

NGCC Cape Roger  
PÊCHE EN MER BATEAU DE SURVEILLANCE  
Spécification pour renovation annuel 2014

mise en cale sèche

2 avril 2014 - 21 mai 2014

NGCC Cape Roger  
Reposer annuel 2014  
mise en cale sèche  
index

Spécifications	Nombre article	page
PREAMBULE		4
H - 1 PRODUCTION GRAPHIQUE		11
H - 2 SERVICES		13
H - 3 NETTOYAGE DU SYSTÈME FAN HVAC & SANITAIRE		16
H - 4 GALLEY VENTILATEUR & VENTILATION NETTOYAGE		19
H - 5 FM -200 inspection annuelle , SERVICE & RE - CERTIFICATION		22
H - 6 SERVICE ANNUEL DU SYSTÈME DE DÉTECTION INCENDIE		25
H - 7 test annuel de fuite de systèmes de réfrigération		28
H - 8 BUREAU SALLE D'EAU REMPLACEMENT DE LA PORTE		31
H - 9 PORT & STBD MIRANDA BOSSOIR ANNUEL inspection / réparation		34
H - 10 PORT & STBD bossoir inspection annuelle		37
H - 11 AFT GRIS LIFT EAU STATION REMPLACEMENT		40
H - 12 WATERTIGHT FENÊTRE REMPLACEMENT DU JOINT		43
H - 13 MODIFICATIONS rambarde du pont		46
H - 14 STBD E / R ALIMENTATION FAN REPARATIONS préfabriquées		49
H - 15 CRANE fourre-tout REPARATIONS		52
HD - 1 mise en cale sèche		55
HD - 2 nettoyage de la coque / PEINTURE dessous de la flottaison		58
HD - 3 nettoyage de la coque / PEINTURE dessus de la flottaison		62
HD - 4 SOCS et les coutures HULL		66
HD - 5 ANODES		69
HD - 6 SEA & SEA BAY COFFRE DE NETTOYAGE / nouveau revêtement		71
HD - 7 BATEAU CÔTÉ aspiration / VANNES INSPECTION / REVISION		74
HD - 8 AFT PEAK NETTOYAGE DU RÉSERVOIR		77
HD - 9 PORT & STBD de réservoirs d'eau NETTOYAGE / INSPECTION		80
E - 1 PORT & STBD POMPE DE DIRECTION REVISION / INSPECTION		84
E - 2 PORT & STBD RPC POMPE HYDRAULIQUE REVISION / INSPECTION		87
E - 3 AIR RÉCEPTEURS VANNES INSPECTION		90
E - 4 VANNES CHAUFFAGE DE CHAUDIÈRE INSPECTION		94
E - 5 BUNKERING FUEL COMPTEUR INSTALLATION		97
E - 6 SAFRAN déclenchement du mécanisme		100
E - 7 ESSAIS DE QUAI		103
L - 1 ISOLATION ÉLECTRIQUE ESSAI		105
L - 2 SCAN THERMIQUE ELECTRIQUE IMAGE		122
L - 3 DISJONCTEUR ENTRETIEN		125

L - 4 - PORT & STBD POMPE DE DIRECTION MOTEUR ÉLECTRIQUE RÉVISION / INSPECTION -----	128
L - 5 ----- PORT RPC POMPE MOTEUR ÉLECTRIQUE RÉVISION / INSPECTION -----	130
L - 6 ----- PORT S / S GÉNÉRATEUR DE NETTOYAGE / INSPECTION -----	132

## PREAMBULE

### Une . INTENTION

Ces spécifications sont fournies au réparateur de navires , ici 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 , y compris Cale sèche du NGCC Cape Roger de la Garde côtière canadienne, Ministère des Pêches et des Océans.

Objectif de ce cahier des charges doit décrire les travaux nécessaires impliqué dans la réalisation annuels réparations de carénage du navire . Tous les travaux spécifié ici et toutes les réparations , les inspections et les renouvellements doivent être effectués à la satisfaction du représentant du propriétaire et , le cas échéant , de l'inspecteur de Transports Canada Sécurité maritime (SMTC ) . Sauf indication contraire , le représentant du propriétaire est l'ingénieur en chef .

Remonter à Start 2 Avril et fin 21 mai 2014.

### 2 . RECOMMANDATIONS DU MANUFACTURIER

La révision et l'installation de machines et d'équipements spécifiés ici sont selon applicables instructions, dessins et spécifications du fabricant .

### 3 . ESSAIS ET DOCUMENTS

Tous les résultats d'essai , l'étalonnage , les mesures et les valeurs doivent être correctement compilés , compilés et trois exemplaires dactylographiés doivent être présentés au représentant du propriétaire et assister les arpenteurs en temps opportun .

### 4 . FABRICATION

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

### 5 . EQUIPEMENT

La citation est d'inclure toutes les pièces nécessaires , le travail et l'équipement requis pour l'érection d'accès mise en scène , le montage , l'éclairage , le grutage nécessaire , le transport et la manipulation de la ligne .

Pendant toute la durée de renovation y compris Cale sèche , l'entrepreneur devra maintenir dans un état de bon ordre toutes les passerelles , échafaudages, échelles glissières de sécurité et les appareils similaires qui sont nécessaires à la sécurité des personnes travaillant ou d'affaires dans les domaines où le travail est en cours .

## 6 . MATÉRIAUX ET REMPLACEMENTS

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, huiles , lubrifiants , solvants de nettoyage, les conservateurs, les peintures, les revêtements , etc , doit être conforme aux dessins, manuels ou instructions du fabricant de l'équipement. Si aucun élément particulier n'est spécifié, ou lorsque la substitution doit être faite , le représentant du propriétaire doit approuver tout le matériel offert à l'avance de l'utilisation .

## 7 . OUTILS

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

## 8 . DÉMÉNAGEMENTS

Tous les éléments d'équipement à supprimer , puis réinstallés afin d'effectuer des travaux précis ou d'accéder pour effectuer le travail prévu , doivent être inspectés conjointement des dommages avant le retrait par l'entrepreneur et le représentant du propriétaire .

## 9 . EXPOSITION ET PROTECTION DE L'ÉQUIPEMENT

L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire adéquat pour tout équipement ou les zones touchées par ce chantier . L'entrepreneur doit prendre les précautions nécessaires pour maintenir en bon état de conservation des machines, équipements, accessoires, fournitures ou des éléments de costume qui pourrait être endommagé par une exposition , la circulation des matériaux , grain de sable ou grenailage , les particules en suspension de sable , gravier ou grenailage , soudage, meulage , gravure , entaillage, la peinture ou les particules en suspension de peinture . Tout dommage doit être la responsabilité de l'entrepreneur .

Gouvernement équipements et matériaux fournis doivent être reçus par l'entrepreneur et stockées dans un entrepôt ou un entrepôt sécurisé ayant un environnement contrôlé approprié à l'équipement selon les instructions du fabricant. L'entrepreneur doit couvrir toutes les machines et ouvertures pont dans le navire pour empêcher la pénétration du sable et des blasting. The entrepreneur ne peut enlever tout et tous les revêtements après les opérations de revêtement sont complets .

## 10 . PROPRETÉ

L'entrepreneur doit , en tout temps , maintenir les zones de travail dans lequel son personnel ont accès dans un état propre et exempt de débris . À l'issue de ce chantier , l'entrepreneur doit s'assurer que le navire est dans un état propre , libre de toute matière étrangère dans n'importe quel système ou l'emplacement placé là comme un résultat de ce chantier . L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire adéquat pour tout équipement ou les zones touchées par ce chantier . L'entrepreneur doit disposer de tout et tous les résidus d'huile et de l'eau , qui s'accumule dans les cales de la tranche des machines en raison de travaux de réparation détaillées dans cette spécification.

## 11 . Éclairage et ventilation

L'éclairage temporaire et / ou de ventilation temporaire , requis par l'entrepreneur pour réaliser n'importe quel élément de cette spécification , doivent être fournis , installés et maintenus en bon état de fonctionnement par l'entrepreneur . Il doit être enlevée à la fin du travail . L'entrepreneur peut utiliser les prises électriques du navire (si disponible) pour 120 VCA à condition qu'ils ne surchargent pas les circuits , utilisent de l'équipement électrique qui fonctionne correctement et ne pas gêner le travail de l'équipage du navire .

## 12 . AMIANTE

Toutes et tous les matériaux d'isolation doivent être dépourvus d'amiante et approuvé pour l'application requise .

## 13 . ENTRÉE EN ESPACES CLOS - certificats PHARMACIES

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

En outre, l'entrepreneur est tenu de tenir un journal de tout le personnel qui entrent et sortent tout l'espace / récipient fermé .

L'entrepreneur doit fournir le représentant du propriétaire avec les certificats de chimiste de la marine ou une personne qualifiée en conformité avec la GCC / SSB TP 3177E avant tout nettoyage, la peinture ou le travail à chaud , est introduite dans des espaces confinés ou des compartiments des machines. Attestations doivent préciser clairement le type de travail autorisé et doit être renouvelé conformément à la réglementation . Des copies des certificats doivent être affichés dans des endroits bien en vue pour l'information du navire et le personnel de l'entrepreneur .

L'entrepreneur doit s'assurer que tout le travail effectué dans des espaces confinés tels que définis par le Code canadien du travail doit se conformer pleinement à toutes les dispositions des règlements provinciaux applicables.

#### 14 . HOTWORK

Tout élément de travail , impliquant l'utilisation de chaleur y compris le soudage , découpage, gougeage à l'arc dans son exécution, exige que l'entrepreneur conseiller représentant du propriétaire avant de commencer un tel chauffage et à son achèvement . L'entrepreneur est responsable du maintien d'un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pour une bonne heure après , tout le travail à chaud . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties de surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir des extincteurs appropriés suffisantes et d'un piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage et jusqu'à ce que le travail a refroidi .

Les extincteurs de bord ne doivent pas être utilisés sauf en cas d'urgence. L'ingénieur en chef doit être notifié immédiatement en cas d'incident de cette nature se produire.

Tout travail à chaud doit être achevé en conformité avec le manuel de la Garde côtière sécurité de la flotte Section 7.D.11 et 7.D.11 ( N ) . et règlements provinciaux applicables .

#### 15 . Lock-out et ÉTIQUETAGE PROCÉDURES

L'entrepreneur est responsable de protéger les personnes qui travaillent à bord du navire tout en travaillant sur les systèmes de bord et des appareils d' exposition accidentelle à ou près de:

- Les courants électriques
- hydraulique
- pneumatique
- Gaz ou de la tige de pression et de vide
- Les températures élevées
- Des températures cryogéniques
- Les émissions de fréquence radio
- Produits chimiques potentiellement réactifs
- L'énergie mécanique stockée
- Équipement actionnement

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

L'entrepreneur doit fournir et installer toutes les serrures et les étiquettes et doit compléter le Systèmes de consignation feuille Connexion prévue par le navire .

L' entrepreneur doit enlever tous les verrous et les balises et compléter la feuille Systèmes de consignation Connexion prévue par le navire .

## 16 . PEINTURE

Tous les nouveaux et perturbé le travail de l'acier qui ne sera pas sur la surface de la sous mouillée de la coque du navire doit être protégée par deux ( 2 ) couches d'apprêt . Sauf indication contraire dans l' article Spécification individuelle l'amorce doit être internationale Peintures Interplate Zinc Silicate NQA262/NQA026 rouge . La peinture doit être appliquée selon les instructions du fabricant sur leur feuille de données du produit .

L'entrepreneur doit se conformer strictement aux instructions du fabricant et sera supervisé par un Garde côtère contracté Association nationale des Corrosion Engineers ( NACE ) Inspecteur dans la préparation , l'application et le durcissement de tous les revêtements pendant ce chantier .

## 17 . SOUDAGE

Soudage doit être conforme aux spécifications de la Garde côtère canadienne de soudage pour les matériaux ferreux , Révision 4 . ( TP6151 E )

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

L'entrepreneur doit fournir une lettre actuelle de la validation de la CCB attestant la conformité à la norme CSA W47.1 , division I, II ou III . ( dernière révision )

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

L'entrepreneur peut être tenu de fournir un courant soudeurs billets pour chaque soudeur individu qui seront impliqués dans ce chantier .

## 18 . FUMEURS

La politique de la fonction publique interdit de fumer du tabac dans tous les navires du gouvernement dans les zones à l'intérieur du navire où le personnel de l'entrepreneur seront travaillent . L'entrepreneur doit informer les travailleurs de cette politique et s'assurer qu'il est compilé avec .

## 19 . SECTEURS DE RESTRICTION

Les domaines suivants sont en dehors des limites pour le personnel de l'entrepreneur , sauf pour effectuer un travail requis par le cahier des charges : les zones les cabines, bureaux , timonerie , Control Room , le bureau de l'ingénieur , des toilettes publiques , cafétéria , salle à manger et salon .

## 20 . NORMES ÉLECTRIQUES

Toutes les installations électriques ou les renouvellements doivent être en conformité avec les dernières versions des normes marines suivantes :

- ( a ) TP 127F -TC normes électriques de la sécurité maritime .
- ( b ) la norme IEEE 45 : Pratique recommandée pour l'installation électrique sur bord.

