractant doit fournir les services d'un représentant du Service Factory (FSR) pour mener à bien la révision, les tests et la visite des navires au port principal moteur et embrayages stbd.

3.1.2. Bosch Rexroth est le représentant pour Pneumaflex. Les coordonnées sont comme suit:

3.1.3. Kevin Sanford
Services sur le terrain représentant
Bosch Rexroth
Dartmouth, NS
Tél: 902 4500 468

3.1.4. L'entrepreneur doit inclure dans leur offre une allocation de 11000,00 \$ pour les services de la FSR. Le coût réel sera ajusté par 1379.

3.1.5. L'équipage des navires sera d'isoler et de verrouillage des commandes électriques et d'alimentation en air à la fois port et embrayages stbd.

3.1.6. Entrepreneur doit enlever les boîtiers de garde qui couvrent chaque embrayage, toute la tuyauterie, le câblage, etc jugé nécessaire pour faciliter le transfert des ensembles d'embrayage.

3.1.7. Avant de commencer le travail dans cette spécification, l'entrepreneur doit enregistrer la course axiale et radiale avec l'embrayage débrayé chaque et engagée. Entrepreneur doit comparer les relevés avec les fabrique tolérances pour voir si les lectures actuelles sont encore dans les spécifications. Entrepreneur doit vérifier l'état de tous les micros et mesure et les distances entre les micros de disques et des épingles.

3.1.8. Embrayages avant d'être découplée de l'entrepreneur doit mesurer et enregistrer l'épaisseur des garnitures de friction pad sur les côtés d'entrée et de sortie de l'embrayage. Entrepreneur doit mesurer et enregistrer l'angle de torsion de la torsion sur les éléments Pneumaflex. Entrepreneur doit s'assurer que tous les visages et les brides sont bien marqués pour l'orientation correcte de remontage et de la suite. Entrepreneur de référence au manuel d'entretien sur la procédure à suivre pour mener à bien toutes les tâches. Les objets trouvés en dehors fabrique valeurs recommandées doivent être remplacés.

3.1.9. Tous les boulons ajustés et des trous de boulons doivent être marqués afin de s'assurer qu'ils sont réinstallés dans leurs emplacements d'origine

3.1.10. Entrepreneur doit enlever embrayages des moteurs et boîtes de vitesses et de disposer pour l'inspection. Tous les composants doivent être nettoyés et inspectés pour usure et les dommages. Tous les composants doivent être inspectés par la SMTTC. Toutes les mesures et les dégagements, doivent être prises et enregistrées en conformité avec les spécifications du fabricant.

3.1.11. Tous les axes magnétiques sur les côtés d'entrée et de sortie des embrayages doivent être inspectés et remplacés s'ils sont endommagés.

3.1.12. Entrepreneur doit reconstruire les embrayages avec tous les nouveaux joints, les joints toriques, les joints et garnitures d'embrayage, si nécessaire.

3.1.13. Propriétaire de fournir toutes les pièces de rechange requises.

3.1.14. À la fin de remontage de l'embrayage paquet, de l'entrepreneur à effectuer un test de pression d'air de 100 psi sur l'embrayage pour prouver tous les joints bien alignés et bien serrés et fonctionne correctement, ingénieur en chef à témoin.

3.1.15. Entrepreneur doit réinstaller embrayages utilisant de nouveaux écrous autobloquants pour les boulons ajustés, les soins doivent être prises pour s'assurer que les boulons calibrés sont installés dans les trous de boulons d'origine. Après alignement d'installation radiale et axiale de l'embrayage à être mesurée et enregistrée avec à la fois l'embrayage débrayé et engagé. Entrepreneur doit mesurer et enregistrer l'angle de torsion de la torsion sur les éléments Pneumaflex. Entrepreneur de régler la pression de travail et vérifier le temps d'engagement et d'ajuster, au besoin selon les spécifications du fabricant. Contractant pour line-up boulons ont été retirés à la fin de fixation de la bride avant à la bride du vilebrequin.

3.1.16. Entrepreneur doit réinstaller les boîtiers de garde qui couvrent chaque embrayage, toute la tuyauterie, le câblage, etc qui a été enlevé avant.

