

NGCC Cape Roger

REFIT 2012

LE LONG

Avril 4/12 - MAI 16/12

Spécification révisée

1

NGCC Cape Roger

Annuel de renovation 2012

Indice

Page Point numéro de spécification

PRÉAMBULE

3

H - une

TABLEAU DE PRODUCTION

10

H - 2

Les officiers du génie WC 323 CONVERSION 819

12

H - 3

FRAIS réservoirs d'eau P & S Nettoyage, inspection & TESTS

15

H - 4

DE SAUVETAGE DAVIT inspection quadriennale / TEST

18

H - 5

MIRANDA DAVIT inspection quadriennale / TEST

22

E-1

PORT & TRIBORD M / E EMBRAYAGES inspection / d'essai

26

E-2

MOTEUR PRINCIPAL TRIBORD & POMPES STBY REFROIDISSEMENT S / W

30

E-3

Moteur principal TRIBORD & STBY S / W refroidissement des moteurs

POMPES

32

E-4

MISE A JOUR ET INSTALLATION porte étanche

34

2

PRÉAMBULE

1. INTENTION

Ces spécifications sont fournies à l'réparateur de navires, ci après dénommé l'entrepreneur dans le but de décrivant les objectifs, les performances, les normes et les exigences d'ingénierie de base pour le réaménagement de l'NGCC Cape Roger de la Garde côtière canadienne, ministère des Pêches et Océans.

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 (SMTIC). Sauf indication contraire, le représentant du propriétaire est l'ingénieur en chef.

Remettre en place pour commencer Avril 4 et fin le 16 mai 2012.

2. LES 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 DES DOSSIERS

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

4. MAIN-D'OEUVRE

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. INSTALLATIONS

Le devis est d'inclure tout le travail nécessaire et le matériel nécessaires pour l'érection de la mise en scène accès, le gréement, l'éclairage, grutage nécessaires, le transport et la manutention en ligne.

Au cours de la renovation intégrale de l'entrepreneur maintiendra en état de bon ordre tous les passages piétonniers, des échafaudages, échelles glissières de sécurité et les appareils similaires qui sont nécessaires pour la sécurité des personnes travaillant ou sur des affaires dans les domaines où le travail est en cours.

3

6. MATÉRIAUX ET SUBSTITUTIONS

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. OUTILS

L'entrepreneur doit fournir tous les outils nécessaires pour faire le travail à l'exception de certains outils spécialisés qui seront émises à l'entrepreneur et qui doivent être retournés en bon ordre à l'ingénieur en chef. Dans tous les autres cas, les outils de bord ne doivent pas être utilisés par l'entrepreneur.

8. DEMENAGEMENTS

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.

9. EXPOSITION ET LA PROTECTION DE L'ÉQUIPEMENT

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, soudage, meulage, 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.

4

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. ÉCLAIRAGE ET VENTILATION

L'éclairage temporaire et / ou de ventilation temporaire, requise 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. Il doit être retiré à l'issue de l'ouvrage. L'entrepreneur peut utiliser des réceptacles électriques du navire pour une puissance de 120 VAC à condition qu'ils ne surchargent pas les circuits, utiliser un équipement électrique qui fonctionne correctement et qu'elles n'entravent pas le travail de l'équipage du navire.

.

12. AMIANTE

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

13. PHARMACIE DE CERTIFICATS

L'entrepreneur est de fournir le représentant du propriétaire des certificats chimiste de la marine ou d'une personne qualifiée en conformité avec la GCC / SSB TP 3177E avant que les travaux de nettoyage, de peinture ou chaude est introduite dans des espaces confinés ou des compartiments machines. 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 et suivez la Garde côtière de la flotte de sécurité Manuel confinés 7.D.9 entrée dans un espace et 7.d. 9 (N) Version 3 en date du Novembre 24, 2006.

5

14. Hotwork

Tout point de travail, impliquant l'utilisation de la chaleur, y compris le soudage, découpage, gougeage à l'arc 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 travail à chaud. Le piquet d'incendie doit être disposé de telle sorte que tous les côtés 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 doivent pas être utilisées sauf en cas d'urgence.

L'ingénieur en chef doit être avisé immédiatement en cas d'incident de cette nature se produisent.

Tout travail à chaud doit être rempli en conformité avec la Garde côtière sécurité de la flotte section du Manuel 7.D.11 et 7.D.11 (N), y compris les licences Hotwork.

15. PROCÉDURES DE CADENASSAGE ET déconsignation

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 de systèmes énumérés dans le cahier des charges.

L'entrepreneur doit fournir et installer tous les verrous et les étiquettes et remplir le

Connexion feuille de verrouillage 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.

16. PEINTURE

Tous les travaux d'acier et de nouveau perturbé ce ne sera pas sur la surface mouillée du sous-marin la coque du navire doit être protégée avec deux (2) couches d'apprêt. Sauf indication contraire dans l'élément Spécification individuelle de l'amorce est de

6

être Peintures internationales inter-plaques de silicate de zinc NQA262/NQA026 rouge. La peinture sera appliquée selon les instructions du fabricant sur le produit des données de leur fiche.

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.

17. 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.

18. FUMEUR

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 de l'entrepreneur va travailler. L'entrepreneur doit informer les travailleurs de cette politique et veiller à ce qu'il est compilé avec.

19. LES ZONES

Les domaines suivants sont hors des bornes à personnel de l'entrepreneur, 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.

20. NORMES ELECTRIQUES

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.

7

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.

21. DESSINS

Tous les dessins et les révisions de dessin que l'entrepreneur est invité à le faire dans le

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 lettrées et dimensionnée 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.

22. DÉTECTION D'INCENDIE ET SYSTÈME DE SUPPRESSION

Si aucune spécification article, il faudra déranger, d'enlever ou isoler toute la chaleur ou les détecteurs de fumée de l'entrepreneur avisera l'ingénieur en chef

avant le début des travaux.

L'équipage du navire effectuera un tel travail. L'entrepreneur doit noter que l'absence d'observer les précautions appropriées lors de l'exécution des travaux de cette nature pourrait entraîner un dysfonctionnement du système et de décharge spontanée de FM-200 ou du CO2.

23. 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 traite 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, et les consignes de verrouillage déconsignation et de travail Aloft .

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.

8

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

24. 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.

25. 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.

26. De sûreté du navire

Il y aura un registre des visiteurs lors de 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. Enregistre ces visiteurs seront disponibles pour le personnel de sécurité du chantier naval dans le cas de toute situation d'urgence.

27. 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.

9

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Spec item #: H - 1

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

TABLEAU DE PRODUCTION

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1

Le but de cette spécification est de permettre aux représentants du propriétaire d'une ligne de temps précis sur les dates de production et l'achèvement des services opérationnels de la Garde côtière.

Partie 2: Références:

2.1

Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique

2.1.1

N / A

2.2

Normes

2.2.1

N / A

2.3

Règlements

2.3.1 N / A

2.4

Equipement du propriétaire meublé

2.4.1 N / A

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1

Général

3.1.1

L'entrepreneur retenu doit fournir trois copies d'un diagramme à barres détaillé indiquant le calendrier de travail prévu pour la remise en état du navire. Ce

graphique à barres doit montrer chaque élément de spécification, la date de début, la durée et la date d'achèvement.

3.1.2

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.

3.1.3

Si le travail se pose qui affecte le chemin critique, il doit être immédiatement portée à l'attention de l'ingénieur en chef. Tous les efforts doivent être faits pour empêcher le navire de retard dans l'achèvement de la remise en état dans le délai prévu.

10

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, l'inspecteur TPSG, et l'inspecteur de la SMTC.

4.2

Test

4.2.1 N / A

4.3

Certificat

4.3.1 N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1

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 hebdomadaire des progrès.

5.2

Le diagramme à barres doit être mis à jour toutes les semaines ou à chaque réunion de production afin de refléter la production réelle sur le carénage et les modifications apportées aux dates d'achèvement prévues de chaque article. L'entrepreneur doit inclure dans les mises à jour de la carte de production, tous les travaux découlant de TPSGC 1379 l'action, et d'indiquer comment le travail supplémentaire aura un impact sur le calendrier de réalisation pour le navire.