Si un câble installé dans ce contrat se trouve à être endommagé , court-circuité ou ouvert en raison de la manière de l'installation , toute la longueur du câble doit être remplacé, et sans frais pour le ministère . Colliers de serrage en plastique peuvent être utilisés pour fixer le câblage des panneaux ou des boîtes de jonction seulement .

## 21 . DESSINS

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

## 22 . TRANSDUCERS

L'entrepreneur ne doit pas peindre les transducteurs et les capteurs doit être accordée à la protection nécessaire pendant le nettoyage de coque , décapage , soudage et les opérations de revêtement .

## 23 . Détection incendie et système d'extinction

Si une spécification article , il faudra inquiétant , d'enlever ou isoler des capteurs de chaleur ou de fumée l'entrepreneur informe le chef mécanicien avant le début des travaux .

L'équipage du navire effectuera un tel travail . L'entrepreneur doit noter que le non-respect des précautions appropriées lors de l'exécution des travaux de cette nature pourrait entraîner un mauvais fonctionnement du système et de décharge spontanée de FM -200 , halon ou CO2 .

## 24 . ANNEXE

L'entrepreneur doit avoir en place un système de gestion de la sécurité qui est conforme au Code canadien du travail et de ses règlements et offres provinciaux avec les responsabilités de l'entrepreneur pour des éléments tels que le travail à chaud , confiné d'entrée en espace , les opérations de plongée , blocage et le marquage des procédures et travailler dans les airs .

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

L'entrepreneur doit se conformer aux exigences de travail , comme indiqué 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 qui entrent et sortent tout l'espace / récipient fermé .

L'entrepreneur doit noter que les navires de la Garde côtière canadienne travaillent actuellement dans le cadre du code du Système de gestion de la sécurité ( ISM ) et chaque navire dispose d'un manuel de sécurité de la flotte à bord . Le Manuel flotte de sécurité doit être respectée lorsque les travaux de contrat implique personnel de la GCC et tout autre employé de la fonction publique au cours de la période du contrat .

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

## 25 . SUSPENSION DES TRAVAUX

Le responsable technique se réserve le droit de suspendre les travaux immédiatement après que le travail est effectué en violation du système de gestion de la sécurité de la Garde côtière . 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 ont adhéré à l' .

## 26 . CONTROLES autorité de régulation

L'entrepreneur doit confirmer un calendrier des inspections de l'autorité de régulation (SMTC ) pour tous les travaux décrits dans cette spécification et sera responsable de les appeler quand inspections sont nécessaires . NOTE : L'ingénieur en chef / doit être informé de ces dates d'inspection / de fois .

## 27 . BATEAU DE SÉCURITÉ

Il y aura registre des visiteurs à chaque accès de la cuve principale . L'entrepreneur doit s'assurer que tous ses employés et le personnel des sous-traitants , inscrivez-vous en entrant navire et se déconnecter en quittant navire . Cette exigence concerne tous les visiteurs du navire y compris les inspecteurs ou les fournisseurs . Ces journaux de visiteurs sont à la disposition du personnel de l'entrepreneur de sécurité en cas de situation d'urgence.

## 28 . SIMDUT

Tous produits SIMDUT contrôlés utilisés à bord doivent être accompagnés d' une fiche signalétique en cours; des produits chimiques neutralisants ou des équipements spécialisés nécessaires doivent être fournis par l'entrepreneur , à tout moment, ces produits sont contrôlés SIMDUT à bord du navire .

## 29 . Les DONNEES DE BATEAU

Longueur o.ä. 205 ' - 0 "

Longueur B.P. 187 ' - 0 "

Longueur sur la conception W.L. 193 ' - 0 "

Largeur moulé 40 ' - 0 "

Profondeur moulé Main Deck 18 ' - 0 "

Profondeur moulé Foscle pont 25 ' - 0 "

Rise of Etage 1 ' - 6 "

Camber ( parabolique ) 0 ' - 10 "

Sheer Fwd au FP 2 ' - 2 ¾ "

Sheer arrière à l'AP 1 ' - 3 ½ "

Compléter 32 Crew

Type de navire navire de surveillance des pêches en mer

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1  
Spec item #: H - 1 FICHE TCMSB Champ # : N / A  
PRODUCTION GRAPHIQUE

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

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

#### Partie 2: Références :

Dessins d'orientation / Plaque de données

N / A

normes

N / A

règlements

2.3.1 N / A

Propriétaire Meublé Équipement

2.4.1 N / A

#### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

général

L'entrepreneur retenu doit fournir trois ( 3 ) copies d'un bar tableau détaillé indiquant le calendrier de travail prévu pour la remise en état du navire . Ce diagramme doit montrer chaque élément de spécification , la date de début prévue et réelle , la durée et la date d'achèvement .

Un chemin critique du travail doit être identifié , qui présente les tâches critiques qui peuvent retarder l'achèvement de la remise en état et si elles ne sont pas remplies dans le délai estimé . Le chemin critique peut exister en raison de contraintes de travail ou les tâches qui ne peuvent être exécutés en même temps à d'autres tâches .

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 . Procédures d'assurance qualité réguliers s'appliquent .

Le diagramme est mis à jour chaque semaine et pour chaque réunion de production pour tenir compte de toutes les modifications apportées à la production réelle de la remise en état et l'évolution des dates d'achèvement prévues de chaque article . L'entrepreneur doit inclure les mises à jour de l'organigramme de la production des travaux découlant de TPSGC 1379 action qui indique le travail supplémentaire doit percuter le calendrier de réalisation pour le navire.

3.1.5 Trois ( 3) copies de la mise à jour hebdomadaire doivent être remis à l'ingénieur en chef chaque semaine .

#### Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

inspection

Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

expérimentation

4.2.1 N / A

certificat

4.3.1 N / A

#### Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

Trois copies de l'original et trois copies de chaque mise à jour hebdomadaire doivent être remis à l'ingénieur en chef un jour avant chaque réunion de progression hebdomadaire .

Le diagramme est mis à jour chaque semaine ou à chaque réunion de production pour tenir compte de la production réelle sur le radoub et des changements aux dates d'achèvement prévues de chaque article . L'entrepreneur doit inclure les mises à jour de l'organigramme de la production , tous les travaux découlant de TPSGC 1379 action, et indiquer comment le travail supplémentaire doit percuter le calendrier de réalisation pour le navire.

formation

5.3.1 N / A

manuels

5.4.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 2 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
SERVICES

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur de fournir aux raccordements spécifiés , les services nécessaires à la cuve au début de Cale sèche et de débrancher les mêmes services à la fin des réparations.

1.2 Ce travail sera réalisé en collaboration avec la période de mise en cale sèche entier sous la supervision de l'ingénieur en chef . L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , équipements et outils pour le point de connexion et devis sur le coût de chaque service .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque date

#### 2.1.1 Dispositions générales

### 2.2 Normes

2.2.1 Toutes les connexions effectuées à bord du navire et terminaisons fait doivent être effectuées d'une manière afin de ne pas causer de risques ou de problèmes de sécurité au personnel séjournant et travaillant à bord .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Toutes les connexions électriques et de plomberie au navire doivent être effectués en conformité avec les réglementations locales et fédérales, y compris ceux énoncés dans la Loi sur la marine marchande et du Règlement de Transports Canada . L'entrepreneur doit s'assurer que toute / toutes les connexions sont sécurisées et que pas de polluants sont libérés du navire .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire au point de connexion .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 L'entrepreneur doit comprendre le coût pour enlever et éliminer de trente mille litres de mélange d'eau huileuse et d'huile provenant des puisards du moteur , les réservoirs de boues , les cales et les réservoirs de carburant à nettoyer . L'entrepreneur doit fournir un devis par mètre cube pour l'élimination du mélange huile-eau pour être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

3.1.2 L'entrepreneur doit fournir et construire deux passerelles d'embarquement , complètes avec des balustrades et des filets de sécurité . Les passerelles doivent être éclairés pour une utilisation sûre dans la nuit et à la satisfaction du directeur général . La position des passerelles, doit être décidé par le chef .

3.1.3 La puissance électrique doit être un approvisionnement continu de 600 volts , triphasé , 400 ampères . L'entrepreneur doit citer sur 200 000 kilowattheures et il sera ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action. L'entrepreneur est responsable pour le dosage de la puissance fournie et les numéros doivent être consultés par l'ingénieur en chef et représentant la cour au début et à la fin de mise en cale sèche . L'entrepreneur doit citer sur personne kilowattheure et chaque kilowatt-heure supplémentaire après . L'entrepreneur doit fournir le câble d'alimentation et le brancher sur le panneau de connexion d'alimentation à quai du navire .

3.1.4 L'entrepreneur doit fournir et connecter une ligne de 1,5 "de diamètre à 4 bars de pression pour raccordement privé de système d'eau potable du navire dans la pile du port , la connexion doit être équipé d' une vanne d'arrêt , vanne de régulation de pression et manomètre . Il doit aussi être équipé d' un drain pour empêcher la congélation .

3.1.5 L'entrepreneur doit connecter un " ( deux ) pouces de diamètre ligne d'eau de 2 rivage de feu le principal du navire . Le débit est de 60 mètres cubes par heure à 6 ( six ) bar de pression .

3.1.6 L'entrepreneur doit installer quatre lignes de téléphone indépendantes pour la durée de remise en état. Un dans la cabine de jour du commandant , un dans la salle de contrôle , un dans la cabine de l'ingénieur en chef et un dans la salle de radio sur le pont . Une cinquième ligne doit être connecté à la machine de fax sur le pont . Le coût du câblage et les connexions doivent être inclus dans la citation . La facture de téléphone est versée par TPSGC 1379 actions , sur justification des factures et des factures.

3.1.7 L'entrepreneur doit fournir les services d'une grue de 10 tonnes et l'opérateur pour l'utilisation du navire pour soulever des objets sur et hors du navire . Tous les autres carnages requis doit être inclus dans l'offre de contrat . Pour les appels d'offres , l'entrepreneur doit citer sur 10 heures de grutage , compléter avec l'opérateur . L'entrepreneur doit fournir le temps utilisé sur la grue lors de la réunion de production et doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.8 L'entrepreneur doit brancher deux connexions au réseau d'égouts . On est à l'image 84-85 sur le côté bâbord du propulseur d'étrave , et l'autre est situé à l'image 22-23 , côté port du laboratoire humide . Ces deux éléments sont 80 mm de diamètre . L'eau grise exigent une connexion ainsi , et il est de 50 mm de diamètre et situé à l'image 76-77 sur le côté bâbord de la menuiserie .

3.1.9 L'entrepreneur doit fournir une poubelle d'une capacité minimale de 4 mètres cubes , et de placer le plus près possible du navire que possible . Le contenu du récipient doivent être vidés tous les jours et ne sont pas à l'usage de l'entrepreneur .

3.1.10 L'entrepreneur doit fournir de l'air comprimé ( 10 bar ) au navire pour la durée de la remise en état.

3.1.11 Après l'achèvement de la remise en état , l'entrepreneur doit fournir le personnel nécessaire pour naviguer sur des essais en mer pendant 6 heures , pour prouver tout l'équipement fonctionne correctement et à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de Transports Canada .

## 3.2 Situation

3.2.1 N / A

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

### 4.2 Test

4.2.1 À la fin de la remise en état , l'entrepreneur doit fournir des essais de quai suffisantes et essais en mer pour prouver que tous les éléments de la spécification qui ont été travaillé sur fonctionnent correctement et à la satisfaction de l'ingénieur en chef et SMTC .

4.2.2 Les essais doivent comprendre avant et arrière à des mouvements divers niveaux de puissance .

4.2.3 L'entrepreneur doit disposer d'un personnel de surveillance suffisante à bord pour assister à l'opération de toutes les machines travaillé au cours de la remise en état et doit mentionner sur 6 essais d'une heure .

#### 4.3 Certification

4.3.1 N / A

### Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

#### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L' entrepreneur doit fournir les recettes provenant de la société de gestion des déchets pour les montants retirés . Ces montants sont ajustés vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

#### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

#### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 3 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

NETTOYAGE DU SYSTÈME HVAC & SANITAIRE FAN

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'ouvrir et de nettoyer l'ensemble des systèmes de CVCA sur le navire . Il ya trois ( 3 ) ponts : foscle , principal et inférieur . Le travail conduit par l'échappement de la sècheuse doit également être nettoyée à fond menant de la salle de lavage à la tête de ventilation extérieur. Tous sanitaire échappement des conduits doit être nettoyé de charpie et de débris de toutes les toilettes , et s'acquitter de travail conduit à l'extérieur du navire .

1.2 Tous les lacunes doivent être signalés à l' ingénieur en chef dès qu'ils se trouvent .

1.3 L'entrepreneur doit signaler à l' ingénieur en chef avant tout travail à compter sur ce point, pour assurer une bonne isolation de ventilateurs électriques et le calendrier des différentes zones .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Le schéma de référence # 761 / 01 diagrammes Hébergement de ventilation ( 3 SHTS ).

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit s'assurer que tous les couvercles d'inspection , de ventilation , appareils volets , capuchons d'accès , et les diffuseurs qui ont été enlevés pour le nettoyage , sont correctement ré-installé une fois que le nettoyage est terminé . Il n'y aura pas de bouchons en plastique installées et patches / bouchons doivent être en métal de la même ou plus lourde que le calendrier fonctionne conduit le patch est appliqué. Expédié ISM , travail à chaud , Espace confiné , protection contre les chutes , et le lock-out des procédures doit être suivie .