3.1.17. À la fin des travaux, l'entrepreneur de tester le fonctionnement de l'embrayage avec le fonctionnement du moteur, bateau à côté quai. Dérapage à être ajustée si nécessaire. Contractant pour surveiller la température de l'embrayage pendant une période d'une heure, avec utilisation d'arme manuelle infrarouge température.

3.1.18. À la fin des essais de quai, le navire d'effectuer 2 heures d'essais en mer avec l'entrepreneur de la fréquentation. Au cours des essais en mer de l'embrayage sera soumis à diverses conditions de charge. Entrepreneur pour surveiller la température embrayage tout au long des essais à la mer.

03/01/19. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec la SMTTC et de confirmer leurs exigences.

3.2 Emplacement

3.2.1 Salle des machines.

3.3 Interférences

3.3.1. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef et l'inspecteur de la SMTC assister.

4.2 Essais

4.2.1 Essais à remplir conformément au point 3.1.16 de la présente spécification.

4.3 Certification

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit prendre des dispositions pour le FSR Bosch Rexroth pour fournir trois rapports dactylographiés à la fois électronique ou papier des formats détaillant toutes les mesures prises, la liste détaillée des travaux réalisés et la liste et la quantité de pièces utilisées pour l'ingénieur en chef à la fin des travaux .

5.2 Pièces de rechange

5.3 Formation

5.4 Manuels

Pompes à engrenages de direction E-3

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'enlever de la direction de chaque bâbord et tribord de pilotage des pompes hydrauliques pour l'inspection et de révision.

L'entrepreneur doit faire une allocation de 500,00 \$ pour la fourniture de pièces nécessaires pour les révisions.

L'entrepreneur doit organiser les services de l'hydraulique entrepreneur certifié pour mener à bien l'inspection et de révision.

1.2 Le présent travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

1.2.1 directeur Moteurs Réducteurs

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1 pompes hydrauliques (2 pièces)
Vickers V2010-1F7S2S-1CC-12

2.1.2 Manuel Vickers M-2253-S

2.1.3 NGCC Cygnus Equipement livre n ° 3

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.3.2 Transports Canada TP127E (2008)

2.4 Equipement du propriétaire meublé

Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1. L'entrepreneur doit enlever la pompe de direction hydraulique et le port tribord pompe de direction hydraulique pour inspection et révision.

3.1.2. Toute huile qui a été déversé lors du démontage sera la responsabilité de l'entrepreneur et tous les débris et les déchets associés huile doit être éliminé aux frais de l'entrepreneur et à la fin de chaque journée.

3.1.3. L'entrepreneur doit s'assurer suffisamment effacer toutes les connexions d'huile hydraulique dans le système hydraulique une fois que la pompe a été démontée pour maintenir la propreté de l'huile restant dans le système. Tous les blancs et les bouchons à être marqués de manière à assurer une élimination sur la réinstallation des pompes.

3.1.4. L'entrepreneur doit démonter chaque pompe pour l'inspection conformément à l'instruction recommandée par le fabricant. Nouveaux joints entrepreneur OEM fournies et des pièces OEM requis doivent être installés lors du remontage.

3.1.5. Les pompes hydrauliques doivent être inspectés par la SMTC inspecteur et ingénieur en chef. L'entrepreneur doit présenter le rapport de révision pour les deux pompes à l'inspecteur de la SMTC pour la division III de crédit.

3.1.6. L'entrepreneur doit réinstaller des pompes dans leurs emplacements d'origine.

3.1.7. L'entrepreneur doit compléter le système hydraulique avec huile hydraulique nouvelle pour reconstituer ce qui était perdu lors du démontage. Saignement d'air emprisonné dans le système également être effectuée.

3.1.8. Lors de l'installation, le fonctionnement des pompes doivent être testées sous une charge confirmant dur sur un fonctionnement plus difficile dans les délais prescrits dans l'unité unique et fonctionnement de l'unité à double. Opération des soupapes de sûreté à confirmer en même temps.

3.1.9. L'entrepreneur doit soumettre trois rapports de type écrits sur papier en-tête indiquant le travail effectué, les pièces remplacées et l'état global des pompes.

3.1.10. Tous les travaux associés à la spécification doit être coordonné avec les moteurs à engrenages de direction.

3.2 Emplacement

Appareil à gouverner

3.3 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.2 Tous les travaux doivent être à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC.

une. Test

b. 4.2.1 Comme indiqué dans 3.1.8.