5.3

Formation

5.3.1 N / A

5.4

Manuels

5.4.1 N / A

11

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Spec item #: H - 2

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

Les officiers du génie WC 323 CONVERSION 819

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1

Le but de cette spécification doit être remise à neuf WC Officier mécanicien de 323. Retirer existant shell douche arrière et la partition et le remplacer par nouveau propriétaire fourni.

1.2

Nouveau propriétaire fourni cabine de toilette doit être installé, avec WC enlevé et ré-attaché de façon appropriée sur le pont sur le nouvel entrepreneur fourni / de la base installée.

1.3

Carreaux de sol et de nouveaux dex-o-tex doit être installé.

Partie 2: Références:

2.1

Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique

2.4.1.

Disposition générale.

2.2

Normes

2.4.1.

2.3

Règlements

2.4.1.

2.4

Équipement 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

Général

3.1.1.

Entrepreneur doit fournir les services d'un électricien de marine qualifié pour l'identification, la déconnexion et reconnexion de tous les appareils électriques, y compris, mais sans s'y limiter, chauffage, éclairage, sonorisation et de matériel

de détection d'incendie.

3.1.2.

Renouveler les revêtements de sol: ½ pouces d'épaisseur moyenne de Dex-O-Tex sous-sol. L'entrepreneur doit enlever les tuiles de plancher existants et Dex-O-Tex et le pont-O-Lite sous-couche sur le pont en acier et doivent fournir / installer de nouveaux 2,5 x 2,5 carreaux de céramique retenant les services d'un entrepreneur qualifié pour l'installation plancher. Carrelage / coulis doit être de couleur assortie pour s'adapter à des couleurs du navire dans cette zone. La taille du compartiment est 8-1/2 pieds par pieds 10-1/2. Entrepreneur doit soumissionner des prix sur 110 pieds carrés, ce qui rend les allocations pour monte le long des cloisons. L'entrepreneur doit fournir / installer la carte mère de tuiles mêmes.

12

Schéma nouvelle sous-couche:

Layars de l'entrepreneur fournis et installés nouveau système sont comme suit:

1. Steel Deck existant
2. Couche de revêtement Magnabond doit être de 1/8 pouces d'épaisseur.
3. Couche de Pont-O-Lite d'isolation d'au moins 1 3/8 pouces d'épaisseur. Note: 14 jours le temps de durcissement pour le pont-O-Lite. Ce travail doit être commencé tôt au cours de renovation.
4. Couche de Dex-O-Tex sous-couche de ½ pouce (Coat Sous 1) d'épaisseur.
5. Nouveau revêtement de sol, carreaux de céramique.

3.1.3.

Le tablier métallique doit être usiné de puissance pour enlever la rouille et prête à répondre à nouveau Dex-O-Tex.

3.1.4.

L'entrepreneur doit enlever les lampes d'éclairage de chaleur actuelle, douche, interrupteurs et le câblage (boîte de jonction dans la tête de pont dans les toilettes), car ce n'est plus utilisé.

3.1.5.

L'entrepreneur doit re-localiser / emplacement inférieur du radiateur électrique projet forcé. Lieu de chauffage sera mis sur la cloison intérieure au niveau du pont. Câblage pour ce dispositif de chauffage à prendre de la boîte de jonction dans la zone plafond. Entrepreneur pour permettre à 20 pieds pour ce câblage.

3.1.6.

L'entrepreneur doit fournir, installer un sèche-mains Dyson Air-Blade sur la cloison arrière (puissance 120volt disponible pour brancher cet appareil dans la zone ci-dessus laveuse existant que l'équipage va supprimer).

3.1.7.

L'entrepreneur doit déconnecter et d'intégrer le diffuseur CVC dans les nouveaux panneaux de pont tête.

3.1.8.

L'entrepreneur doit renouveler les panneaux de pont tête: Le plafond est d'être un système de verrouillage approuvé Inscrivez-plafond linéaire de Joiner Systems Incorporated ou équivalent. Les carreaux de plafond doivent être alignés bâbord et à tribord avec le clip soutenant le suivi installé longitudinalement. Le système de plafond est d'incorporer deux (2) que par quatre (4) pieds de long en retrait de lampes fluorescentes, compatibles avec le système panneau de pont tête. L'entrepreneur est d'inclure l'installation de toute structure d'appui requise, luminaires et le plafond de garniture avec 1 luminaire à 16 pouces de cloison extérieure et les 64 pouces à partir de la deuxième cloison extérieure (les deux mesures du centre de lumières).

3.1.9.

L'entrepreneur doit soumissionner pour remplacer seulement 4 panneaux de cloison (2 pieds de large x 8 pieds de haut) même comme existant.

3.1.10.

Le compartiment est 8-1/2 pieds par pieds 10-1/2. L'entrepreneur doit citer le remplacement de 120 pieds carrés de carreaux de plafond. Entrepreneur doit soumissionner par pied carré supplémentaire de tuiles pour être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 l'action.

3.1.11.

L'entrepreneur doit enlever la toilette de la base existante et de fournir / installer la base à la nouvelle toilette, puis ré-installer des toilettes sur la nouvelle base.

3.2

Emplacement

3.2.1.

WC 323, Main Deck, Side Port, Cadres de 20 à 25

13

3.3

Interférences

3.2.1.

Entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

3.2.2.

L'entrepreneur est également responsable de fournir tous les matériaux, le travail, l'éclairage, la ventilation, la présentation et la capacité de levage pour effectuer les tâches requises. L'entrepreneur est également responsable de toutes les enceintes temporaires afin de faciliter le travail, et enfin, toutes les opérations de nettoyage et d'élimination des débris générés grâce au travail.

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.2

Inspection

4.1.2.

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

4.2

Test

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir modifié les plans d'ensemble montrant nouvelle mise en page. Les "montée" Comme dessins ne sont pas limités à l'espace modifié. Ils englobent également d'autres articles connexes tel que mentionné dans la section 1.2

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.1

Formation

N / A

5.2

Manuels

N / A

14

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Spec item #: H - 3

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

FRAIS réservoirs d'eau P & S Nettoyage, inspection & TESTS

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1

Le but de cette spécification est d'ouvrir les deux réservoirs d'eau douce pour le nettoyage, d'inspection et d'essais.

Partie 2: Références:

2.1

Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique

Plan de la capacité du réservoir.

2.2

Normes

2.2.1

La sécurité de la flotte et Manuel de la sécurité 7.F.12 QUALITÉ DE L'EAU POTABLE, expose clairement la méthode de calcul hyper-chloration et les méthodes d'élimination / la neutralisation de la technologie Hyper-eau chlorée.

2.3

Règlements

2.3.1

L'eau dans le réservoir sera soumis à des tests de laboratoire une fois la procédure super-chloration est achevée et rincés. L'eau dans les réservoirs après le nettoyage / essai doit remplir les plus hautes sur l'eau potable énoncés par Santé Canada.

2.4

Équipement du propriétaire meublé

2.4.1

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

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1

Général

3.1.1.

L'équipage navires doivent pomper les deux réservoirs vers le bas pour les niveaux d'aspiration jusqu'à perte d'aspiration. L'entrepreneur doit enlever le trou d'homme couvre de chaque citerne et enlever l'eau résiduelle restante (environ 2000 litres), y compris toute la glace qui s'est formée à cette époque ..

3.1.2 L'entrepreneur sera responsable de la suppression de la valeur résiduelle de l'eau dans les réservoirs à l'égouttage initial ainsi que le chloré l'eau utilisée pour rincer les réservoirs deux fois (2 fois).

15

3.1.3 Ces citernes sont utilisées pour l'eau potable des navires, la protection si propre doit

être portés par les travailleurs à l'intérieur des réservoirs, à tout moment afin de réduire la contamination

l'accumulation de saleté et de l'exécution du travail. L'entrepreneur doit être responsables pour le nettoyage des grains et le résidu des empreintes et des marques noires

introduite par les travailleurs.

3.1.4 L'entrepreneur doit fournir chaque réservoir avec une ventilation mécanique

Système évacué vers l'extérieur du navire. Une bonne ventilation doit être fournis et des tubes d'aspiration et extracteurs doivent veiller à bonne circulation d'air et

solvant d'extraction de vapeur à partir de point le plus bas dans les réservoirs.

Les réservoirs sont à

être certifié sans danger pour le personnel à entrer avant travaux menés interne.