### 2.3 Règlement

2.3.1 . Le nettoyage , la réinstallation , et tout travail sur le système de conduits doivent être en conformité avec la Loi sur la marine marchande du Canada et les règlements de la SMTC concernant les systèmes de ventilation à bord des navires ainsi que la SMTC TP127E .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

2.4.2 . L'entrepreneur doit inclure une indemnité de \$ 1,000.00 à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action pour la réparation des amortisseurs endommagés et colmater les fuites .

### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

#### 3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit s'assurer ventilateurs sont verrouillées et étiquetés sur avant de commencer à travailler sur n'importe quel système . Une fois qu'il est sécuritaire de le faire , le système de ventilation doit être ouvert et nettoyé à fond .

3.1.2 L'entrepreneur doit ouvrir et nettoyer soigneusement la boîte de distribution de CVC et tous les conduits à l'intérieur de la boîte de distribution aux diffuseurs dans tous les espaces sur les 3 ponts . L'entrepreneur doit également nettoyer l'intérieur de tous les conduits d'admission à la boîte de distribution .

3.1.3 L'entrepreneur doit nettoyer les conduits interne pour la chambre d' échappement sèche-linge de la salle de lavage vers l'atmosphère . Le filtre à charpie doit être ouvert , soigneusement nettoyé , et remis en bon état de fonctionnement .

3.1.4 L'entrepreneur doit isoler et nettoyer soigneusement le système de ventilation sanitaire à compter dans toutes les salles de bains , donnant sur le ventilateur d'échappement , et le travail de conduit d'évacuation du ventilateur d'échappement à l'extérieur du navire . Tous les diffuseurs dans les toilettes doivent être soigneusement nettoyés et désinfectés avant de ré-installation.

3.1.5 L'entrepreneur doit s'assurer que tous les couvercles d'inspection , de ventilation , appareils volets , capuchons d'accès , et les diffuseurs qui ont été enlevés pour le nettoyage , sont correctement ré-installé une fois que le nettoyage est terminé . Il n'y aura pas de bouchons en plastique installées et patches / bouchons doivent être en métal de la même ou plus lourde que le calendrier fonctionne conduit le patch est appliqué.

3.1.6 Conduits doit être nettoyé de tous les résidus et poussière accumulation et éliminés de manière appropriée par l'entrepreneur .

#### 3.2 Situation

3.2.1 . L'unité CVCA se trouve sur la plate-forme inférieure .

3.2.2 . La buanderie est située sur le pont principal .

#### 3.3 Interférences

3.3.1 . L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

#### Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

##### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

##### 4.2 Test

4.2.1 Après le travail a été inspecté par le représentant du propriétaire , l'entrepreneur doit fermer tous les systèmes et l'étanchéité . Toutes les fuites doivent être réparées par l'entrepreneur , aux frais de l'entrepreneur .

4.2.2 L'entrepreneur doit vérifier le fonctionnement de tous les robinets d'isolement , de libérer et lubrifier .

##### 4.3 Certification

4.3.1 N / A

#### Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

##### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 3 exemplaires d'un rapport de travail détaillé en format électronique seront remis au représentant du propriétaire , indiquant l'état de la canalisation au début, le travail effectué et l'état après la fin de cet article de travail .

##### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

##### 5.2 Manuels

5.4.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 4 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
OFFICE VENTILATEUR & VENTILATION NETTOYAGE

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'avoir l'entretien annuel pour le Range Galley Hood & ventilation terminée ( ouverts et nettoyés ) .

1.2 Ce travail sera réalisé en collaboration avec le fonctionnement de l'office et d'avoir le point est achevé pendant un temps afin de minimiser les perturbations dans la cuisine . Cette fois-ci doit être comprise entre 1900 à 0500 heures .

1.3 L'entrepreneur doit signaler à l'ingénieur en chef avant tout travail à compter de cet ouvrage.

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . Dessin Ventilation dessin . 761 / 01 3 SHTS .

### 2.2 Normes

2.2.1 La ventilation de la cuisine peut être une source de risques d'incendie et doit être nettoyé de telle manière que la possibilité de maintenir à un minimum. L'entrepreneur doit se conformer à la Expédié ISM travail à chaud , Espace confiné , Protection contre les chutes et les procédures de verrouillage .

### 2.3 Règlement

2.3.1 La pratique de nettoyage utilisé doit être une méthode approuvée , et les déchets doivent être éliminés conformément à la réglementation locale .

### 2.1 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur ne peut enlever tout le conduit nécessaire , les panneaux d'accès , et les ventilateurs de nettoyer correctement les gaz d'échappement et de ventilation .

3.1.2 . L'entrepreneur doit ouvrir et nettoyer la canalisation de vapeur de ventilation entre le ventilateur de plate-forme et le capot cuisine d'échappement . L'entrepreneur ne peut enlever les filtres à graisse 3 et nettoyer l'intérieur de la hotte dans la cuisine . Le ventilateur de pont doit être nettoyé à la vapeur .

3.1.3 . L'entrepreneur doit faire tout effort raisonnable pour réduire au minimum les perturbations dans la cuisine tout en effectuant cet ouvrage. L'entrepreneur doit nettoyer et désinfecter la cuisine après le travail a été complété et inspecté par l'ingénieur en chef . L'entrepreneur doit faire des efforts pour compléter cette spécification dès que possible .

3.1.4 . L'entrepreneur doit utiliser une caméra vidéo pour inspecter visuellement la canalisation après le nettoyage est terminé . Copie du CD doit être donné à l'ingénieur en chef .

3.1.5 . L'entrepreneur doit ré-assembler tous les composants en bon état de fonctionnement.

### 3.2 Situation

3.2.1 . Ce système est situé sur le pont principal dans la zone de cuisine.

### 3.3 Interférences

3.3.1 . Entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef , la SMTC et d'incendie local et les autorités de sécurité .

### 4.2 Test

4.2.1 Le système de ventilation sera testé après tout le travail est terminé à vérifier le bon fonctionnement .

### 4.3 Certification

4.3.1 N / A

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir au chef mécanicien de trois ( 3 ) copies d'un rapport de travail détaillé en format électronique d'identification de l'état du système avant , le travail qui a été effectué , une copie du CD avec la vidéo de canalisation nettoyée , et la condition comme à gauche .

5.2 Formation

5.2.1 N / A

5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 5 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
FM -200 inspection annuelle , SERVICE & RECERTIFICATION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'avoir les systèmes de lutte contre l'incendie fixes entretenus et re - certifiés pour une utilisation sur le NGCC Cape Roger , et crédités par la SMTC . ( Galley humide chimique , système d'extinction CO2 FM -200 & ) .

1.2 L'entrepreneur doit déclarer à l'ingénieur en chef avant tout travail à compter de cet ouvrage. Ce travail sera réalisé en collaboration avec le service du système de détection d'incendie et les extincteurs portatifs et , d'une manière qui ne compromet pas la capacité d'éteindre un incendie à bord .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Galley - 4 gal Range Guard humide chimique ( Karbaloy ) cylindre .  
Système de CO2 - 74-265-1 , 74-265-2 et 74-265-3 .  
FM -200 - National & Marine Services d'incendie Corp dwg # NS1005 ( 2 SHTS . )

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit être approuvée par TC pour renouveler la certification de ces systèmes et doit être fait en conformité avec les dernières réglementations TC en matière de sécurité maritime . Le système FM -200 a été installé et mis en service par "National and Fire Marine Services Corp " .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , en espace clos ,  
Automne procédures de protection et de verrouillage .

### 2.3 Règlement

2.3.1 . Tous les systèmes doivent être étiquetés comme étant certifié à utiliser, la date et le nom de l'entreprise .

2.3.2 . L'essai doit être conforme à la réglementation de la SMTC , et les règlements de la Loi sur la marine marchande relatives au feu des systèmes de montage à bord des navires .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 . L'entrepreneur doit fournir tout le travail , des matériaux , des pièces et de l'équipement requis pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

#### 3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit fournir un représentant autorisé à effectuer les tests et inspections de FM de la cuve 200 , humide chimique , et les systèmes d' extinction au CO2 pour l'inspection annuelle de sécurité et de certification. L'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC doivent assister à tous les tests .

3.1.2 . L'entrepreneur doit inclure dans leur devis une indemnité de \$ 8,000.00 pour la FSR être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action sur la preuve de la facture .

3.1.3 . L'entrepreneur doit réaliser les essais suivants , ainsi que d'autres essais demandés par l' inspecteur de la SMTC traitant. L'entrepreneur doit inclure dans leur estimation sur le coût des tests de toutes / tous les temporisations , alarmes ( lumières et sirènes ) sur toutes les unités , les tests de l'ensemble de l'azote commencer cylindres , les tests des des arrêts de ventilation , les tests de l'ensemble des locaux / déverrouillage à distance des boucles , tirer les câbles, les poignées , robinets et vannes .

3.1.4 . L'entrepreneur doit souffler à travers toute la tuyauterie et de l'actionneur pneumatique et prouver qu'ils sont opérationnels avec de l'air ou de l'azote comprimé . Tous les tuyaux et les buses sont prouvées claire et libre . Tous les commutateurs de pression actionné sont prouvées opérationnelle .

3.1.5 . L'entrepreneur doit prouver opérationnelle tous les écrans d'alarme et les sirènes . L'entrepreneur doit peser toutes les bouteilles et le poids est enregistré. L'entrepreneur doit fournir à l' ingénieur en chef de tous les certificats avant l'achèvement de la remise en état , en double exemplaire .

3.1.6 . Une fois tous les tests et inspections sont terminées, les systèmes doivent être ré-assemblés et mis en service par l'entrepreneur .

#### 3.2 Situation

##### 3.2.1 Galley humide chimique , FM 200 et CO2 - FIRE SYSTEMS FIXE

Wet chimique - Cuisine - Main Deck - 4 gal . Range Guard ( Karbaloy cyl. ) .

CO2 - E / R , soute , MCR et Aux . Mach . - Chambre de CO2 - pont principal , à l'arrière - 15 x 100 livres.

- FM -200 - Propulseur d'étrave GM . - Unité de 270,8 lb
- Lampe chambre n ° 301 à 43,8 Unité lb
- Peinture Locker # 300 à 68,8 Unité lb

### 3.3 Interférences

3.3.1 . Entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

4.1.2 . L'ingénieur en chef et de la SMTC arpenteur doit être présent lors de l' inspection du système FM -200 , Wet systèmes chimiques et Etouffement CO2 .

### 4.2 Test

4.2.1 L'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC doit être présent lors de l' essai du système FM 200 , Wet systèmes chimiques et Etouffement CO2 .

### 4.3 Certification

4.3.1 Certificats pour tous les systèmes doivent être remis à l'ingénieur en chef .

4.3.2 L'entrepreneur exécute le travail sur ce système doit être entièrement certifié pour le faire et doit être reconnu par TC pour certifier ce système .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois ( 3 ) copies d'un rapport de travail détaillé en format électronique sur l'état des systèmes une fois trouvé, le travail effectué par l'entrepreneur , et la condition de gauche .

### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 6 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
SERVICE ANNUEL DU SYSTÈME DE DÉTECTION INCENDIE

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est à effectuer l'inspection et la certification annuelle de Betatron / Notifier Détection incendie du navire et système d'alarme .

1.2 L'entrepreneur doit déclarer à l'ingénieur en chef avant tout travail à compter de cet ouvrage. Ce travail sera réalisé en collaboration avec le FM -200 , Wet chimique et service des systèmes de CO2 et Re - certification .

1.3 Ce travail doit être complété et inspecté aux exigences de la SMTC .

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . Système d'alarme incendie est Notifier , modèle # NFS -2640 ( E )

2.1.2 . Détection incendie et schémas de câblage d'alarme et système de détection d'incendie dessins de mise en page D- 20020-1 à 3.

2.2 Normes

2.2.1 . Le Expédié ISM travail à chaud , Espace confiné , Protection contre les chutes et les procédures de verrouillage doivent être respectées en tout temps .

2.3 Règlement

2.3.1 . L'entrepreneur qui exécute le travail sur ce système doit être entièrement certifié pour le faire et doit être reconnu par TC pour certifier ce système .

2.3.2 . Les essais de cet équipement et les fonctions automatiques doit être attestée par l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.3.3 . L'essai doit être conforme à la réglementation de la SMTC , et les règlements de la Loi sur la marine marchande relatives au feu des systèmes de détection des navires et de la réglementation CAN/ULC-S536 , l'inspection et l'essai des réseaux avertisseurs d'incendie .

## 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 . L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 obtenir les services d' un technicien qualifié pour effectuer les essais et l'inspection de ces équipements .

3.1.2 . Le système se compose d'un panneau de maître dans le c / timonerie avec 2 panneaux synoptiques implantés à divers endroits dans tout le navire . Tous les panneaux doivent être testés / re - certifié .