4.3 Certification

une. N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1 Un rapport de révision dûment rempli doit être soumis à l'ingénieur en chef pour chacune des deux unités détaillant courants de fonctionnement pré-et post-révision des résistances d'isolation, pré-et post-révision, le travail des détails sur les roulements nouvellement installés, et tous les effectuées sur les unités individuelles.

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

E-4 d'urgence de remplacement du compresseur d'air

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'installer un nouveau moteur diesel Comp Air compresseur d'air.

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1. Modèle: 5207

Fabricant: Comp Air

2.1.2 Dwg. A41444 (ci-joint)

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.1 Le propriétaire doit fournir au nouveau compresseur d'air avec platine.

2.4.2 L'entrepreneur doit fournir tous les autres matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.2 Généralités

3.1.1. Enlèvement: Le vieux diesel compresseur d'air sera détaché de la plaque d'assise inclinée et toute la tuyauterie doit être déconnecté. L'ancienne unité est truqué et retiré de la plate-forme du port entre à l'atelier salle des machines. Le propriétaire sera responsable de grutage et de transport de l'ancienne unité de CG Magasins techniques.

3.1.2. La nouvelle unité doit être installé est autonome et ne nécessite pas de connexion à l'alarme et le système de surveillance du navire. Les connexions à requérir seulement sont d'échappement et d'air comprimé de décharge.

3.1.3. L'entrepreneur est de modifier la plaque d'assise existant pour l'unité retirée. La plaque de base restera en mode de le récepteur de l'air, contrôle de station d'air, et garde-corps. La plaque d'assise inclinée seront supprimés en passant par les monts diesel anciens compresseurs d'air. Les soudures où la plaque d'assise coudé a été enlevé doivent être au sol au ras du pont. L'entrepreneur doit recouvrir tous les domaines de revêtement perturbées avec 2 couches d'apprêt propriétaire fourni et 2 couches de finition propriétaire fourni.

3.1.4. L'entrepreneur doit recadrer la conduite de carburant existant de remplissage pour le compresseur à un endroit approprié ci-dessous le générateur de plat, fil la tuyauterie existante, et d'installer un clapet à bille nouvelle $\frac{3}{4}$ ". Pas de travaux à chaud seront autorisés sur la tuyauterie de carburant. Entrepreneur afin de s'assurer qu'aucune limaille entrer dans la tuyauterie de carburant au cours de filetage.

3.1.5. La livraison du nouveau compresseur d'air à bord du navire et sur le pont atelier la salle des machines se fera par des moyens fournis propriétaire. Mouvement de l'unité dans le navire sera de la responsabilité entrepreneur.

3.1.6. L'emplacement final de l'unité sera décidée lors de l'installation de manière à donner;

i. Meilleur accès et de préserver la mobilité dans la zone de travail.

ii. Meilleur positionnement des plaques doubleur pour le montage de la nouvelle unité d'aligner

avec des poutres de pont en vertu du port entre le pont.

iii. Meilleur positionnement pour l'air comprimé et les connexions d'échappement.

3.1.7. Entrepreneur doit fabriquer et installer une connexion nouvelle ligne d'échappement à l'unité. Le nouveau système d'échappement doit être suffisamment souple pour permettre le mouvement du compresseur d'air sur ses supports.

3.1.8. Contractant modifier la tuyauterie d'air comprimé existant pour permettre un raccordement à l'unité. Sections flexibles à être utilisé pour permettre le mouvement du compresseur d'air sur ses supports.

3.1.9. À la suite de l'établissement l'emplacement définitif du nouveau compresseur d'air diesel l'entrepreneur doit fabriquer et souder quatre plaques doubleur sur le pont du port interpolation. Les plaques doubleur correspond aux dimensions des montures anti-vibratoires. Le matériau utilisé pour les doubleurs de la plaque doit être la norme ASTM acier A36 ½ pouces

La procédure de soudure doit être continu soudure d'angle. CND doit être effectué sur toutes les soudures.

3.1.10. Les plaques de pont et doubleur interpolation est foré à correspondre avec les trous 11mm dans les montures anti-vibratoires. La cale boulons et écrous de fixation du diesel compresseur d'air de trame au pont doit être doit être l'offre entrepreneur.

3.1.11. Toutes les lignes perturbées contrôle aérien sera redirigé si nécessaire et reconnecté à leurs emplacements d'origine aux frais de l'entrepreneur.