3.1.5 Les chefs d'aération doivent être retirés avant de nettoyer les réservoirs et démantelés afin de prouver qu'ils fonctionnent correctement. L'évent dirige doit être ré-assemblé / ré-installé par l'entrepreneur.

3.1.6 Les réservoirs doivent être nettoyés en enlevant tous les décoloration

rouille .. Le nettoyage

méthode utilisée doit être approuvé par les services de santé provinciaux pour son

destiné application. Preuve de cette approbation doit être fournie à la Directeur général, avant le début des travaux.

3.1.7 Aucune peinture à effectuer sur les internes des citernes pendant le navire est dans l'eau.

3.1.8 Tout résidu chimique ou débris est alors d'être complètement nettoyée de la

réservoirs. À la fin de tout le nettoyage, le directeur général doit bien inspecter les citernes internes.

3.1.9 À la fin de ce qui précède, à la satisfaction du directeur général des, réservoirs

doit être nettoyé. Tous les débris enlevés à terre et les réservoirs de enfermée dans une bonne

ordre. Les couvercles doivent être remplacées à l'aide fournie nouvel entrepreneur

1/4 "" joints toriques. Les goujons cassés lors de l'enlèvement et le remplacement de

couvercles doit être renouvelé. Composés anti saisir doit être utilisé sur la les discussions de fixation.

01/03/10 entrepreneur est de remplir à la fois port de chars et stbd avec un super potable chlorée

l'eau (eau de javel au niveau entrepreneur fourni de 50 mg / L de chlore libre, comme par

Fleet Safety Manual 7.F.12 qualité de l'eau potable). Tous les robinets de ce réservoir

doit être activé pour fournir de l'eau chlorée superbe à tous les tuyaux.

Cette eau doit être autorisé à séjourner dans les réservoirs pour un minimum de 4 heures.

Après avoir retiré super-eau chlorée à partir de réservoirs, ils doivent être rincée avec au moins deux volumes pleins de l'eau douce jusqu'à un niveau de chlore libre

inférieure à 0,5 mg / L est atteinte. L'entrepreneur est responsable de la bonne l'élimination de l'eau chlorée super-conforme aux règlements provinciaux et le CSA. Les tuyaux de sonde, les tuyaux d'aspiration et les événements doivent être prouvées clair

avant le remplissage du réservoir avec de l'eau.

03/01/11 surface approximative des réservoirs de 100 mètres carrés (total pour les deux réservoirs).

03/01/11

Tous les travaux doivent être aussi par les données sur les produits de revêtement ou des instructions d'application à la dernière édition et à la satisfaction de l'ingénieur en chef et directeur général.

3.2 Emplacement

3.2.1 Cadres 52-56

16

3.3 Interférences

L'entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage de 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 directeur général.

4.2 Essais

4.2.1

L'entrepreneur doit se référer à la flotte de la sécurité et Manuel de la sécurité 7.F.12 QUALITÉ DE L'EAU POTABLE. Cette procédure explique clairement la méthode de calcul pour l'hyper-chloration et les méthodes d'élimination / la neutralisation de la technologie Hyper-eau chlorée.

4.2.2

L'échantillon d'eau doit être envoyé au laboratoire une fois que tous les travaux sont terminés / après super chloration / rinçage et qui satisfait aux exigences en matière de normes d'eau potable tels que définis par Santé Canada.

4.2.3

3 échantillons de test seront prises 1 à l'emplacement du réservoir, 1 la plus éloignée de cuve et 1 au hasard pour déterminer par l'agent en chef.

4.3 Certification

4.3.1 Tous les certificats de l'échantillonnage de l'eau doit être acheminé vers le navire avant de mettre les réservoirs d'eau douce de retour en service.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1

Dessins et rapports

5.1.1

Le contractant doit fournir 3 copies des rapports de travail détaillés en format électronique sur l'état des réservoirs d'eau douce, le travail effectué et les rapports sur l'eau du laboratoire.

5.2

Formation

5.3.1 N / A

5.3

Manuels

5.4.1 N / A

17

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Spec item #: H - 4

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

DE SAUVETAGE DAVIT inspection quadriennale / TEST

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1

Le but de cette spécification est d'avoir les deux canots de sauvetage fermés et bossoirs inspectés et certifiés par Schat-Harding, pour obtenir un crédit auprès de Transports Canada, Sécurité maritime.

1.2

Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

i.

Lifeboat d'entretien annuel

Partie 2: Références:

2.5

Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique

Lifeboat bossoir de type SPG (L) 5400/3100

Avec Treuil Electrique Type BE5500

Les embarcations de sauvetage clos 6,5 TELB MKV

2.6

Normes

2.4.1.

2.7

Règlements

2.4.1.

i.

TP 127E;

ii.

C.S.A., Hull et Règlement sur les machines;

2.8

Equipement du propriétaire meublé

2.4.2.

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

Général

3.1.1.

L'entrepreneur doit inclure une indemnité de 8000,00 \$ pour un représentant de Schat-Harding pour inspecter les bossoirs des embarcations de sauvetage et canots de sauvetage. Ce sera ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 l'action, sur preuve de la facture.

18

3.1.2.

Les embarcations de sauvetage doivent être pris en charge dans un berceau bonne distance du bateau dans un endroit sûr pendant toute la durée de la remise en état à la GCC de base.

3.1.3.

Le représentant de Schat-Harding compléter l'inspection annuelle et l'entretien, et de fournir un certificat de l'ingénieur en chef à la fin.

3.1.4.

L'entrepreneur doit les démonter, inspecter et de certifier les deux assemblées bossoirs. Il ya un total de 12 broches et des poulies sur chaque bossoir qui sera nécessaire le démontage, le nettoyage et la mesure. Tous les diamètres des broches, des alésages de traversée, les dégagements et les poulies doivent être inspectés / mesuré par Schatt FSR et la SMTc. Les pièces d'usure qui doivent être renouvelées (TPSGC 1379 action).

3.1.5.

Le fil sur chaque bossoir a été remplacé à l'automne de 2009 et n'a pas besoin de remplacer, mais devra être conservée par l'entrepreneur sur les rouleaux pendant le démontage.

3.1.6.

Les treuils doivent être prises en dehors d'inspecter / refonte des freins, et les assemblées de boîte de vitesses. L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de 5000 \$ pour toutes les pièces utilisées sur l'ensemble de boîte de vitesses ou les raccords hydrauliques jugés dangereux seront ajustés vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 l'action. L'huile doit être vidangée et éliminés de manière appropriée par l'entrepreneur. Carter d'engrenage à être nettoyé à fond pour l'inspection. Une fois terminé carter d'engrenage, pour être re-rempli avec de l'huile boîte de vitesses entrepreneur fourni est le maître d'EP 100 ou equivalent.by. Toute couvre retiré aura nouvelle, de l'entrepreneur fourni, les joints et les matériaux d'étanchéité.

3.1.7.

Les moteurs électriques, Rotor BV: L'entrepreneur doit prendre des lectures Meggar avant le retrait de l'entretien. Les moteurs électriques doivent être enlevés et envoyés à la boutique électrique de bonne réputation pour la révision / l'équilibre. Roulements du nouvel entrepreneur fournis doivent être installés, à l'extérieur du logement à nettoyer / sablé et peint avant de retourner au bateau.

3.1.8.

L'entrepreneur doit découpler le moteur de la pompe et le retirer de son lit,

attentivement le marquage des fils déconnectés. Entrepreneur doit ouvrir et nettoyer à la vapeur induit du moteur, et le stator de films saleté, la poussière, la graisse, de sel ou d'huile accumulées sur les enroulements. Le moteur est cuit dans un four pour assurer une élimination complète de l'humidité résiduelle. L'appareil doit ensuite être re-vernis et inspecté par la SMTC avant remontage.

3.1.9.

L'entrepreneur doit vérifier visuellement pour les fils lâches ou brisées et des connexions et doit mesurer intégrité de l'isolation de nouveau une fois le travail est terminé.

3.1.10.

L'entrepreneur doit inclure une indemnité de 5000 \$ qui sera ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 des mesures pour couvrir les coûts associés aux réparations et les roulements du moteur qui peut être jugé nécessaire à la suite de cette inspection. L'entrepreneur doit fournir toutes les pièces et le matériel pour effectuer le travail prévu.