3.1.3 . L'entrepreneur doit tester les systèmes batterie de back-up des capacités de puissance pour s'assurer qu'elle répond spécifications du fabricant. Toutes les têtes de détection doivent être testés et toutes les anomalies corrigées . Le système se compose de deux zones ( zone de 1 - 19 de fumée et de 3 détecteurs de chaleur, zone 2-44 fumée et 21 détecteurs de chaleur ) .

3.1.4 . L'entrepreneur doit fournir à l' ingénieur en chef une copie de l' essai du système d'alarme incendie et rapport d'inspection et un certificat d'inspection à l'issue des tests.

3.1.5 . L'entrepreneur doit immédiatement porter à l'attention de l'ingénieur en chef , tout et toutes les anomalies constatées lors de l' inspection et des tests . Les lacunes doivent être approuvés par l'ingénieur en chef avant de commencer les réparations .

3.1.6 . Une fois tous les tests est terminée, le technicien doit retourner le système de détection d'incendie de retour en état de fonctionnement .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Le panneau de détection d'incendie principal est situé dans la timonerie .

### 3.3 Interférences

3.3.1 . Entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

## 4.2 Test

4.2.1 Test du système est dirigé par et à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

4.2.2 Les essais de cet équipement et les fonctions automatiques doit être attestée par l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

## 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur exécute le travail sur ce système doit être entièrement certifié pour le faire et doit être reconnu par la SMTC pour certifier ce système . Les essais de cet équipement et les fonctions automatiques doit être attestée par l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit donner trois ( 3 ) copies des rapports de travail détaillés en format électronique sur l'état du système a été trouvé , le travail effectué , et la condition de gauche .

### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 7 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
ESSAI ANNUEL DE FUITE des systèmes de réfrigération

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de tester les systèmes de réfrigération identifiés à bord de fuites , changer l'huile , certifier le système comme étant exempt de fuite et indiquer les lacunes / les réparations qui doivent être traitées par TPSGC 1379 action.

1.2 L'entrepreneur doit déclarer à l'ingénieur en chef avant tout travail à compter de cet ouvrage.

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . CVC système de climatisation .

2.1.2 . 2 systèmes de réfrigération domestiques - Bitzer , le type 2T . 2J .

2.1.3 . Intérieur système de réfrigération réfrigérant - R507 .

### 2.2 Normes

2.2.1 . Le contacteur doit tester les systèmes de fuites selon les normes de protection de l'environnement .

### 2.3 Règlement

2.3.1 . Tous les règlements relatifs à la protection de l'environnement , Loi sur la marine marchande , et les politiques de la Garde côtière doivent être strictement suivies concernant la libération de tout halocarbure .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.41 . L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 aviser l'ingénieur en chef lors des essais sur chaque pièce d'équipement .

3.1.2 . L'entrepreneur doit suivre le lock-out et marquer des procédures du navire .

3.1.3 . L'entrepreneur ne peut enlever les lunettes de vue de chaque carter du compresseur et enlever l'huile et les contaminants trouvés dans le puisard .

3.1.4 . L'entrepreneur doit fournir / installer la nouvelle huile pour tous les compresseurs fois la vue ont été ré-installé avec env . 4 litres d'huile pour chaque compresseur .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Les deux ( 2 ) systèmes de réfrigération domestique sont situés dans le compartiment des eaux usées .

3.2.2 . Le système de climatisation HVAC .

### 3.3 Interférences

3.3.1 . L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . L'entrepreneur doit effectuer tous les travaux à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

4.1.2 . L'entrepreneur doit appliquer des balises à chaque pièce d'équipement indiquant qu'il a été testé fuite , et pour l'utilisation.

4.1.3 . Le technicien frigoriste doit posséder un certificat d'halocarbures et le nombre et signer le travail effectué dans le halocarbures Journal de bord , tenu par l'ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Chaque système sera testé à assurer le bon fonctionnement par le technicien frigoriste et attesté par l'ingénieur en chef ..

### 4.3 Certification

4.3.1 technicien frigoriste doit posséder un certificat d'halocarbures et de fournir son numéro de certificat doit être enregistré dans le journal de bord .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois ( 3 ) copies d'un rapport de travail détaillé en format électronique sur chaque système de réfrigération . Ce rapport doit comprendre l'état du système que l'on trouve , tous les travaux effectués sur elle , et la condition de gauche .

## 5.2 Formation

5.2.1 N / A

## 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 8 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

BUREAU SALLE D'EAU REMPLACEMENT DE LA PORTE

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de supprimer existante et installer un nouveau propriétaire porte Fourni dans la salle d'eau officiers .

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / données Nom de la plaque

2.1.1 Joiner Systems Inc. de catégorie B porte

2.2 Normes

2.2.1 . L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 . L'entrepreneur doit se conformer à la Expédié ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.2.3 . Les normes utilisées pour remplacer le cadre de la porte de métal doivent être conformes aux pratiques des chantiers navals standards , par rapport à la soudure .

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada .

2.3.2 Soudage doit être conforme aux spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E ) .

2.3.3 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 La porte des toilettes existant # 323 et le châssis doivent être enlevés dans son intégralité.

3.1.2 L'entrepreneur doit fournir / installer la protection nécessaire pour les raccords ou de matériaux nécessitant une protection de la chaleur générée pendant le processus de soudage adjacentes ou externes .

3.1.3 L'entrepreneur doit prendre toutes les mesures possibles pour protéger / supprimer voisins cloisons / panneaux , des têtes de pont / panneaux , terrasses / sol , matériel et accessoires, etc, pour éviter des dommages lors de l'enlèvement de la vieille porte / cadre et l'installation d'une nouvelle porte / cadre .

3.1.4 Le soudage pour la porte nouvellement installé doit être continue autour de son périmètre deux côtés . On doit veiller à ne pas fausser la cloison / plafonnier / pont pendant la culture / suppression de cadre de porte ancienne et soudage de nouveau cadre de la porte en place . Toutes les bords bruts doivent être habillés avant de peindre .

3.1.5 L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout affleurant / coupe / re - soudage ( travaux à chaud ) du cadre de la porte . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .

3.1.6 Tous / métal perturbé exposée doit être amorcée ( 2 couches ) et peint ( 2 couches ) avec l'entrepreneur amorce fourni et de la peinture même que les navires peinture horaire .

3.1.7 L'entrepreneur doit réinstaller toutes les cloisons / panneaux , têtes de pont / panneaux , le matériel et les accessoires, etc, qui a été enlevé lors de l'enlèvement de l'ancienne porte / cadre .

### 3.1 Situation

3.1.1 N / A

### 3.2 Interférences

3.2.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

## 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur doit effectuer un test MPI sur toutes les soudures .

## 4.3 Certification

4.3.1 Certification de soudage selon la spécification préambule.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique à l'ingénieur en chef indiquant le travail effectué et l'état gauche .

### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 9 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

Et tribord MIRANDA BOSSOIR ANNUEL inspection / réparation

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'avoir une inspection annuelle effectuée par un FSR du fabricant Schat Harding sur les deux bossoirs Port et tribord Miranda .

1.2 L'entrepreneur doit inclure dans leur devis pour une allocation de \$ 5000,00 pour le remplacement de toutes les pièces nécessaires pour compléter cette inspection / réparation pour ajuster vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

1.3 L'entrepreneur doit signaler à l'ingénieur en chef avant tout travail à compter de cet ouvrage.

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Davit type Miranda MRT 3900 , Schat - Harding référence

2.1.2 unité Winch G / A M902624 et M903384 .

2.1.3 Arrangement coupe S711550 .

2.1.4 Manuel stockée à bord du NGCC Cape Roger .

### 2.2 Normes

2.2.1 Toutes les inspections et les travaux effectués sur cette pièce d'équipement doivent être complétés au plus haut niveau sur ce essentiel Équipement de sauvetage .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , Espace confiné , Protection contre les chutes et les procédures de verrouillage .

### 2.3 Règlement

2.3.1 . Les règlements de la Loi sur la marine marchande relative à l'inspection et l'entretien de l'équipement de sauvetage doivent être strictement respectées et transmises par le médecin traitant SMTC arpenteur .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 . L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 inclure dans leur offre une allocation \$ 5000 pour les services d'un Schat FSR pour effectuer l'entretien annuel suivant pour être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action sur la preuve de la facture .

3.1.2 . L'entretien annuel doit être réalisée conformément à la Convention SOLAS , chapitre III , du règlement 20 , Section 11 .

3.1.3 . L'entrepreneur doit verrouiller les moteurs électriques comme par ISM procédure de cadenassage avant le début des travaux sur ce point .

3.1.4 . La boîte de vitesses doit être complètement vidée de l'huile ( 11 litres d' EP 100 ) et éliminés de manière appropriée par l'entrepreneur .

3.1.5 . Les couvercles de boîte de vitesses doivent être retirés et la boîte de vitesses et les engrenages doivent être examinées pour l'usure et la contamination .

3.1.6 . Les freins de treuil , la chaîne de transmission , embrayage , roulements et joints doivent être inspectés / viabilisé ( remplacé si nécessaire) .

3.1.7 . L'entrepreneur doit remplacer le pignon de l'arbre , de l'Habitat et de frein Couvercle sur le Stbd Davit . Ces pièces doivent être propriétaire fourni.

3.1.8 . Une fois les inspections terminées, les couvertures doivent être remplacés par de nouveaux entrepreneurs joints fournis . L'huile doit être fournie / reconstitué avec le type correct / quantité ( entrepreneur fourni) .

3.1.9 . Il doit y avoir une inspection visuelle de la tour et treuil fondations .

3.1.10 . Le FSR doit aviser l'ingénieur en chef de tous les défauts dès qu'ils sont identifiés .

3.1.11 . La FSR est de former l'équipage de montrer le fonctionnement et l'entretien général de l'équipement nécessaire .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Les Bossoirs Miranda sont situés sur le pont Foscle , sur les côtés bâbord et tribord .

### 3.3 Interférences

3.3.1 . L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Le fonctionnement du bossoirs doivent être testés , y compris le lancement de bateau avec frein manuel à la satisfaction de la FSR et assisté par l'ingénieur en chef et chef .

## 4.3 Certification

4.3.1 Certificat attestant la conformité doit être fourni à l'agent en chef, ingénieur en chef , et l'inspecteur de la SMTC .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 Le FSR doit fournir trois copies d'un rapport de travail détaillé sous format électronique à l'ingénieur en chef , sur l'état de l'appareil que l'on trouve et le travail effectué sur le système .

### 5.2 Formation

5.2.1 Le FSR doit expliquer et démontrer à l'équipage les procédures appropriées lors de l'utilisation de cette potence , et d'expliquer d'où une attention supplémentaire doit être donné dans le maintien de cet appareil . Le FSR devrait également vous conseiller sur toutes les erreurs se fait actuellement par l'équipe en ce qui concerne le fonctionnement ou l'entretien .

### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

### 5.4 Pièces de rechange

5.4.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 10 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
PORT & STBD LIFEBOAT bossoirs inspection annuelle

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur de fournir les services d'un représentant Harding Schatt de procéder à une inspection annuelle sur les navires et embarcations de sauvetage Bateaux de sauvetage Bossoirs .

1.2 Ce travail doit être effectué dans la foulée de ce qui suit : H - 5

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . Davit type SPG ( L ) 5400/3100

2.1.2 . Winch Electrique Type BE5500

2.1.3 . Arrêté n ° : 1605/94070

2.1.4 . Unité de frein : D406700E

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Les règlements de la Loi sur la marine marchande relative à l'inspection et l'entretien de l'équipement de sauvetage doivent être strictement respectées et transmises par le médecin traitant SMTC arpenteur .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 fournir les services d'un représentant Harding Schatt de procéder à une inspection annuelle sur les bossoirs de sauvetage .

L'entrepreneur doit inclure dans leur offre une allocation de 5000 \$ pour le FSR à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.2 . Les coordonnées de la FSR :

Colin Edwards , directeur , Umoe Schatt Harding , Tél : 604-543-0849

3.1.3 Les moteurs électriques doivent être verrouillés selon ISM procédure de cadénassage .

3.1.4 L'entrepreneur de procéder à une inspection des ensembles de freinage sur à la fois le port et le stbd Bossoirs sauvetage .

3.1.5 L'entretien annuel doit être réalisée conformément à la Convention SOLAS chapitre III , règlement 20 , article 11

3.1.6 La boîte de vitesses doit être complètement vidé de pétrole et éliminés de manière appropriée

par l'entrepreneur pour chaque Davit .

3.1.7 Les couvercles de boîtes de vitesses doivent être enlevés et les boîtes de vitesses et les engrenages doivent être examinées pour l'usure et la contamination .

3.1.8 Une fois les inspections terminées, les couvercles doivent être remplacés par des nouvel entrepreneur fourni joints . L'huile doit être fourni et reconstitué avec le type et la quantité correcte par l'entrepreneur .

3.1.9 L'entrepreneur doit inspecter les crochets et les rejets de sauvetage à la fois Port & Stbd sauvetage .

3.1.10 L'entrepreneur doit vérifier les diaphragmes libération hydrostatiques sur les deux le port et sauvetage stbd .

3.1.11 Le FSR doit aviser l'ingénieur en chef de tous les défauts dès qu'ils sont identifié .

3.1.12 La FSR est de former l'équipage de montrer le fonctionnement et l'entretien général de l'équipement nécessaire .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Bossoirs sauvetage sont situés sur le côté bâbord et à tribord du pont Foc'sle .