3.1.12. La conduite de carburant retiré de remplissage sera réacheminé à travers une nouvelle pénétration dans le pont et terminé en utilisant la vanne existante à brides. La position finale et la disposition à être déterminée lors de l'installation.

3.2 Emplacement

3.2.1. Principal port de salle des machines

3.3 Interférences

L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Essais

4.2.1. Test à effectuer sur l'installation nouvelle pour un minimum d'une heure de temps de marche et avec le compresseur chargé de remplir un récepteur de vide à la pression fonctionne comme prévu.

4.2.2 Test à effectuer pour satisfaire la SMTC.

4.3 Certification

4.3.1. Les certificats d'essai doivent être remis à l'ingénieur en chef.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

N / A

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

E-5 moteur salle cale nettoyage

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de ce doit être pour effectuer le nettoyage de la cale de la salle moteur, l'intention de ce point de la spécification doit être nettoyer le débardeur, cales, conduits, sièges de machine et cadres sous la salle des machines. L'entrepreneur doit nettoyer physiquement les cales de salle du bateau moteur de tous les débris et les fluides.

1.2 Ce travail doit être effectué conjointement par ce qui suit :

Autre entrepreneur et équipage travaux en cours du navire.

Partie 2: Références :

2.1 Directives données de dessins/plaque signalétique :

2.2 Les normes :

2.3 Le règlement :

2.4 Propriétaire meublé équipement :

a. l'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

Général

3.1 Il s'agira de levage et de remplacement des tôles de pont et les grilles selon les besoins. Tous les débris et les liquides doivent être éliminés par des moyens de pulvérisation d'eau haute pression, dégraissage au solvant, et un service flexible d'aspiration. Les zones qui sont difficiles d'accès avec un tuyau d'aspiration doit être lavé avec de pulvérisation à haute pression vers une zone qui est accessible. Les domaines ci-dessus doivent être soigneusement nettoyés à la surface finie. Tous les débris pris en fond de cale doit être enlevé à terre tous les jours.

3.2 Les produits chimiques utilisés pour le nettoyage sont comme ininflammable et les vapeurs non toxique. Les produits chimiques doivent être compatibles OWS. Une copie de la fiche signalétique du SIMDUT doit être fourni à l'ingénieur en chef avant le début des travaux. Une copie de la documentation OWS compatibilité vérifier doit être fournie à l'ingénieur en chef avant le début des travaux.

3.3 Soins doit être prise pour garder surpulvérisation à un minimum de zones et de l'équipement au-dessus des tôles de pont. Surpulvérisation telle doit être nettoyée à la fin de tous les travaux à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Tout 3,4 liquide et les débris restant à la suite du nettoyage est retiré du récipient. Systèmes de bord et l'équipement ne doit pas être utilisé pour éliminer les liquides et les boues. Tous les puisards doivent être indiqués pour être propre à la fin de tous les travaux. Les alarmes de cale à flotteur dans le puits doit être prouvée opérationnelle.

3.5 Le contractant doit fournir tout le matériel et l'équipement pour effectuer le travail prévu, y compris les services de la camionnette vide.

3.6 Toute intervention de nettoyage de cale doit être fait avec actuellement désigné l'ingénieur en chef.

3.7 Tous les travaux doivent être à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Localisation:

- i. D'aspiration ainsi, le port salle des machines avant
- ii. Aspiration bien; stbd salle des machines avant
- iii. Aspiration bien; salle du centre moteur arrière

Interférences:

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection:

4.2 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.3 Essais:

4.4 Certification:

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports:

5.2 Pièces de rechange:

5.3 Formation:

L-1 appareil à gouverner Motors

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'enlever de la direction de chaque port de l'électro-moteur et de direction électro-moteur tribord pour inspection et révision.

1.2 Le présent travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

1.2.1 Pompes à engrenages de direction

Partie 2: Références:

Dessins 2,1 orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1. Direction Port électro-moteur:

Baldor 10 HP 460/3/60

Starboard direction électro-moteur:

Baldor 10 HP 460/3/60

2.1.2 Livre NGCC Cygnus Equipement n ° 3

2.2 Normes

2.2.1 sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité (DFO/5737)

2.3 Règlement

2.3.1 marine marchande du Canada Loi de 2001 sur

2.3.2 Transports Canada TP127E (2008)

2.4 Equipement du propriétaire meublé

Le contractant doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1General

3.1.1. L'entrepreneur doit enlever de la direction de chaque port de l'électro-moteur et de direction électro-moteur tribord pour l'inspection / révision.