3.1.11.

Les tests d'isolation terminée et les résultats étant donné l'ingénieur en chef avant de le réinstaller.

3.1.12.

L'entrepreneur doit à nouveau un couple des moteurs à des pompes assurant un alignement correct et la direction de rotation. L'état de l'accouplement de l'arbre doit être vérifiée.

19

3.1.13.

Une fois que tout a été inspecté par le représentant Schat-Harding, le directeur général et le chef mécanicien, tous les composants doivent être ré-assemblés par l'entrepreneur. Remarque: Aucune exigence nécessaire pour les soudures à être polie de la peinture et le NDT. Graisse doit être ajouté à tous les points Esso Beacon EP2 ou équivalent (entrepreneur fourni). Câbles doivent être graissés avec Esso Surett N Fluid 5K ou équivalent (entrepreneur fourni).

3.1.14.

L'entrepreneur doit remplir un test de charge sur les bossoirs avant d'installer les canots de sauvetage, étant donné que les bateaux sont 2844kgs. Le test de charge doit être déterminée par Schat-Harding (1,1 x CMU essais dynamiques) et doit être approuvé et attesté par la SMTC. Un certificat doit être fourni à l'ingénieur en chef pour les essais des deux bossoirs, y compris la date, le poids et la signature de Schat-Harding et la SMTC (T3). Tous les poids ou grutage doivent être fournis par l'entrepreneur.

3.1.15.

Une fois que cela a été terminé, les bateaux peuvent être ré-installé sur les bossoirs. Un test fonctionnel doit alors être effectué pour la SMTC.

3.1.16.

Tous les travaux doivent être effectués à la satisfaction de l'ingénieur en chef, directeur général et de la SMTC.

3.2

Emplacement

Bâbord et à tribord, Pont Foc'sle, cadres de 21 à 32

3.3

Interférences

3.2.1.

L'entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, 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'inspecteur de la SMTC, directeur général et ingénieur en chef.

4.2

Test

4.2.1 Essais à effectuer par Schat-Harding, pour obtenir un crédit d'enquête de la SMTC.

4.3 Certification

4.3.1 Cette spécification doit être effectuée afin d'obtenir un crédit d'enquête de la SMTC. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTC lorsque les éléments sont prêts pour les inspections.

20

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1

Dessins et rapports

5.1.1 Les copies de tous les certificats doivent être transmis au directeur général et l'inspecteur de la SMTC.

5.2

Pièces de rechange

N / A

5.3

Formation

N / A

5.4

Manuels

N

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

MIRANDA DAVIT inspection quadriennale / TEST

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION:

1.1

Le but de cette spécification est d'avoir les deux bossoirs Miranda inspectés et certifiés par Schat-Harding. Pour obtenir un crédit auprès de Transports Canada, Sécurité maritime.

1.2

Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit:

ii.

Zodiac-CG-265, CG-266 Inspection annuelle

Partie 2: Références:

2.1

Dessins d'orientation ou de la plaque signalétique

Miranda Bateau Davit type de MRT 3900

Électro-hydraulique Winch: Dispositions générales M902624 M903384 & S711550 arrangement en coupe

2.2

Normes

2.2.1 Tous les inspections et les travaux effectués sur cet équipement doit être complété pour les plus hautes normes en matière de cet équipement essentiel.

2.3

Règlements

2.3.1 Les documents suivants sont applicables à ou de l'interface avec les exigences de la tâche de la présente section:

iii.

TP 127E;

iv.

IEEE 45 STD -2002;

c

Lloyd règles de la société de classification;

vi.

C.S.A., Hull et Règlement sur les machines;

2.4

Équipement 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

Général

3.1.1

Avant le début des travaux, ce qui suit doit être mesurée et enregistrée par l'entrepreneur: a. sens de rotation du moteur, b. crête du moteur de démarrage en cours, et c. Lecture Meggar de chaque phase du moteur. Test de Meggar doit être effectué à 500Vdc. Ces lectures doivent être inclus dans le rapport d'inspection fourni par la boutique-traitance l'exécution du travail.

22

3.1.2

L'entrepreneur doit enlever le CEAF, port et tribord et de les stocker dans un berceau appropriée à la GCC de base dans une zone éloignée du navire et de débris. Entrepreneur pour inclure six heures de temps de grue, à enlever et ré-installer le FRC a examiné les bateaux sont d'environ 3900 kg chacun. Ce doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 l'action.

3.1.3

Entrepreneur doit enlever les unités 2-pack de la pompe d'alimentation de la cuve pour la révision. Les pompes hydrauliques sont ouverts pour l'inspection et des défauts constatés, réparé.

3.1.4

Les moteurs électriques doivent être testés meggar. Le disjoncteur électrique pour le moteur de la pompe, situé dans la salle de commande des machines, disjoncteur Essential, ESS 14, 250Amp doit être en lock-out par l'entrepreneur selon la méthode de travail à bord des navires ISM pour empêcher tout démarrage accidentel. Câbles doivent être soigneusement étiquetés et protégés.

3.1.5

Entrepreneur doit enlever les deux moteurs électriques, moteurs électriques doivent être enlevés et envoyés à la boutique électrique de bonne réputation pour la révision / l'équilibre. Roulements du nouvel entrepreneur fournis doivent être installés, à l'extérieur du logement à nettoyer / explosion et peinture avant de retourner au bateau. L'entrepreneur doit inclure une indemnité de 5000 \$, ce qui doit être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.to couvrir le coût des réparations et des roulements du moteur qui peut être jugé nécessaire à la suite de cette inspection. L'entrepreneur doit fournir toutes les pièces et le matériel pour effectuer le travail prévu.

3.1.6

L'entrepreneur doit découpler le moteur de la pompe et le retirer de son lit, attentivement le marquage des fils déconnectés. Entrepreneur doit ouvrir et nettoyer à la vapeur induit du moteur, et le stator de films saleté, la poussière, la graisse, de sel ou d'huile accumulées sur les enroulements. Le moteur est cuit dans un four pour assurer une élimination complète de l'humidité résiduelle. L'appareil doit ensuite être re-vernis et inspecté par la SMTC avant remontage.

3.1.7

L'entrepreneur doit vérifier visuellement pour les fils lâches ou brisées et des

connexions et doit mesurer l'intégrité de l'isolation de nouveau une fois le travail est terminé.

3.1.8

L'entrepreneur doit fournir / installer de nouveaux roulements et équilibrer dynamiquement l'induit du moteur après le remontage. Roulements à SKF ou équivalent roulements étanches que par original. Lors du remontage, le moteur doit être testé et Meggar lectures enregistrées. Le moteur doit être testée au banc et les niveaux de vibration à vérifier; "Très lisse" sera considéré comme satisfaisant.

3.1.9

La surface du moteur extérieur ne doit pas être peint aux normes marines; la couche de finition pour être Matchless 700 émail blanc peinture.

01/03/10

L'entrepreneur doit ré-accoupler le moteur à la pompe assurant un alignement correct et sens de rotation. L'état de l'accouplement de l'arbre doit être cochée.

03/01/11

L'entrepreneur doit prendre la température des paliers, le courant de démarrage et le fonctionnement des lectures de charge. Une copie de ces lectures est à donner à l'ingénieur en chef.

01/03/12

Les pompes hydrauliques sont à être rincée avec de l'huile hydraulique après ré-assemblage.

01/03/13

Entrepreneur de demander les services d'un représentant Schat-Harding à plus-voir le démontage, l'inspection, la reconstruction, et l'essai de deux bossoirs.

Entrepreneur d'inclure l'allocation 10.000 dollars pour les services du représentant, qui sera ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 l'action, avec des recettes de demandes de remboursement.

23

03/01/14

Le fil sur chaque bossoir a été remplacé à l'automne 2009 (n'a pas besoin de remplacer).

01/03/15

La boîte de vitesses doit être complètement vidée de son huile (11 litres PE 100, ou équivalent), éliminées par l'entrepreneur, et la boîte de vitesses couvercles enlevés. La boîte de vitesses et engrenages doivent être pleinement examinées pour l'usure et la contamination. Tous les rapports doivent être prises pour l'ingénieur en chef. Une fois l'inspection terminée, les couvertures nécessaires doivent être remplacés par des joints neufs fournis entrepreneur. Il doit alors être reconstitué avec le bon type et la quantité d'huile fournie par l'entrepreneur.