### 3.3 Interférences

3.3.1 entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

4.2 Test

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit prendre des dispositions pour la Schatt Harding FSR de fournir trois types des rapports écrits concernant les contrôles , ses conclusions et les travaux achevés à l'ingénieur en chef .

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 11 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

AFT GRIS LIFT STATION EAU DE REMPLACEMENT

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de la spécification est de fabriquer une nouvelle station de pompage des eaux grises pour remplacer la station de pompage actuelle qui est très corrodé et dans le besoin de remplacement .

Partie 2: Références :

2,5 orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Dessin # 75104 , la station de pompage , situé dans le bureau de navires , liant n ° 46 , copie disponible sur demande .

2.6 normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.7 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada .

2.3.2 Soudage doit être conforme aux spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E ) .

2.3.3 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

2.8 Propriétaire Équipement Meublé

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

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . Entrepreneur doit fabriquer une nouvelle station de pompage aux dimensions indiquées sur le schéma n ° 75104 et la station de pompage actuelle de référence pour tous les ajouts ou modifications à dessin .

3.1.2 . Après entrepreneur de fabrication doit enlever présente la station de pompage du local de machines auxiliaires et installer nouvelle station de relèvement et de faire toutes les connexions nécessaires .

3.1.3 . Entrepreneur doit fabriquer nouveau réservoir de 3/16 " plaque d'acier. Tous les raccords de tuyaux doivent être de calibre 40 . 1 " angle doit être soudé sur le côté de la cuve pour faciliter le montage de gris boîte de commande de la pompe à eau , la localisation exacte à mesurer de l'actuelle station de pompage .

3.1.4 . Après la fabrication , le réservoir doit être vérifiée pour des fuites par tous les moyens entrepreneur juge nécessaire , mais à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

3.1.5 . Contractant abrasifs; explosion à l'intérieur du réservoir pour SSPC SP- 10 du cahier des charges et appliquer entrepreneur fourni Amerlock 2/400GF époxy pour une épaisseur de 8 mils . Revêtement de la cuve doit être autorisé à sécher à fabrique spécifications avant l'installation sur le navire . Extérieur de la cuve doit être donné deux couches d'apprêt .

3.1.6 . Entrepreneur doit organiser avec l'ingénieur en chef ou son délégué le meilleur moment pour changer la station de relevage à minimiser la distribution aux navires opérations quotidiennes normales . L'entrepreneur doit assurer la nouvelle station de relèvement est à bord du navire et dans l'espace de travail avant le démantèlement de la station de pompage existante .

3.1.7 . Avant de commencer à travailler sur la station retrait de levage , de l'entrepreneur doit soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage de navires ont verrouillé toutes les sources d'énergie , à savoir gris pompe d' eau et les robinets du système d'eau grise .

3.1.8 . Entrepreneur doit déconnecter gris pompe à la tuyauterie d'eau et tous les autres canalisations et raccordements électriques attachés aux interrupteurs à flotteur sur la couverture de la station de pompage et de supprimer la boîte de commande d'un côté de la station de pompage .

3.1.9 . Entrepreneur doit enlever la station de pompage de la base et se déplacer à terre pour une élimination appropriée . L'entrepreneur est responsable d'organiser grue pour toutes les remontées mécaniques nécessaires .

3.1.10 . Entrepreneur doit installer et aligner nouvelle station de relèvement et de soudure à la base , rebranchez la tuyauterie ( tous les raccords à brides pour être équipés de nouvel entrepreneur fournis joints ) , installer un nouveau boîtier électrique étanche à l'eau ( de l'entrepreneur fourni) pour couvrir le poste de relevage , reconnectez tous les composants électriques à flotter commutateurs et boîtier de commande de boulon à chevrons sur le côté du réservoir . Tout métal perturbé doit être donné deux couches d'apprêt .

3.1.11 . L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout affleurant / coupe / re - soudage ( travaux à chaud ) de la station de pompage . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .

3.1.12 . L'entrepreneur doit quitter la zone de travail dans un état " que l'on trouve " .

3.1.13 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

## 3.2 Situation

3.2.1 . Côté tribord du local de machines auxiliaires .

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur doit déplacer la machine à laver à l'arrière de la station de pompage pour faciliter l'enlèvement et l'installation de la station de pompage et réinstaller après le travail est terminé . L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

### 4.2 Test

4.2.1 entrepreneur doit prouver tous les interrupteurs à flotteur et la pompe à eaux grises opérationnel en présence de l'ingénieur en chef ou son délégué .

4.2.2 L'entrepreneur doit effectuer un test MPI sur toutes les soudures de la cuve de la station de pompage .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur doit fournir les certificats de tôles d'acier utilisées pour la fabrication de réservoir et de la tuyauterie certifiées utilisées .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef 3 copies d'un rapport détaillé en format électronique de tout le travail effectué et l'état comme à gauche .

Nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

### 5.2 Pièces de rechange

5.2.1 Tout en restant époxy Amerlock 2/400GF doit être donné à l'ingénieur en chef pour les futures retouches .

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 12 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
WATERTIGHT VITRE JOINT DE REMPLACEMENT

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de retirer le verre de 30 fenêtres Beclawat # 71101 et 4 Beclawat fenêtres # 72172 , remplacer les joints et réinstaller Windows comme par recommandations du fabricant .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données - Reportez-vous  
[www.beclawat.com/category.php?catid=2](http://www.beclawat.com/category.php?catid=2) dessin de référence 71101 et 72172 .

2.2 Normes N / A

2.3 Règlement

2.3.1 L'entrepreneur exécute le travail sur ces fenêtres effectuer le travail conformément aux normes de la SMTC .

2.3.2 étanche / fuite essais de validation doit être conforme aux règlements et réglementations SMTC dans la Loi maritime du Canada relatives à l'intégrité étanche pour navires .

2.4 loueur meublé Equipement:

2.4.1 Les scellés doivent être fournis propriétaire .

2.4.2 Tous les nouveaux vis , ( entrepreneur fourni) doivent être utilisées pour fixer le cadre de retenue .

2.4.3 silicone ( entrepreneur fourni) doit être utilisé dans le cadre selon fabrique spécifications .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit remplacer les joints de 30 ventilation des fenêtres d'ouverture sur le port et tribord . côtés du navire à la fois sur la plate-forme Foc'sle et le tablier du pont et remplacer les joints de 4 fenêtres fixes sur le devant de la logements pont principal . On doit veiller à ne pas endommager le verre dans ces fenêtres que le verre doit être réutilisée .

3.1.2 . Une fois les cadres / cadres de maintien sont retirés , puis le verre enlevés , les cadres / cadres de soutènement doivent être nettoyés et préparés pour re -installation de verre avec des joints neufs. Les scellés doivent être fournis propriétaire et vis de fixation sont fournis entrepreneur .

3.1.3 . Une fois retirées les vis cassées doivent être enlevés et tous les trous de boulons à être exploitées avant que de nouvelles vis installées . L'entrepreneur doit enchérir sur 100 vis pour être percés et taraudés à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.4 . Toutes les nouvelles vis , ( entrepreneur fourni) doivent être utilisées pour fixer le cadre de retenue .

3.1.5 . Silicone ( entrepreneur fourni) doit être utilisé dans tous les cadres et appliqué selon le fabrique spécifications .

3.1.6 . Toutes les ouvertures de fenêtre doivent être couverts à l'intérieur avec du plastique pour empêcher la poussière et les débris de pénétrer dans les espaces . Les ouvertures doivent être protégées forment l'environnement en couvrant à l'extérieur .

3.1.7 . Tout métal perturbé doit être donné deux couches d'apprêt après l'achèvement .

3.1.8 . Étanche à l'eau / de la fuite des tests preuve est assisté par la SMTC et l'ingénieur en chef .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Windows se trouvent sur le tablier du pont et Foc'sle pont bâbord et à tribord . et Foc'sle pont avant .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.2 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Toutes les fenêtres doivent être de l'eau testée pour l'étanchéité à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 N / A.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef 3 copies d'un rapport détaillé en format électronique de tout le travail effectué et l'état comme à gauche .

## 5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A.

## 5.3 Formation

N / A

## 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 13 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

MODIFICATIONS rambarde du pont

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'apporter des modifications à la rambarde du pont au droit de l'échelle d'embarquement de bateau de sauvetage. Cette modification doit être faite de telle sorte que l'échelle peut être fixé de façon permanente sans raison de se déplacer avant utilisation.

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Se référer aux photos en annexe.

2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada .

2.3.2 Soudage doit être conforme aux spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E ) .

2.3.3 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 chaînes et accessoires de remplacement doivent être propriétaire / navire fourni .

2.4.2 Tous les autres matériaux, l'équipement , la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu doit être fourni entrepreneur , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit recadrer / effacer section de garde-corps ( 1 -2 " tuyau d' OD & 2 - 3/4" tuyau d' OD ) d'entre les deux montants arrière immédiatement . de l'ouverture existante et grind à une finition lisse sur les chandeliers .

- 3.1.2 . L'entrepreneur ne peut enlever les anneaux de fixation de l'ouverture des chandeliers .
- 3.1.3 . L'entrepreneur doit souder la nouvelle tuyauterie , même taille que la tuyauterie existante , entre les poteaux où la présente ouverture existe maintenant .  
nouvelle tuyauterie  
. 1 pc -2 " Schedule 40 tuyau galvanisé \* 48" de longueur  
i . 2 pc - ¾ " Schedule 40 tuyau en acier galvanisé \* 48" de longueur.
- 3.1.4 . Entrepreneur doit souder deux nouveaux anneaux de fixation sur chaque montant selon existant dans la nouvelle ouverture ainsi que la nouvelle bague de fixation au bas de chaque montant pour fixer l'échelle d'embarquement .
- 3.1.5 . Cette modification doit être effectuée à la fois sur le port et stbd . l'autre du navire .
- 3.1.6 . L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout affleurant / coupe / re - soudage ( travaux à chaud ) . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .
- 3.1.7 . Tous les nouveaux ou perturbés métaux doivent être donnés deux couches d'apprêt de marin approprié.
- 3.2 Situation

3.2.1 . Pont de bateau près de deux Port et tribord . Les embarcations de sauvetage

### 3.3 Interférences

3.3.1 . L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

### 4.2 Test

4.2.1 N / A

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

4.3.2 Tous les nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.5 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef 3 copies d'un rapport détaillé en format électronique de tout le travail effectué et l'état comme à gauche . Nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

## 5.6 Pièces de rechange

N / A

## 5.7 formation

N / A

## 5.8 Manuel

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 14 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
STBD E / R ALIMENTATION FAN REPARATIONS préfabriquées

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de remplacer une section de canalisation du ventilateur d'alimentation de la salle des machines corrodé et fuit, hiloire et terrasse .

#### Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.2 Normes

2.2.1 entrepreneur doit respecter les navires ISM procédures pour travail à chaud lors de l'enlèvement et l'installation de cette porte .

2.3 Règlement

2.3.1 Soudage doit être conforme aux spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E ) .

2.3.2 entrepreneur effectuant la soudure doit être certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

#### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.2 Généralités

3.1.1 . Avant de travailler à compter du stbd ventilateur de la salle des machines goulotte , entrepreneur doit soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage des navires a verrouillé l'alimentation de ce moteur de ventilateur .

3.1.2 . L'entrepreneur doit prévoir toutes les inspections de la SMTC .

3.1.3 . Entrepreneur doit déverrouiller et enlever le timbre doux installé sur la paroi extérieure dans le domaine de la station stbd de ravitaillement pour accéder au ventilateur de la salle des machines de stbd .

3.1.4 . Entrepreneur doit déconnecter le câblage du moteur du ventilateur et fils sécurisés .

3.1.5 . Entrepreneur doit enlever les boulons forment deux brides supérieure et de fans de fond et enlever le capot du ventilateur et du moteur . Cette section doit être stocké , hors du temps , par l'entrepreneur .

3.1.6 . Entrepreneur doit recadrer la section de la boîte de goulotte placage telle que déterminée par l'ingénieur en chef et de la SMTC , et retirer du navire . L'entrepreneur à inclure dans son offre une section pi2 10 bordé de pont doit être remplacé , l'entrepreneur doit également inclure dans son offre le coût par pi2 , la taille réelle d'être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action. Des dispositions doivent être prises pour assurer la coupe et de broyage de laitier poussière n'entre pas dans le reste de l'industrie du camionnage du ventilateur en installant des rideaux de poussière temporaires , etc L'entrepreneur doit également s'assurer que la zone est protégée des intempéries entrant dans l'espace .

3.1.7 . Ingénieur en chef , la SMTC et entrepreneur doit à ce moment examiner la section nouvellement exposée bordé de pont et de déterminer ce que l'article de la taille des tôles de pont (le cas échéant ) devra être remplacé . L'entrepreneur à inclure dans son offre une section pi2 10 bordé de pont doit être remplacé , l'entrepreneur doit également inclure dans son offre le coût par pi2 , la taille réelle d'être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action. L'entrepreneur doit également inclure dans son offre le coût pour 20 tirs UT (à ajuster vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 actions ) à prendre par un technicien certifié UT pour déterminer la taille de tôles de pont doit être remplacé .