3.1.2. Avant de retirer, l'entrepreneur doit déterminer sens de la marche de rotation, les courants de phase déchargés, et les valeurs d'isolation électrique pour les deux unités. Ces valeurs doivent être enregistrés et soumis avec le rapport de révision sur l'achèvement des travaux.

3.1.3. L'entrepreneur doit démonter chaque moteur électro-pour l'inspection conformément à l'instruction recommandée par le fabricant. Roulements du nouvel entrepreneur fournis doivent être installés au cours de remontage et doivent être de la même marque, le modèle et la conception que ceux actuellement en place. Les détails de chaque palier doivent être inclus dans le rapport de révision.

3.1.4. Lors du remontage, l'entrepreneur doit une fois de plus mesurer la résistance d'isolement et les valeurs à inclure dans le rapport de révision.

3.1.5. Le moteur électrique doit être inspecté par la SMTC inspecteur et ingénieur en chef. L'entrepreneur doit présenter le rapport de révision pour les deux moteurs électro-à l'inspecteur de la SMTC pour la division III de crédit.

3.1.6. L'entrepreneur doit réinstaller l'électro-moteurs. Il n'est pas nécessaire pour l'alignement de chaque pompe se monte directement sur le moteur.

3.1.7. L'entrepreneur doit soumettre trois rapports de type écrits sur papier en-tête indiquant le travail accompli, des lectures megger, en cours d'exécution courants, et la confirmation de rotation après l'électro-moteurs sont réinstallés.

3.1.8. Tous les travaux associés à la spécification doit être coordonné avec les pompes à engrenages de direction.

3.2 Emplacement

une. Appareil à gouverner

3.3 Interférences

une. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.2. Tous les travaux doivent être à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC.

4.2 Essais

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

i. Trois exemplaires dactylographiés de la révision du rapport dûment rempli doit être soumis à l'ingénieur en chef pour chacune des trois unités détaillant courants de fonctionnement pré-et post-révision résistances d'isolement, de pré-et post-révision, les détails des roulements nouvellement installés, et tous les les travaux effectués sur des unités individuelles.

5.2 Pièces de rechange

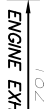
5.3 Formation


5.4 Manuels

Revision 3

Comp Air compresseur dessin A141444

FINAL DELIVERY CONNECTION
Rp 3/4" (3/4" BSPP)



THIS DRAWING IS THE COPYRIGHT PROPERTY OF COMPANIX LTD LIMITED AND MUST NOT BE COMMUNICATED OR COPIED WITHOUT THEIR WRITTEN PERMISSION. AS ISSUE DATE		THIRD ANGLE PROJECTION 1ST ANGLE	MADE FOR THE FABRICATION DRAWING NO MOBILE NO
	STYLE LINE CHANGE SOCIAL AUDITING AUDITING AUDITING AUDITING	1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE	1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE 1ST ANGLE

THIRD A
PROJEC

ASK	MATERIAL	PATTERN No.
	MATL. CODE	
MANUFACTURING TOLERANCES TO BE AS FOLLOWS UNLESS OTHERWISE STATED		SCALE
MACHINED	±0.3	(AS SHOWN) NONE
FABRICATED	±1.5	PRODUCT 5207
	CAST	
	BS56615 C19	
DIMENSIONS IN MILLIMETERS		
SURFACE FINISH VALUE IN MICROINCHES IN		
MOUNT VIEW INDICATED <input checked="" type="checkbox"/> REMOVE SHARP EDGES		
JOB NO. 395478		

DRAWN	MRP	15/09/2006
REVISED		
APPROVED		
ISSUE DATE		
LAST MOD No.		

COMPAIR UK LIMITED
REVELL HOUSE,
53-56 WHITE HOUSE RD.,
IPSMICH,
SUFFOLK,
IP1 5PB,
UNITED KINGDOM.
TEL. +44 (0) 1473 242000

ERIKS INDUSTRIAL SERVICES
GENERAL ARRG't 5207 D-V-A-A
SHT No.1 PHASE DRAWING No.
OF 1 SHTS IP A41444

ISSUE
A.1