03/01/16

Les freins à disques et freins centrifuges doivent être ouverts et inspectés. L'état

des roulements et les joints doivent être inspectés par le représentant Schat et renouvelée si nécessaire. L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de \$ 2,000 pour toutes les pièces utilisées sur l'ensemble de boîte de vitesses ou les raccords hydrauliques jugés dangereux seront ajustés vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 l'action. Tous les commutateurs de limite à inspecter, a confirmé travailler, et remplacées si nécessaire par l'entrepreneur. Les zones perturbées peintes à être amorcée avant de réinstaller un composant avec contact métal sur métal. Toute nouvelle ferrure hydraulique installé doit être complètement enveloppée dans du ruban DENSO à la fin, ou d'un raccord inoxydable utilisé.

01/03/17

Tous les diamètres des épinglettes, des alésages de traversée, les dégagements et sheeves à être enlevé, nettoyé et inspecté / mesuré par Schatt FSR et la SMTC. Les pièces d'usure qui doivent être renouvelées (TPSGC 1379 action). Toutes les parties à être graissés lors du remontage, en utilisant Esso Beacon EP2 ou un entrepreneur de la graisse équivalente fournie. (10 unités sur chaque bossoir).

01/03/18

Assemblage d'un croc et de la chaîne à effectuer à la boutique des entrepreneurs pour les tests de charge de chaque bossoir. La chaîne doit être testé à 9750 kg, et le crochet testé à 9750 kgs .. Certificats à fournir à son propriétaire dès la fin du test.

03/01/19

Tous les articles sont pour être remonté sur le navire et les fils de nouvelles installé. Toutes les connexions de graisse pour être rempli avec de la graisse appropriée avant de faire fonctionner l'équipement (entrepreneur fourni). Ce doit être coordonné par le directeur général à l'époque. Une fois terminé, les bossoirs devront être testé en charge à 1,1 x CMU de 3900 kg Test dynamique et assisté par un inspecteur de la SMTC. Tous les poids et craneage sera fournie par l'entrepreneur. SMTC inspecteur doit être contacté directement par l'entrepreneur d'inspecter les articles bossoirs et d'assister à l'essai de charge. Remarque: Aucune exigence nécessaire pour les soudures à être polie de la peinture et le NDT.

03/01/20

Crew Les bateaux doivent inspecter / refonte Cradle / Roues.

03/01/21

Les unités doivent être installés dos à la cuve et un test de fonctionnement des unités réalisées à la satisfaction de la SMTC, ingénieur en chef. Entrepreneur est de fournir le personnel de stand-by pour un maximum de 4 test heure. Le moteur et la pompe doit être essai pendant 4 heures, et l'entrepreneur doit enregistrer Test de fonctionnement comprendra la comparaison de courants sinueux pour les moteurs. Des copies de certificats de chargement et poids

certifiés utilisés pour être présenté au directeur général et ingénieur en chef. Certificat final de l'utilisation qui sera publié par le représentant Schatt au directeur général.

3.2

Emplacement

Bâbord et à tribord, Pont Foc'sle, cadres de 38 à 42

24

3.3

Interférences

3.3.1 entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, 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'inspecteur de la SMTC et ingénieur en chef.

4.2

Test

4.2.1 Essais à effectuer par Schatt-Harding, pour obtenir un crédit d'enquête de la SMTC.

4.3 Certification

4.3.1

Cette spécification doit être effectuée afin d'obtenir un crédit d'enquête de la SMTC. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTC lorsque les éléments sont prêts pour les inspections. Des copies de tous les certificats pour ce travail doit être donné à la chef de la direction / l'ingénieur en chef / SMTC.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1

Dessins et rapports

5.1.1 Les copies des certificats doivent être transmis au directeur général et l'inspecteur de la SMTC.

5.2

Pièces de rechange

N / A

5.3

Formation

N / A

5.4

Manuels

N / A

25

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Point Spec #: E - 1

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

PORT & TRIBORD M / E EMBRAYAGES inspection / d'essai

1.1

CHAMP D'APPLICATION:

Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'ouvrir à la fois port et Tribord M / E Embrayages pour l'inspection de la SMTTC.

2.1

RÉFÉRENCES:

2.1.1 de la plaque signalétique

Pneumaflex modèle KAE 260

2.2 Normes

2.2.1 Les navires ISM travail à chaud, espace clos, les procédures de cadenassage protection contre les chutes. L'entrepreneur sera responsable de l'achèvement du lock-out / tag des feuilles de journal. L'entrepreneur est de démontrer comment le lock-out / tag sur la procédure répond aux exigences avant le début des travaux. Pour fins de vérification du lock-out terminé / tag des feuilles de journal doivent être remis à l'ingénieur en chef une fois rempli.

2.4 Equipement du propriétaire meublé

2.4.2.

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

Spécifications relatives

Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit E-1 et E-3.

3.1

DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1.1 L'entrepreneur doit fournir tous les équipements, mise en scène, la chaîne des chutes, manutention, élingues et manilles nécessaires pour effectuer le travail. Tout l'équipement de levage doit être appropriée pour les droits prévus, et être accompagnée d'une attestation indiquant actuelle, ou marqué de façon permanente à l'être, d'une charge de travail sécuritaire adéquat pour les fonctions attendus. Les supports ou autres accessoires soudés nécessaires à l'exécution du présent cahier des charges doivent être soudés en place par la CCB-soudeurs certifiés certifiés Std soudage. W47.1, Div. 1 et 2). Une preuve de certification doit être fournie à l'ingénieur en chef avant le début des travaux d'acier. Avant tout travail à chaud se déroule l'entrepreneur doit s'assurer que la zone de travail est un gaz libéré approprié pour le travail à chaud et les certificats de gaz appropriés gratuites émises et placé conformément aux exigences de la GCC Manuel de sécurité de

la flotte.

3.1.2 L'entrepreneur doit isoler et verrouiller les deux principaux moteurs associés à cette d'embrayage, un lock-out doivent être inscrits dans le livre d'enregistrement des navires et de lock-out lock-out doit être enlevé et est entré en lock-out livre après la fin de réparations.

26

L'entrepreneur doit fournir les services de FSR (allocation de 10.000 \$ à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action sur la preuve de la facture) pour l'inspection d'enquête et la reconstruction / réinstallation des embrayages. Siemens. L'entrepreneur doit inclure une offre de 5000 \$ à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 d'action pour l'acquisition de toutes les pièces supplémentaires fournies noe par le propriétaire.

Enlèvement Pré

3.1.3 L'entrepreneur doit enlever la garde d'embrayage qui entoure l'embrayage ainsi que toute la tuyauterie nécessaire, câblage, etc afin de faciliter l'enlèvement de l'ensemble d'embrayage.

3.1.4 L'entrepreneur doit mesurer et enregistrer la course d'embrayage dans les positions marche avant et arrière selon les spécifications des fabricants.

3.1.5 L'entrepreneur doit mesurer et enregistrer la déformation par torsion "angle de torsion" sur les éléments Spiroflex que selon les instructions du fabricant.

3.1.6 Les copies des relevés ci-dessus doit être donné à l'ingénieur en chef avant le retrait continu de l'embrayage.

Le personnel du navire 3.1.7 peut aider à prendre les lectures et les outils spéciaux pour les mesures peuvent être fournis par le navire.

Dépose et le démontage

3.1.9 Retirer l'embrayage pour les installations de l'entrepreneur pour le démontage.

3.1.10 Le contractant doit être conscient de la ligne d'alimentation central et la bague d'étanchéité avant de les enlever.

03/01/11 Lors du démontage de l'embrayage, l'entrepreneur doit s'assurer que tous les éléments du pack sont la preuve marqué pour l'orientation correcte lors du remontage.

01/03/12 Démontez l'embrayage à nettoyer et à aménager les pièces pour les contrôles par l'arpenteur TCMSB traitant et ingénieur en chef. Tous les travaux à être sous la supervision de FSR.