3.1.8 . Entrepreneur doit couper la section bordé de pont et la remplacer par une nouvelle plaque même comme existant .

3.1.9 . Après l'installation / soudage d'une tôle d'acier , l'entrepreneur doit avoir un technicien END de faire de test MPI sur la soudure .

3.1.10 . Entrepreneur doit utiliser section recadrée en boîte goulotte placage comme modèle pour fabriquer la nouvelle section même comme existant . Une fois terminé, l'entrepreneur doit souder cette partie de goulotte en place.

3.1.11 . L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout affleurant / coupe / re - soudage ( travaux à chaud ) . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .

3.1.12 . Tous les nouveaux et exposée métal à donner deux couches d'apprêt (des deux côtés ) , entrepreneur fourni .

3.1.13 . Entrepreneur doit réinstaller fan carénage complet avec nouvel entrepreneur fourni joints .

3.1.14 . Entrepreneur doit refaire l'installation électrique du moteur du ventilateur et fixer le câble à la goulotte . Le moteur du ventilateur doit être prouvé qu'ils ont le bon fonctionnement par l'entrepreneur avant emploi étant considérée comme complète .

3.1.15 . Entrepreneur doit réinstaller le soft patch avec nouvel entrepreneur fourni joint .

3.1.16 . Entrepreneur doit laisser toutes les zones touchées dans un état " que l'on trouve " .

## 3.2 Situation

3.2.1 Fan goulotte située sur le côté de stbd du navire , principalement dans l'extrémité arrière de la chambre de ventilateur , mais aussi le compartiment étanche à l'eau directement au-dessous de la porte et, éventuellement, l'enveloppe de la chambre de moteur .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tous les travaux à effectuer à la satisfaction de l'ingénieur en chef et de la SMTC .

### 4.2 Test

4.2.1 Ventilateur à prouver opération après la ré-installation .

4.2.2 L'entrepreneur doit avoir un technicien END de faire de test MPI sur la soudure et des coups de UT pour déterminer la taille de placage à rogner sur / remplacé .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

4.3.2 Nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef 3 copies d'un rapport détaillé en format électronique de tout le travail effectué et l'état comme à gauche . Nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: H - 15 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

CRANE fourre-tout RÉPARATION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de la spécification est de découper une partie de la fourre-tout sur les deux côtés ( Port et tribord ). 6 "pouces ( 15,25 mm) de l'avant de la superstructure , et s'adapter à une nouvelle plaque sur toute la largeur de la fourre-tout .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui est acceptable à l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM procédures Hotwork .

2.2.3 La norme utilisée pour remplacer le revêtement métallique doit être conforme aux pratiques des chantiers navals standard.

### 2.3 Règlement

2.3.1 Soudage doit être conforme aux spécifications Garde côtière canadienne soudage pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E )

2.3.2 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires à la réalisation des travaux prévus , sauf indication contraire .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit rogner / enlever la partie arrière 6 " de la prise de la grue tout et section de tuyau de vidange.

3.1.2 . L'entrepreneur doit souder un nouveau côté arrière à la prise du port tout au stbd et aussi la plate-forme comme le fourre-tout ne sera plus soudée à la superstructure . Ce doit être neuf " plaque d'acier de 3 /16. Section de tuyau ne doit pas être remplacé comme fourre-tout ne sera plus soudée à la superstructure .

3.1.3 . L'entrepreneur doit souder nouveau ½ " ronde stock sur le dessus de l'acier , semblable à l' accord existant .

3.1.4 . L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout affleurant / coupe / re - soudage ( travaux à chaud ) . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .

3.1.5 . L'entrepreneur doit enlever tous / tous les panneaux de tête de pont et de l'isolation de plafonnier dans la section hors-bord FWD du mess des officiers et les magasins secs portuaires en voie de ce travail à effectuer.

3.1.6 . Après tout acier est soudé tout métal neuf ou perturbé doit être donné 2 couches amorce marine (des deux côtés ) .

3.1.7 . L'entrepreneur doit réinstaller à une condition que l'on trouve , tout / tous les panneaux de tête de pont et isolation plafonnier dans la section hors-bord FWD du mess des officiers et le stocke à sec Port qui a été supprimé dans le biais de ce travail à effectuer .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Pont principal avant de la superstructure .

### 3.3 Interférences:

3.3.1 pont panneaux de tête et de l'isolation de plafonnier dans la section hors-bord FWD du mess des officiers et les magasins secs Port .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur doit effectuer un test sur fourre-tout pour s'assurer qu'il ne fuit pas en présence de l'ingénieur en chef et de la SMTC .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur effectuant la soudure est actuellement certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

4.3.2 Tous les nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef 3 copies d'un rapport détaillé en format électronique de tout le travail effectué et l'état comme à gauche . Nouveaux certificats d'essai de matériaux en acier doivent être remis à l'ingénieur en chef.

## 5.2 Pièces de rechange

N / A

## 5.3 Formation

N / A

## 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1  
Spec item #: HD- 1 FICHE TCMSB Champ # : N / A  
mise en cale sèche

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour le navire à quai et non ancré avec les jours nécessaires pour effectuer le travail prévu dans l'ensemble de cette spécification , avec l'allocation de temps raisonnable pour faire face à de nouveaux travaux découlant , tel que déterminé par TPSGC .

#### Partie 2: Références :

2,5 orientation Dessins / Plaque de données - Plan d' accueil - 000 / 03 (Office du bateau )

2.6 normes

2.7 Règlement

2.8 Propriétaire Équipement Meublé

#### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

##### 3.2 Généralités

3.1.1 L'entrepreneur doit citer sur le coût de revient total de jour de repos et de l'unité par journée de repos supplémentaire pour être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.2 L'entrepreneur est responsable de la gestion de toutes les lignes de navires et indiquera le coût de ce personnel requis . Où remorqueurs / plongeurs sont nécessaires, l'entrepreneur doit leur fournir pour arrimage et le désarrimage . L'entrepreneur est responsable de la mise du navire en position sur les blocs et confirmer que le navire est de s'installer de façon uniforme sur les cale et de la quille blocs . L'entrepreneur doit également veiller à ce que les transducteurs dans la coque , anodes , grilles d'entrée de la mer , etc , sont clairement des blocs à la fois tout en installation et la désinstallation du navire. L'entrepreneur est responsable de tout le travail et les matériaux requis pour déplacer les blocs de manière de tout / tous les domaines de travail spécifié (la charge de l'entrepreneur) .

3.1.3 L'entrepreneur doit discuter avec le commandant avant de déplacer le navire . L'équipage des navires doit rester à bord jusqu'à ce que , après mise en cale sèche .

3.1.4 Pendant accueil , la radio doit être maintenue entre le capitaine du navire et l' accueil principal .

3.1.5 Le représentant de l' propriétaire fournira un plan d'accueil . Ce plan doit être retourné au représentant du propriétaire à la fin du travail . ( Minimum 1,2 m quille hauteur du bloc ) .

3.1.6 Immédiatement après mise en cale sèche , tous les réservoirs se fera entendre et le contenu enregistré dans les vaisseaux navire rapport sur l'état . Une copie doit être signée par le capitaine , ingénieur en chef et accueil Maître de l'entrepreneur .

3.1.7 Les essais hydrostatiques de tous les chars tout navire est sur le quai doit être effectué de manière uniforme de sorte que l'excès de souche locale ne doit pas s'ensuivre. Délocalisation supplémentaires pour tester des cuves profondes doit être muni si nécessaire.

3.1.8 Un dossier complet doit être conservé par l'entrepreneur de tous les mouvements de masse qui ont lieu au cours de la période en cale sèche . L'autorité de contrôle doit être informé de tout ajustement de poids pris par l'entrepreneur à l'état d'accueil du navire .

3.1.9 Toutes les vannes sous-marines doivent être fermées avant le désarrimage et vérifiés pour l'étanchéité au cours de la période de déconnexion par l'entrepreneur .

3.1.10 Le quai doit être nettoyé de tous les débris qui flottent et se déposer et engluer possible ou blocage de soupapes d'admission , transducteurs , arbres de transmission , etc Un examen pour quai de propreté doivent être effectués avant le début de la déconnexion par l'entrepreneur et à l' satisfaction du représentant du propriétaire .

3.1.11 L'entrepreneur est responsable de l'organisation des / tous les contrôles avec la SMTC. L'ingénieur en chef et inspecteur de TC doivent être informés lorsque des / toutes les inspections doivent avoir lieu .

3.1.12 Avant d'inonder le quai le contractant re-vérifier la sécurité des blocs quille / de cale et les bouchons d'accueil en présence du représentant du propriétaire . L' état du navire doit être le même au désamarrage au moment de l' accueil .

3.1.13 détournements de vilebrequin pour les moteurs principaux doivent être prises et enregistrées avant mise en cale sèche du navire et de nouveau dans les vingt - quatre heures après le renflouer . Ces deflections doivent être prises par un certifié Wartsila FSR . Les exemplaires seront remis à l'ingénieur en chef .

3.1.14 Suite à la non - accueil , tous les réservoirs se fera entendre et enregistrés dans le Rapport sur l'état des navires . Les copies doivent être signées et remises au capitaine , ingénieur en chef et accueil Maître de l'entrepreneur .

### 3.4 Situation

3.2.1 . N / A

### 3.5 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de tout le travail et les matériaux requis pour déplacer les blocs de manière de tout / tous les domaines de travail spécifié (la charge de l'entrepreneur) .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.2 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

#### 4.2.2

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.5 Dessins / Rapports

5.1.1 entrepreneur de fournir ingénieur en chef à la fois typé et copie électronique du rapport de révision .

### 5.6 Pièces de rechange

N / A

### 5.7 formation

N / A

### 5.8 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 2 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

COQUE DE NETTOYAGE ET PEINTURE dessous de la flottaison

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est à effectuer les réparations au revêtement de la coque, toucher et manteau toute la carène et repeindre toutes les marques de la coque .

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec la coque de nettoyage et peinture -dessus de la ligne de flottaison .

1.3 La superficie totale de la coque sous l'eau est d'environ 800 m2 .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 La superficie totale de la coque sous l'eau est d'environ 800 m2 .

### 2.2 Normes

2.2.1 Les revêtements sur la zone de Hull Water Under doivent être appliquées aux instructions du fabricant .

### 2.3 Règlement

2.3.1 L'application des revêtements doit suivre les instructions du fabricant et répondre à la satisfaction de l'inspecteur de la NACE .

2.3.2 Le navire tombe en vertu du Règlement de Transports Canada et donc ne peut être soumis à des inspections de la SMTC .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 Il est à noter que la Garde côtière canadienne fournira les services d'un inspecteur de la NACE indépendant .

2.4.2 L'entrepreneur doit fournir tous : les matériaux , l'équipement, y compris la mise en scène , le montage , échafaudage, enceintes , chauffage , matériel de peinture et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 entrepreneur doit hydro jet ( d'eau douce ) toute la carène des navires ( y compris le gouvernail , hélice , la buse de kort , tunnels de propulseur , etc , ) dans les 2 heures de mise en cale sèche avec un minimum de 6000 psi pour enlever toute végétation marine . À la fin du nettoyage hydraulique l'entrepreneur , la SMTC et ingénieur en chef doit inspecter la coque et de s'entendre sur un mètre carré total de la coque pour être sablé . Entrepreneur de fournir l'échafaudage nécessaire et / ou homme ascenseur pour effectuer l'inspection requise .

3.1.2 Avant toute grenailage et un nouveau revêtement qui a lieu , l'entrepreneur doit s'assurer que toutes les zones appropriées de la cuve sont couverts pour empêcher la pénétration de grain / revêtement. Ces domaines comprennent , mais ne sont pas limités à , i ) toutes les sorties d'échappement sur le dessus de la pile , ii ) tous les événements des réservoirs , iii ) tous les plénums d'admission d'air et d'échappement , iv ) toutes les dalots tuyaux , v ) tout par-dessus bord les rejets , vi ) toutes les baies de la mer et la poitrine, vii ) tube d'étambot , iii ) de safran glande , ix ) des anodes de zinc et x ) transducteurs . L'entrepreneur doit brancher les dalots du pont et les rejets d'empêcher les liquides de contaminer la zone étant préparée pour le revêtement.

3.1.3 Toutes les machines de pont, y compris les fils de l'automne sont à protéger, et des fenêtres / hublots qui peuvent être affectés . L'entrepreneur doit être responsable et prendre toutes les mesures pour s'assurer qu'aucun dommage , nettoyage inutile ou réparations résultent soit le processus de préparation de la coque ou d'un nouveau revêtement .

3.1.4 Tous les grilles de la baie de la mer doivent être enlevés pour le nettoyage / revêtement puis réinstallé avant non -docking . Ils doivent être protégés à la fois le sablage et le revêtement de la coque et des orifices doit être mesurée avant et après l'achèvement des travaux pour assurer leur diamètre n'a pas été affectée .

3.1.5 entrepreneur doit grenailier les zones endommagées du revêtement de la coque avec des scories de minerai de 12-60 mils SA 2-1/2 , profilés en acier sont dentelées après le dynamitage à environ 2-3 mils en profondeur à bords amincis de fournir une surface appropriée pour le nouveau revêtement à adhérer . Toute la zone de la coque sous l'eau , 100 % pour être balayage souffle à SSPC- SP7 .

3.1.6 L'entrepreneur doit enchérir sur 100 M2 de métal nu en dessous de la ligne de flottaison et doit fournir le coût unitaire pour chaque mètre carré supplémentaire pour sablage qui doit être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

3.1.7 entrepreneur doit éliminer le gravier de la coque avant toute application de peinture .

3.1.8 L'entrepreneur doit couper et juste la ligne de flottaison du navire .

3.1.9 Les anodes de zinc sont retirés et de nouvelles anodes installés avant l'application du revêtement de la coque. Tous les anodes et les transducteurs sont masqués / protégée d'être revêtu . L' entrepreneur doit enlever le masquage avant non -docking .

3.1.10 Tous fustigé zones sont recouvertes et autorisés à guérir , inspectés et passés en assistant inspecteur NACE avant toute carène étant revêtue .

3.1.11 L'entrepreneur doit se conformer strictement aux recommandations du fabricant concernant coque préparation , l'application du revêtement / processus / heure et les conditions environnementales de durcissement ( des abris temporaires nécessaires pour ériger doivent être à la charge des entrepreneurs de contrôler la température , l'humidité , point de rosée ) . Ce processus doit être à la satisfaction de la GCC contracté inspecteur NACE . L'entrepreneur doit organiser tous les contrôles avec l'inspecteur Nace et GCC représentant .

3.1.12 L'entrepreneur est responsable de prendre toutes les mesures d'épaisseur de revêtement pendant le processus de demande pour assurer une couverture adéquate et en donner copie à l'ingénieur en chef .

3.1.13 métal Tout nu à donner une touche jusqu'à manteau de Amercoat 238 abrasion époxy résistant à 10 mils DFT ( Epaisseur film sec) . Hull à donner une dernière couche de Amercoat 188 Low Friction Hull revêtement à 10 mils DFT .

3.1.14 La ligne de flottaison est à couper dans tous les projets et les marques, les lignes de charge , symboles de propulseurs , les marques de Plimsol et les symboles de la coque doit être peint en utilisant Laurentide Blanc 700 ( 2 couches ) .

3.1.15 Tous les matériaux , les revêtements et peintures pour effectuer ce travail doivent être entrepreneur fourni .

### 3.6 Situation

3.2.1 La zone immergée de la coque entière comprend tous les appendices , quille , gouvernail , etc, Port et tribord .

### 3.7 Interférences

3.3.1 entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.3 Inspection

4.1.3 . Tous les travaux à effectuer à la satisfaction de l'inspecteur de la SMTC , ingénieur en chef et l'inspecteur de la NACE traitant.

### 4.2 Test

4.2.3 L'inspecteur de la NACE est tenu d'inspecter la préparation et l'application de tous les revêtements de coque .

4.2.4 L'entrepreneur est responsable de prendre toutes les mesures d'épaisseur de revêtement pendant le processus de demande pour assurer une couverture adéquate et en donner copie à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Copie de la fabrique FS pour le revêtement étant appliqué doit être fournie à l'ingénieur en chef .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies en format électronique pour le travail de la coque sous-marine , les zones préparé et l'épaisseur des revêtements appliqués à l'ingénieur en chef .

5.1.2 L' entrepreneur doit fournir les conditions environnementales appropriées / ériger enceinte ( température, humidité, point de rosée ) pour la préparation / nouveau revêtement / durcissement de tous les revêtements .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 3 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

COQUE DE NETTOYAGE ET PEINTURE dessus de la flottaison

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est à effectuer les réparations au revêtement de la coque, toucher et l'ensemble du manteau au-dessus de la ligne d'eau de la coque et à peindre tous lettrage et / ou symboles .

1.2 Ce travail sera réalisé en collaboration avec le revêtement de la coque sous-marine .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 La superficie totale de la coque sous l'eau est d'environ 400 m<sup>2</sup>

### 2.2 Normes

2.2.1 Le travail sera certifié par un inspecteur de la NACE au cours de la grenailage et lors de l'application de revêtements .

2.2.2 L'entrepreneur doit enlever toutes les traces de grain de la surface avant de peindre et éliminer toute trace de sable du navire une fois que le dynamitage a cessé .

2.2.3 Le sable ne doit pas être autorisé à entrer dans n'importe quelle partie du navire . L'entrepreneur doit s'assurer que toutes les ouvertures / événements dans le navire conviennent couverte . Toute la machinerie de pont ou d'autres équipements susceptibles d'être endommagés par l'une de sablage ou matériau de revêtement , doivent être protégées par l'entrepreneur .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Rencontrer la satisfaction d'un inspecteur de la NACE . Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé par et peut être inspecté par la SMTC .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 Il est à noter que la Garde côtière canadienne fournira les services d'un inspecteur de la NACE indépendant .

2.4.2 L'entrepreneur doit fournir tous : les matériaux , l'équipement, y compris la mise en scène , le montage , échafaudage, enceintes , chauffage , matériel de peinture et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

#### 3.1 Généralités

3.1.1 entrepreneur et ingénieur en chef doit inspecter la coque et de s'entendre sur un mètre carré total de la coque pour être sablé . Entrepreneur de fournir l'échafaudage nécessaire et / ou homme ascenseur pour effectuer l'inspection requise .

3.1.2 entrepreneur doit grenailer les zones endommagées du revêtement de la coque à la SA 2 1/2 sur 100m<sup>2</sup> , bords amincis pour fournir une surface appropriée pour le nouveau revêtement à adhérer . Toute la zone de la coque de la ligne de flottaison ci-dessus , 100 % sera balayage soufflé à SSPC- SP7 .

3.1.3 L'entrepreneur doit enchérir sur 20 M<sup>2</sup> de métal nu -dessus de la ligne de flottaison et doit fournir le coût unitaire pour chaque mètre carré supplémentaire pour grenailage qui doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.4 La ligne de flottaison est clairement marqué sur la coque et les dessins du navire , tous les éclaircissements nécessaires doit être adressée à l'agent en chef.

3.1.5 Avant toute grenailage aura lieu entrepreneur doit s'assurer que toutes les zones appropriées de la cuve sont couverts pour empêcher la pénétration de grain . Ces domaines comprennent , mais ne sont pas limités à , i ) toutes les sorties d'échappement sur le dessus de la pile , ii ) tous les événements des réservoirs , iii ) tous les plénums d'admission d'air et d'échappement , iv ) toutes les dalots tuyaux , v ) tout par-dessus bord les rejets , vi ) toutes les baies de la mer et la poitrine, vii ) tube d'étambot , iii ) de safran glande , ix ) des anodes de zinc et x ) transducteurs .

3.1.6 Toutes les machines de pont, y compris les fils de l'automne sont à protéger, et des fenêtres / hublots qui peuvent être affectés .

3.1.7 entrepreneur doit éliminer le gravier de la coque avant toute application de peinture .

3.1.8 Toutes les zones décapées seront peints et autorisés à guérir , inspectés et passés en participant à la NACE inspecteur et SMTC avant toute ligne de flottaison coque au-dessus peinte .

3.1.9 entrepreneur doit soumissionner sur le coût pour le revêtement de peinture / réparation pour 400 M<sup>2</sup> à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action. Entrepreneur doit aussi enchérir par mètre carré supplémentaire pour être ajusté par TPSGC 1379 action.

3.1.10 peinture à appliquer en fonction de la recommandation fabrique et à la satisfaction de l'inspecteur de la NACE .

3.1.11 séquence de peinture doit être comme suit: Le métal nu il y aura 2 couches de Primer suivie par 2 couches de la Garde côtière Rouge ( Red Laurentide 000-722 - M19 ) sur la coque ou de la Garde côtière White ( Blanc Laurentide 700 ) sur le nom du navire , le port d'immatriculation , ligne de charge , marques d'enfoncement , CG / MPO marques de identité , et bande blanche . Primer rouge à être utilisé pour la peinture rouge et blanc Primer à être utilisé sur la peinture blanche , le cas échéant . Chaque couche de peinture Primer et doit être appliquée à 3 millions DFT .

3.1.12 Toute la peinture et Primer doivent être entrepreneur fourni .

3.1.13 L'entrepreneur doit se conformer strictement aux recommandations du fabricant concernant coque préparation , l'application du revêtement / processus / heure et les conditions environnementales de durcissement ( des abris temporaires nécessaires pour ériger doivent être à la charge des entrepreneurs de contrôler la température , l'humidité , point de rosée ) . Ce processus doit être à la satisfaction de la GCC contracté inspecteur NACE . L'entrepreneur doit organiser tous les contrôles avec l'inspecteur Nace et GCC représentant .

### 3.2 Situation

3.2.1 Hull de la ligne de flottaison pour les remparts supérieurs.

### 3.3 Interférences

3.3.1 entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tous les travaux à effectuer à la satisfaction de l'ingénieur en chef , la SMTC et l'inspecteur de la NACE traitant.

### 4.2 Test

4.2.1 L'inspecteur de la NACE est tenu d'inspecter la préparation et l'application de tous les revêtements de coque . Lectures d'épaisseur de peinture doivent être prises par l'entrepreneur et remis à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Copie de la fabrication FS pour le revêtement étant appliqué doit être fournie à l'ingénieur en chef .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état des zones touchées avant de travailler , le nombre exact de mètres carrés ont assisté à , le travail effectué , et la condition de gauche .

## 5.2 Pièces de rechange

N / A

## 5.3 Formation

N / A

## 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 4 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

HULL MÉGOTS & COUTURES

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de s'assurer que tous les mégots et les coutures sont inspectés et des réparations de soudage effectués déterminés par la SMTC et l'ingénieur en chef .

1.2 Ce travail doit être achevé en collaboration avec : cale sèche , eau douce Tnk nettoyage , Mer Baies de nettoyage et de revêtement , anodes et Hull revêtement ci-dessus et ci-dessous la ligne de flottaison .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Expansion Shell .

2.2 Normes

2.2.1 Spécifications de la Garde côtière canadienne de soudage pour les matériaux ferreux Révision 4 ( TP6151E ) et toutes les soudures doivent être selon les spécifications préambule.

2.3 Règlement

2.3.1 Hull et construction Règlement CSA , Navires procédures de sécurité ISM et Processus CG Hotwork .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les équipements, matériels , pièces et la main nécessaires pour compléter ce workunless indication contraire indiqué .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . Tous les mégots et les coutures qui sont déterminées dans le besoin de réparation doivent être marqués au moment de l'inspection . Ils doivent être nettoyés à son métal par gougeage à l'arc de l'air ou de broyage et d'être ramené à niveau d'origine par la SMTC a approuvé des techniques et des matériaux de soudage . Entrepreneur à utiliser des baguettes de soudage appropriés pour une utilisation avec des élèves de «A» en acier . Tout le travail d'être à l'approbation de la SMTC et l'ingénieur en chef .

3.1.2 . L'entrepreneur doit citer sur 1500 m de linéaire de réparation coque de soudure être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action, ce doit comprendre abusifs . L'entrepreneur doit comprendre le coût pour six non - destructif ( X - Ray ) des tests de la réparation de soudure à des endroits indiqués par l'ingénieur en chef et de la SMTC .

3.1.3 . L'entrepreneur est de citer les services d'un ascenseur de personne et l'opérateur pendant 8 heures pour l'enquête qui doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

### 3.2 Situation

3.2.1 . Tous les sous-marine bordé de coque .

### 3.3 Interférences

3.3.1 Butts et coutures relevant de la manière de tous les réservoirs de carburant auront besoin du réservoir de carburant d'être et certifié de sécurité pour le travail à chaud de dégazage .

3.3.2 Butts et coutures relevant de la manière de ballast / réservoirs vides qui sont peints , il faudra des travaux de peinture intérieure d'être touché en voie de détérioration . Le dégazage et la peinture renonçant seront traitées par 1,379 action. L'entrepreneur devra inclure le coût unitaire par réservoir pour certificat de dégazage et le coût unitaire par mètre carré pour la réparation de revêtement du réservoir .

3.3.3 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Butts et les cordons de soudure tomber manière de les citernes vides / doivent exiger d'être et certifié de sécurité pour le travail à chaud de dégazage .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état des zones touchées avant de travailler , le nombre exact de pieds linéaires de soudure Beed , le travail effectué , et la condition de gauche .

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 5 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

ANODES

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 L'entrepreneur doit enlever toutes les anodes de zinc sacrificielles gaspillés sur la coque et le gouvernail . Les anciens supports de fixation doivent être recadrées de la coque et les soudures sont poncées chasse et nouvel entrepreneur fournis anodes ré-installé avant le revêtement de la coque. Entrepreneur doit citer sur la suppression / approvisionnement / installation de 50 anodes et de fournir le coût unitaire par anode pour l'enlèvement / approvisionnement / réinstallation être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 N / A.

2.2 Normes

2.2.1 Les caractéristiques de la Garde côtière canadienne de soudage pour les matériaux ferreux , Révision 4 . ( TP6151 E ) et toutes les soudures doivent être selon les spécifications préambule .