Nettoyage et inspection

01/03/13 Nettoyer soigneusement les deux vestes coniques et les inspecter de près les fissures de chaleur et la décoloration. Polir légèrement les deux ensembles de garnitures de friction pour enlever toute saleté, graisse, huile, etc, et les inspecter de près l'usure et les défauts. Garnitures de friction à mesurer et

remplacé s'il est inférieur à la spécification du constructeur (TPSGC 1379 action). Nettoyer et inspecter toutes les attaches pour usure et les défauts. Nettoyer et inspecter tous les éléments Spiroflex pour usure et les défauts. Nettoyer et inspecter le cylindre et le piston, en particulier au droit des surfaces d'étanchéité, l'usure et les défauts.

3.1.14 Le transport assister Canada arpenteur de la sécurité maritime et ingénieur en chef doit inspecter les composants de l'embrayage avant remontage.

27

3.1.15 Le contractant sera chargé d'organiser la présence de l'inspecteur de la SMTC.

Re-assemblage

03/01/16 Remonter le piston et bagues d'étanchéité en bon ordre en utilisant des joints Propriétaire nouveaux fournis, montés les cônes de friction et les éléments Spiroflex et remonter les vestes coniques tout en conformité avec les instructions du fabricant.

3.1.17 Toutes les fixations sont serrées être selon les spécifications du fabricant. Toutes les marques de preuve doit être vérifiée. Remonter les déménagements supplémentaires.

Pré-tests de l'installation

01/03/18 Avant l'embrayage est récupéré par le navire de l'entrepreneur doit faire pression sur elle pour démontrer que tous les composants sont bien serrés et que tous les joints sont fonctionne correctement en conformité avec les spécifications du fabricant. Cet essai doit être effectué en présence de l'ingénieur en chef.

03/01/19

La durée de l'essai sera pendant une heure à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

03/01/20

L'alignement du moteur et l'unité entraînée doivent être vérifiés sans l'embrayage.

Re-Installation et essai

3.1.21 La entrepreneur doit transporter l'ensemble d'embrayage vers le navire et il ré-installer dans le bon ordre permettant une orientation correcte des brides et associé bagues d'écartement à l'aide des poinçons. Tous les sites de marques de preuve doit être vérifiée. Toutes les fixations doivent être correctement serrés.

03/01/22 Alignement des embrayages doivent être vérifiées à nouveau une fois que les embrayages sont installés.

3.1.23 La entrepreneur doit aviser l'ingénieur en chef lorsque l'embrayage est prêt à être testé.

3.1.24 Le navire de l'équipage sera actionner manuellement l'embrayage pour

vérifier le bon fonctionnement et de fuites d'air après l'installation avec le personnel des entrepreneurs présents.

3.1.25 Le contractant devra enregistrer les lectures de voyage d'embrayage et de les présenter à l'ingénieur en chef à ce moment.

03/01/26 L'entrepreneur doit remplacer tous les gardes, de la tuyauterie, le câblage, perturbée et de l'absorption d'autres en bon ordre sur l'achèvement des travaux ci-dessus.

28

Partie 4: LA PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1 Inspection

4.1.1 Cette spécification doit être effectuée afin d'obtenir un crédit d'enquête de la SMTTC. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTTC lorsque les éléments sont prêts pour les inspections.

4.1.2 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef et sous la supervision de Siemens FSR.

4.2 Essais

4.2.1 À la fin de tous les travaux, l'embrayage doit être testé pour un fonctionnement correct avec le moteur en marche à la satisfaction de l'ingénieur en chef. Il s'agira notamment d'une charge ou d'un procès de la mer à la discrétion de l'ingénieur en chef. La durée de l'essai sera pendant une heure.

.

4.3 Certification

4.3.1 Tous les rapports de service et les certificats d'inspection de travaux spécifiés doit être fournie à l'ingénieur en chef.

3.1.1

L'entrepreneur doit inclure une offre de 5000 \$ à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 d'action pour l'acquisition de toutes les pièces supplémentaires.

3.2

Interférences

3.2.1.

Entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

5.1

RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1.1

L'entrepreneur doit produire et donner à l'ingénieur en chef de deux copies de toutes les lectures prises (format électronique). L'entrepreneur préparera un rapport écrit, détaillant tous les défauts ou lacunes constatées et les mesures correctives proposées à l'Transports assister Canada (SMTTC) l'inspecteur.

29

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Point Spec #: E - 2

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

MOTEUR PRINCIPAL TRIBORD & POMPES STBY REFROIDISSEMENT S / W

1.2

CHAMP D'APPLICATION:

Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'ouvrir les deux pompes pour la révision et l'inspection de la SMTC.

2.2

RÉFÉRENCES:

2.2.1 Plaque de données ABS

Type de pompe JMW Z16A-154

N: 91451

Débit: 180 m³ / h

Chef: 25m

Vitesse: 1780 rpm

2.2.2 Normes.

Les pompes et les moteurs électriques, il faudra l'isolement, lock-out du service, et étiqueté par le représentant du propriétaire avant de commencer les travaux.

La

l'entrepreneur doit satisfaire aux normes du fabricant pour l'installation, ainsi que conformité avec la réglementation de TC électrique et mécanique.

L'entrepreneur doit

adhérer à / suivre ISM du navire de travail à chaud, et les consignes de verrouillage. Tout chaud

Le travail doit être achevé en conformité avec la Garde côtière de la flotte

Manuel de sécurité

Section 7.D.11 et 7.D.11 (N).

2.5

Équipement du propriétaire meublé

2.4.3.

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

Spécifications relatives

Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit: Suppression du moteur électrique. Spec E-# 5

3.1

DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1.1 L'entrepreneur sera responsable de tout moyen de transport des pompes vers et à partir des installations à terre. Toutes les mesures doivent être enregistrées, et donné à la Rep du propriétaire dans un délai de 1 jour de la

mesure. Travailler sur les pompes doit être effectuée en conjonction avec la spécification pour l'enlèvement du moteur d'entraînement électrique.

3.1.2 Les pompes doivent être démontés, nettoyés et examinés pour les défauts de l'installation des entrepreneurs:

(I)

Pompes arbres et carters doit être examinée pour la corrosion / érosion et l'usure.

30

(li)

Roues à examiner pour la notation, les piqûres, la corrosion / érosion et l'usure.

(lii)

Toutes les pièces défectueuses doivent être remplacées (propriétaire fourni) tel que décidé par l'ingénieur en chef au moment de l'inspection par lui-même et TCMSB. Ce sera la responsabilité de l'entrepreneur d'appeler l'organisme de réglementation pour ces inspections que l'avancement des travaux.

(lv)

Les pompes sont ensuite être remonté à l'aide de nouveaux joints et la garniture mécanique, l'offre du propriétaire.

3.1.3 Les mesures suivantes doivent être prises, enregistrés et le type copie écrite (format électronique) donnée à l'ingénieur en chef:

- Les diamètres des arbres et du logement

Diamètre de roue -

- Le logement interne de diamètre de

Épaisseur de la turbine -

3.1.4 Alignement doit être vérifiée et ajustée en utilisant un indicateur à cadran et le couplage reconnecté lorsque l'alignement correct soit atteint.

3.3

Interférences

3.2.2.

Entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

4.1

PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1.1

À la fin du travail des pompes doivent être d'essai a duré un (1) heure. Pressions et les températures à surveiller.

4.1.2

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

4.1.3

Cette spécification doit être effectuée afin d'obtenir un crédit d'enquête de la SMTCC. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTCC lorsque les éléments sont prêts pour les inspections.

5.2

RÉSULTATS ATTENDUS:

5.2.1

L'entrepreneur doit produire et donner à l'ingénieur en chef de deux copies de lectures (format électronique).

31

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Point Spec #: E - 3

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

Moteur principal TRIBORD & STBY S / W refroidissement des moteurs

POMPES

1.3

CHAMP D'APPLICATION:

Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'ouvrir les deux moteurs pour la révision et l'inspection de la SMTC.

2.3

RÉFÉRENCES:

2.3.1 Plaque de données ABB

Type de moteur MBT 180m

N: 95101672101

23 kW 460 volts

Vitesse: 1765 rpm

2.1

Équipement 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.

2.2

Normes.

Les pompes et les moteurs électriques, il faudra l'isolement, lock-out du service, et étiqueté par le représentant du propriétaire avant de commencer les travaux.

La

l'entrepreneur doit satisfaire aux normes du fabricant pour l'installation, ainsi que conformité avec la réglementation de TC électrique et mécanique.

L'entrepreneur doit

adhérer à / suivre ISM du navire de travail à chaud, et les consignes de verrouillage. Tout chaud

Le travail doit être achevé en conformité avec la Garde côtière de la flotte

Manuel de sécurité

Section 7.D.11 et 7.D.11 (N).

Spécifications relatives

Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit: Suppression de la pompe de refroidissement S / W. Spec E n ° 4

3.1

DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1.1 entrepreneur sera responsable de tout moyen de transport des moteurs en provenance et à toutes les installations à terre. Travailler sur les moteurs doit être effectuée en conjonction avec la spécification pour l'enlèvement des pompes.

3.1.2 L'entrepreneur doit déconnecter le câblage et enlever les moteurs et les mettre à la boutique de l'entrepreneur. Les moteurs doivent être testées et Meggar lectures enregistrées. Les moteurs sont d'être complètement démonté, nettoyé et inspecté par la SMTC inspecteur. Roulements et des joints d'arbre, s'il est équipé, doivent être renouvelés, les références de pièces de remplacement doivent être enregistrées. Une allocation de 2000 \$ pour les roulements entrepreneur fournis et des pièces doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 l'action.

32

3.1.3 Sur le remontage, les moteurs doivent être testées et Meggar lectures enregistrées à nouveau. Les moteurs sont à essais au banc et les niveaux de vibration à être vérifié et moteurs équilibrée. À la fin de la révision, les moteurs sont à donner deux couches de pulvérisation de peinture de qualité de bonne qualité marine de couleur semblable à la peinture d'origine.

3.1.4 Les moteurs sont à retourner à la salle des machines et ré-installé sur les pompes.

3.1.5 L'entrepreneur doit vérifier la rotation avant l'enlèvement et de nouveau après ré-installation.

3.4

Interférences

Entrepreneur sera responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

4.1

PREUVE DE LA PERFORMANCE:

4.1.1

Au terme des travaux, les moteurs doivent être de test a duré une heure. À surveiller la température.

4.1.2

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

4.1.3

Cette spécification doit être effectuée afin d'obtenir un crédit d'enquête de la SMTC. L'entrepreneur sera responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTC lorsque les éléments sont prêts pour les inspections.

5.3

RÉSULTATS ATTENDUS:

5.3.1

L'entrepreneur doit produire et donner à l'ingénieur en chef de trois exemplaires de lectures (format électronique).

33

NGCC Cape Roger 2012 VERSION 1

Point Spec #: E - 4

CAHIER DES CHARGES

TCMSB Champ #: N / A

MISE A JOUR ET INSTALLATION porte étanche

1.1 PORTÉE:

Le NGCC Cape Roger est équipé de deux portes étanches coulissantes et un tiers Walz et porte Krenzer à l'image 67 pont inférieur, l'accès à la soute de l'entrepont. Les portes ont manuelle locale et à distance les opérations manuelles par une pompe à main hydraulique. Le but de cette spécification est de mettre à niveau le système de commande de porte étanche à l'eau pour y inclure l'exploitation alimenté avec une timonerie montée contrôleur et installer Walz et les dispositifs d'exploitation Krenzer hydrauliques pour les portes existantes.

2.1 RÉFÉRENCES:

Dessins 2.1.1 Orientation / plaque signalétique

-

Hanston porte étanche-Manuel-Ships Bureau

-

MSI dwg W / T de contrôle de porte de mise à niveau du système n ° 1923-01-00

-

Walz et entrepreneur Krenzer Fourni Liste des pièces

2.1.2 Normes

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)

(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.

Règlement 2.1.3

-

MARINE MARCHANDE DU CANADA LOI - Règlement sur les machines

2.1.4 Equipement du propriétaire meublé

Les propriétaires de navires fournira des appareils de classe approuvés porte étanche d'actionnement pour la fermeture à distance et de la pompe rotative pour l'exploitation locale à la porte. Les propriétaires de navires fournira également des blocs d'alimentation électro-hydrauliques pour permettre la fermeture à distance du pont. L'entrepreneur doit fournir et installer toutes les

exigences de mise à niveau le système hydraulique pour commandes électro-hydrauliques avec une station de commande de la passerelle.

2.1.5 Responsabilité de l'entrepreneur

Il est de la responsabilité de l'entrepreneur de suivre toutes les réglementations applicables provinciales et locales. L'entrepreneur doit respecter toutes les exigences de travail du MPO-Garde côtière / TPSG et doit terminer le travail à la satisfaction de l'ingénieur en chef à la fois et l'arpenteur assister SMTC.

34

L'entrepreneur est responsable de fournir tous les matériaux, l'éclairage, la ventilation du travail, la présentation et la capacité de levage pour effectuer les tâches requises. L'entrepreneur est également responsable de toutes les enceintes temporaires afin de faciliter le travail, et enfin, le nettoyage et l'élimination des débris générés grâce au travail.

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

Spécifications associées:

3.1 DESCRIPTION TECHNIQUE:

3.1 Généralités

3.1.1 Matériaux

L'entrepreneur doit utiliser neuf et propre Lloyds catégorie «A» la plaque et les articles.

Toutes les tôles et les articles doivent être propres et apprêtés avec un apprêt soudable avant la fabrication. Certificats de matériaux pour l'acier doivent être fournis. Toute substitution de formats de plaques ou de raidisseur pour la plaque spécifié métrique doit être faite par requête écrite et doivent être acceptés par le propriétaire avant la fabrication.

3.1.2 Soudage

L'entrepreneur doit enlever projections de soudure et des cordons de soudure et les arêtes vives et enlever la graisse, la fumée, de suie et de marques selon la norme SSPC-SP 1. Toutes les soudures doivent être nettoyées à l'outil de puissance SSPC-SP 3 et amorce appliqué à la brosse à la main.

3.1.3 Revêtements et de peinture

3.1.3.1 L'entrepreneur sera responsable de préparer et de revêtir tout nouvel acier ou de la chaleur s'effectue dans la zone de travail. La zone affectée par la chaleur doit être nettoyée à l'outil électrique selon la norme SSPC-SP 3 plumes bordées et l'amorce appliqué à la brosse main et 2 couches Matchless Primer Rouge réappliqués.

3.1.3.2

L'entrepreneur doit fournir tous les revêtements. Tous les revêtements sont à être en conformité avec le système de peinture navires.

3.1.3.3

L'entrepreneur est d'achever le revêtement et tout l'outillage machine associée à

plumes retour des régions touchées.

3.1.3.4

Tous les revêtements, les colles et les solvants doivent être fournis avec WHIMS données acceptables feuilles et correctement marqués. L'entrepreneur est responsable d'enlever tous les contenants de peinture et de solvants à partir du lieu de travail quotidienne.

3.2 Spécifications hydrauliques

3.2.1 Contrôles porte existante

Actuellement, les deux portes existantes WT sont contrôlés manuellement avec des pompes manuelles situées sur le pont principal et localement au niveau des portes. Ces deux portes devra être modifié pour permettre le contrôle Walz & Krenzer manuel rotatif et entraîné par moteur électrique pompes hydrauliques

35

pour la télécommande ou de l'exploitation locale devant être constituée.

Reportez-vous à # 1923-01-00 Dessin MSI pour l'emplacement de la station de fermeture manuelle des portes arrière. Les deux portes existantes sont situés à la position '4' et '5' et chaque nécessite l'installation de la nouvelle pompe hydraulique électrique / manifold. L'entrepreneur installera deux (2) nouvelle entraîné électriquement la pompe hydraulique / collecteur assemblées. Les unités de pompage (approvisionnement du propriétaire) Walz et Krenzer fourni conformément à la liste ci-jointe des pièces à l'annexe C-Walz et Krenzer Liste des pièces ..

3.2.2 Contrôles nouvelle porte

La nouvelle porte étanche à l'image 67, il faudra être connecté à la distribution électrique du navire et le contrôle du pont pour fonctionner à commande électrique pompe hydraulique pour le contrôle à distance. L'entrepreneur installera tous les composants du système de contrôle pour les portes d'eau existants serrés. Voir la liste ci-jointe des composants nécessaires à l'Annexe C-Walz et propriétaire Krenzer Fourni Liste des pièces. L'alimentation est alimenté à partir du Panneau EM3 (tableau de secours). Remarque: Câblage précédemment installé. 36

3.3 Installation du Panneau de configuration Wheelhouse

L'entrepreneur est d'installer l'eau Wheelhouse Panneau porte étanche de contrôle conformément à l'annexe C-Walz et propriétaire Krenzer Fourni Liste des pièces. Ce panneau est d'être un panneau de contrôle intégré qui va fermer tous les trois portes étanches à l'eau, individuellement ou tous à la fois, et de montrer l'indication de position de la porte. Le panneau de commande de la timonerie doit être fourni par l'entrepreneur avec une alimentation de 24 volts en courant continu à partir du panneau de navigation n ° 2 sur le côté bâbord de la timonerie. (Photo du panneau Remarque similaire sur CGCC Cygnus)

3.4 Travaux en acier pour installer des composants

L'entrepreneur sera responsable de réaliser tous les travaux d'acier à installer

des systèmes étanches commande de porte. Ce sont notamment les suivantes, 37

1.

Notez que les pompes à main existants et des réservoirs d'approvisionnement situés à la station de fermeture manuelle pour les portes arrières ne seront pas utilisés et sera remplacé / fournie par l'entrepreneur.

2.

Retirer les 2 distant existant, station de pompe manuelle située à l'image 38.

3.

Montez les réservoirs d'alimentation (environ 2 gallons) à l'image porte existante étanche station distante 38 et nouvelle pompe à main à distance.

4.

Monter ensemble pompe rotative et bloc d'alimentation électro-hydraulique à la porte existante à la frame 11 avec les contrôles de chaque côté de la cloison.

5.

Monter ensemble pompe rotative et bloc d'alimentation électro-hydraulique à la porte existante à l'image 21 avec les contrôles de chaque côté de la cloison.

6.

Monter les étriers, les serre-câbles, supports de tubes et les pénétrations des cloisons en fonction des besoins.

3.5 Système de contrôle d'installation Détails

L'entrepreneur doit suivre la recommandation du fabricant pour l'installation des composants de l'eau porte étanche du système de contrôle. Câblage et la puissance a été acheminé vers les emplacements requis L'entrepreneur doit effectuer les terminaisons de câble à l'emplacement des portes étanches à l'eau. Chaque porte existante doit être équipé d'un ensemble pompe actionnée électriquement. Chaque ensemble de la pompe doit être reliée à la puissance des navires système d'alimentation principal de la porte étanche du panneau EMS-9 situé à l'entrée de chambre froide par l'entrepreneur. Les alimentations pour les trois portes sera à partir de ce panneau.

Le câble est déjà en place dans les installations existantes plateaux de routage de câble. L'entrepreneur est d'inclure l'installation de passages de câbles cloison localement au niveau des portes, selon les besoins.

38

Les notes suivantes d'installation d'addition s'appliquent à cette installation,

1.

Toutes les vannes (soupapes, valves de contrôle directionnel, clapets anti-retour) et les pressostats doivent être fournis et / ou installés par l'entrepreneur comme un assemblage de bloc monté sur la même plaque que le moteur électrique / pompe pour faciliter l'installation.

2.

D'isolation et des robinets d'arrêt avec poignées verrouillables seront fournis /

installés par l'entrepreneur sur chaque ligne de pression et de retour ci-dessous l'emplacement de cloisonnement. (1/2 "de pression, 3/4" de retour).

3.

Le moteur, pompe, vanne et les pompes à main locaux doivent être installés dans les 10 'de la porte. Tuyaux entre le moteur, pompe, vanne, pompes à main locaux et les cylindres porte doit également se situer à 10 'de la porte.

Nouveau tube et les raccords associés sont nécessaires et doivent être fournis par l'entrepreneur pour la modification des portes existantes et la nouvelle porte. Le contrôle local du moteur / pompe doit être installé par l'entrepreneur à chaque porte.

3.6 Spécifications de tubes hydrauliques

L'entrepreneur fournira et installera les conduites hydrauliques à partir des ensembles de pompes électriques pour les portes et les pompes à main locaux et distants à la porte de telle sorte qu'un système complet est fourni. Les recommandations suivantes concernant tube s'appliquent,

39

1.

Tous les tubes doivent être en acier inoxydable 316, ASTM A213, A269, ASME SA213, TP316L

2.

-3 / 4 "O.D. tube (les lignes de retour au réservoir).

3.

-1 / 2 "O.D. tube (quelques lignes de pression et d'aspiration de la pompe à main).

4.

-3 / 8 "O.D. tubulure (orifices de travail cylindriques).

5.

-1 / 4 "O.D. tube (détection des lignes sur l'ensemble collecteur du moteur / pompe).

6.

Tubes à essais de pression et de rincer à l'AS 4059 Classe 6B-F.

7.

Le système est conçu pour fonctionner à une pression de travail de 500 psi pendant les pompes manuelles et 800 psi pour la pompe à entraînement électrique.

3.7 Composants du système et la pression d'essais

Basé sur des informations provenant Walz et Krenzer, le système ci-dessous et des pressions de test sont offerts à titre indicatif.

Spécifications de bouteilles pour les portes WT:

-La pression normale de fonctionnement de 800 psi (500 psi w / pompe à main)

-Conception de pression 1200 psi

-Test de pression 1800 psi

Local pompes manuelles cahier des charges:

-Bride réversible pompe hydraulique

Capacité de la pompe-0.85 G.P.M. @ 500 psi rotation à 80 tours.

À distance spécification pompe à main:

-À bride pompe unidirectionnel

Capacité de la pompe-0.85 G.P.M. @ 500 psi rotation à 80 tours.

Spécification de la pompe hydraulique:

-1,5 G.P.M. @ 1800 RPM

Spécifications de valve:

-Pression de travail de 800 psi

-Conception de pression 1200 psi

-Test de pression 1800 psi

3.8 Situation

Comme par MSI Dessin # 1923-01-00

3.9 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le remontage à la cuve.

4.1 PREUVE DE PERFORMANCE:

4.1 Inspection

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

Le travail doit être achevé à la satisfaction de l'inspecteur de la SMTC et l'Autorité technique. Le travail de l'acier dûment rempli doit être inspecté visuellement après le soudage est terminé.

40

Après l'acceptation de l'installation par les SMTC et des représentants du propriétaire, la zone doit être inspecté pour s'assurer que tous les débris ont été enlevés, puis l'entrepreneur va enrober et isoler les zones.

4.2 Mise en service et test du système

L'entrepreneur sera responsable de la mise en service et tester les systèmes. La mise en service et l'essai doit être attesté par Transports Canada, l'ingénieur en chef, et l'Autorité technique. Tous les composants et section de tube doivent être rincés et ou prouvé propre avant le remplissage du système avec le fluide. Une fois que le système est remplie de fluide et tous les composants électriques opérationnels, les portes doivent être recyclé. Les essais de mise en service et dernière consiste à inclure les éléments suivants.

1.

Chaque porte d'être ouverte et fermée (cyclée) un total de dix fois à partir de tous les trois des options de contrôle. Contrôle de la puissance locale, une commande manuelle locale et la commande manuelle à distance.

2.

Pendant le cycle porte aux pressions du système doivent être surveillés et enregistrés dans le cadre de la documentation.

3.

Après le vélo les raccordements hydrauliques doivent être testés pour des fuites. Le système est d'avoir l'air toute piégé purger. L'entrepreneur est responsable de tout contrôle de la qualité de l'air afin d'assurer le travail à chaud et à l'entrée est autorisée. L'entrepreneur doit établir et publier des permis de travail à chaud et doivent maintenir un piquet d'incendie.

4.3 Certification

CCB certificats de soudage.

5.1 RÉSULTATS ATTENDUS:

5.1 Dessins et rapports

L'entrepreneur est de compléter des photos numériques de l'installation actuelle porte étanche avant et après le travail est terminé. Ces photos doivent être utilisés pour vérifier que tous les équipements a été réinstallé par l'original. Trois exemplaires de la documentation suivante sont destinées à être livrées à la fin de la portée des travaux:

- Image avant et après-environ 8 à chaque fois.

- CCB certificats pour soudeurs

- CCB certificats pour souder Superviseur

- CCB procédures de soudage

- Souder Fiches de Données de la CCB

- Documents pour l'essai MPI

- Rapport sur la chasse hydraulique

5.2 Pièces de rechange

N / A

41

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N/A