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli est soumise à l'approbation et l'inspection de l' inspecteur de la SMTC traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 enchérir sur l'enlèvement , la fourniture et l'installation de 50 nouvelles anodes - £ 22,5 chacun , et le coût unitaire de devis par anode pour l'enlèvement , la fourniture et l'installation qui doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action. Tous les nouveaux anodes doivent être apposées avant le revêtement de la coque. Les anodes doivent être protégés lors de la peinture de la coque et la protection doivent être enlevés avant le renflouement . Les anodes sont situées sur la coque du navire , arc tunnel de propulseur , le port et le stbd coffres de mer et l'hélice .

3.1.2 . Les nouvelles anodes doivent être de la même taille , la matière et le style que l' existant

.

### 3.2 Situation

3.2.1 . Tout zone immergée de la coque .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test N / A

### 4.3 Certification

4.3.1 Certification de soudage selon la spécification préambule.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état des zones touchées avant de travailler , le nombre exact d'anodes , le travail effectué , et la condition de gauche .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 6 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
SEABAY & SEA COFFRE DE NETTOYAGE / nouveau revêtement

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur pour ouvrir , nettoyer et inspecté repeindre les surfaces internes des baies de la mer et de la mer des coffres sur ce navire , et de remplacer les anodes sacrificielles dans ces espaces . Ce travail doit être inspecté par l'ingénieur en chef , la NACE et de la SMTC .

#### Partie 2: Références :

##### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

##### 2.2 Normes

2.2.1 Les revêtements sur la zone de Hull Water Under doivent être appliquées aux instructions du fabricant .

##### 2.3 Règlement

2.3.1 Ce navire est réglementée par la SMTC et est soumis à l'inspection et à l'approbation de l'inspecteur présent , avant de commencer , pendant et après les travaux effectués .

##### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 ouvrir et nettoyer à l'eau - explosion fraîche ( de pression d'eau minimum de 6000 psi ) tous Sea -Bays et la mer coffres y compris tous les accessoires internes , de manière à éliminer toute végétation marine , calcaire et la rouille , dans les 8 heures de mise en cale sèche . Les intérieurs de la poitrine baie de la mer / la mer doivent être nettoyés mécaniquement (Power brossé ) et tous les débris résultant enlevés du navire .

3.1.2 . Les grilles doivent être retirés de toutes les baies de la mer pour le nettoyage et l'inspection . Les zones de la grille d'entrée et doivent être nettoyés et les trous de la grille doivent être alésés mécaniquement au diamètre d'origine .

3.1.3 . Mer -Bays et la mer coffres doit être donné deux couches de Amercoat Bar Rust 235 à 5 - 6 mils DFT par couche . Mer, Baie, la salle des machines 76 m2 : Sea Chest salle des machines Port & Stbd 41 m2

3.1.4 . Contractant enchérir sur 76m<sup>2</sup> dans la baie de la mer intérieure , et 41m<sup>2</sup> dans les deux coffres de mer extérieures , pour une surface totale de 117m<sup>2</sup> et inclure le coût unitaire par m<sup>2</sup> . La surface effectivement sablé et peint doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par 1,379 action.

3.1.5 . Cette peinture doit être effectué suffisamment à l'avance de renflouage du navire pour permettre la guérison et le séchage de la peinture appropriée .

3.1.6 . L'entrepreneur doit remplacer toutes les anodes sacrificielles dans la mer et la baie de la mer poitrine , un total de dix-huit ( 18) £ 22 , dans la poitrine de la mer , et 10 dans la mer -bay , pour un total de 32 anodes . L'entrepreneur doit fournir un coût unitaire par anode .

3.1.7 . À l'issue de ce travail , les réseaux doivent être réinstallés et boulons fixés avec un agencement de verrouillage . L'entrepreneur de fournir et d' installer de nouvelles boulons en acier inoxydable ( 3/4 x 1 3/4 ") pour les grilles , 60 boulons nécessaires .

3.1.8 . L'entrepreneur doit réinstaller le regard porte sur la poitrine de la mer avec de nouveaux joints et nouveaux vis . L'entrepreneur doit enchérir sur la fourniture et l'installation de trois nouveaux goujons pour cette plaque d'égout , et de fournir le coût unitaire pour le remplacement des goujons être ajustée par TPSGC 1379 action.

### 3.2 Situation

3.2.1 . N / A

### 3.3 Interférences

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la NACE , la SMTC et ingénieur en chef . L'entrepreneur doit organiser la NACE et la SMTC.

### 4.2 Test

4.2.1 lectures d'épaisseur de peinture doivent être prises par l'entrepreneur et donnés à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état des zones touchées avant de travailler , le nombre exact d'anodes , le travail effectué , et la condition de gauche .

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuel

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 7 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

BATEAU CÔTÉ ASPIRATION et soupapes de décharge INSPECTION / REVISION

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cet article est de préparer les soupapes latérales de navire suivants pour l'inspection , les surfaces de recouvrement d'étanchéité , et de réinstaller ces vannes en bon état de fonctionnement . L'entrepreneur va ouvrir complètement démonter , nettoyer et aménager, toutes les vannes énumérés ci-dessous , pour l'inspection de la SMTC et le représentant du navire .

#### Partie 2: Références :

##### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

TYPE	QTE	TAILLE	DESCRIPTION	LOCATION	Zone n o	
2	8 "	GI . ( SDNR )	M / E Port et tribord	Overboard	Fr . 28-29 1,2	
1	2 ½ "	GI . ( SDNR )	cale	Port O / B	Fr . 32 - 33 3	
1	4 "	Angle de cale / ballast	Port O / B	Fr . 36-37	4	
1	4 "	GI . ( SDNR )	Services généraux	Stbd O / B	Fr . 33-34 5	
1	1 ¼ "	GI . ( SDNR )	Air Comp .	Stbd O / B	Fr . 29 au 30 juin	
1	2 ½ "	GI . ( SDNR )	Gen	Port O / B	Fr . 24 à 25 juillet	
1	2 ½ "	GI . ( SDNR )	Gen	Stbd O / B	Fr . 27 à 28 août	
1	2 ½ "	GI . ( SDNR )	Gear Box	Stbd O / B	Fr . 22 au 23 septembre	
2	2 ½ "	GI . ( SDNR )	évaporateur .	Port et tribord O / B	Fr . 21 - 22 10,11	
1	1 ½ "	GI . ( SDNR )	OWS	Stbd O / B	Fr . 21 à 22 décembre	
1	5 "	Angle de cale / Inj .	Stbd O / B	Fr . 36-37	13	
1	2 "	GI . ( SDNR )	B / T	Stbd O / B	Fr . 83-84 14	
1	1 "	GI . ( SDNR )	déconcentration	Stbd O / B	Fr . 34-35 20	
1	¾ "	GI . ( SDNR )	Réfrigération	Port O / B	Fr . 56-57 22	
1	2 "	GI . ( SDNR )	Gris	Port eau O / B	Fr . 56-57 1	
1	3 "	GI . ( SDNR )	des eaux usées	de Port O / B	Fr . 56-57 2	
2	2 ½ "	Angle évaporateur .	Port et tribord S / W	aspiration	Fr . 19-20 16	
1	3 "	Angle Emerg .	Pompe à incendie S / W	aspiration	Fr . 19-20 17	
1	2 "	Angle sanitaire S / W	aspiration	Fr . 19-20	23	
2	2 "	Angle Vents	Box mer arrière	Fr . 19-20	24,25	
1	12 "	GI . ( SDNR )	haut S / W	Inlet Stbd	Fr . 38 15	
2	12 "	Low Angle S / W	Inlet	Port et tribord	Fr . 38 15	
2	12 "	Papillon de mer	de la baie de Port	entrée et Stbd	Fr . 38	
4	8 "	Angle S / W	Circ . Pompes aspirantes	Fr . 38		
1	1 ½ "	GI . ( SDNR )	S / W à Stern tube ( dans le tunnel d'arbre )	Fr . 20		
1	1 ½ "	Angle Compresseur d'air S / W	aspiration	Fr . 38		
2	8 "	GI . ( SDNR )	M / E S / W	Re - Circ .	Port	Fr . 30

2 8 " GI . ( SDNR ) M / E S / W Re - Circ . Stbd . Fr . 30  
1 2 ½ " Angle B / T S / W SUCT . La cale Fr . 84  
5 Vents 3 " pour Sea Chest & Sea Bay Fr . 38  
1 Vent de FWD , Mer, Baie Fr . 84  
1 4 " Scupper Valve , Débarras Fr . 51-52 5  
1 4 " Scupper Valve , sec Magasins Fr . 51-52 6  
1 4 " Scupper Valve , Port arrière E / R Fr . 21 au 22 mars  
1 4 " Scupper Valve , Stbd . Arrière E / R Fr . 21 au 22 avril

## 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui est acceptable à l'ingénieur en chef .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné  
Entrée dans un espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

## 2.3 Règlement

2.4 loueur meublé Équipement - Tout le matériel , l'équipement , la main-d'œuvre et les pièces doivent être fournis par l'entrepreneur , sauf indication contraire .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 . Toutes les vannes doivent être inspectés par l'ingénieur en chef et assister l'inspecteur de la SMTC .

3.1.2 . Après inspection , les vannes doivent avoir des surfaces d'étanchéité doublés et réassemblés dans le bon ordre en utilisant le meilleur assemblage de qualité et l'emballage , la GCC a approuvé .

3.1.3 . Toutes les surfaces de corps de vanne interne à être sablé et nettoyé tous les globe accouplement disques de soupape et les sièges seront rodées pour assurer un bon contact .

3.1.4 . Toutes les déconnexions ou d'autres déménagements nécessaires à l'accès aux vannes pour mener à bien ce travail doivent être inclus dans la citation et tout remonter dans le bon ordre par l'entrepreneur .

3.1.5 . Entrepreneur prend des précautions supplémentaires lors de la réinstallation des vannes papillon tels que les pièces d'insertion en caoutchouc ne sont pas pliés ou écrasés entre les brides , et que les brides sont serrées uniformément.

3.1.6 . Tous les débris résultant de la révision de la vanne doit être retirée à terre par l'entrepreneur .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Comme par le tableau .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 vannes remonté doivent être fonctionnellement testé pour le fonctionnement et à l'eau , à la satisfaction de l'ingénieur en chef et de la SMTC bon .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état des valves trouvés, le travail effectué et de l'état comme à gauche .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 8 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

AFT PEAK NETTOYAGE DU RÉSERVOIR

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'ouvrir le coqueron arrière pour le nettoyage . A l'heure actuelle, le revêtement dans ce réservoir est détériorée et provoquant la contamination de l'eau qu'il contient , qui est utilisé pour le système non potable à bord du navire .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.2.1 Superficie approximative de réservoir à revêtir est de 150 m<sup>2</sup> .

2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la SMTC .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . Entrepreneur doit ouvrir et nettoyer le réservoir du coqueron arrière .

3.1.2 . Avant de commencer tout entrepreneur de travail doit soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage de navires ont verrouillé toutes les pompes et vannes de la citerne . Le réservoir doit être certifié gaz libre avant le début des travaux .

3.1.3 . L'entrepreneur doit faire entendre et enregistrer la quantité d'eau dans le coqueron arrière avant de commencer le travail . L'entrepreneur doit pomper contenu de la cuve et éliminer conformément à la réglementation provinciale .

3.1.4 . Avant l'entrée dans le réservoir , il doit être certifié "Safe pour l'entrée " par un chimiste de la marine et le certificat doit être donné à l'ingénieur en chef ou son délégué et posté à l'entrée du réservoir .

3.1.5 . Les réservoirs évent chefs doivent être retirés avant tout début des travaux sur le fonctionnement interne du réservoir , démonté , nettoyé et re - monté pour prouver clairement .

3.1.6 . Entrepreneur doit hydro jet ( eau douce ) les surfaces internes du réservoir au minimum SSPC- SP2 , mais de préférence SSPC- SPC12 , si possible . L'entrepreneur est responsable de l'enlèvement et l'élimination des débris du réservoir .

3.1.7 . Le réservoir doit être inspecté par l'ingénieur en chef .

3.1.8 . Une fois que le réservoir est nettoyé et inspecté , les couvercles de trous d'homme doivent réservoir être réinstallés avec de nouveaux entrepreneurs fourni , les joints toriques. Toutes les poteaux brisés ou endommagés doivent être remplacés et anti-grippage doivent être utilisés sur toutes les discussions de fixation . Contractant enchérir sur 3 plots à remplacer à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.9 . Le réservoir doit être hydrostatique ou pression d'air ( 2 psi ) testé par l'entrepreneur pour la SMTC inspection . L'entrepreneur doit fournir et raccorder le manomètre sur le réservoir pour déterminer la pression dans le réservoir . L'entrepreneur doit installer des ballons dans les événements des réservoirs et des tuyaux de sonde pour effectuer des tests d'air .

3.1.10 . L'entrepreneur est responsable de l'installation des blancs dans tous les tubes d'air de sondage à distance pour éviter les fuites dans les panneaux de contrôle . L'entrepreneur doit protéger les transducteurs de réservoir de dommages lors de l'application des tests de pression et retirer les couvercles de protection une fois que ces tests sont terminés . L'entrepreneur est responsable de l'élimination de tous / toutes les fiches / blancs montés et prouver les événements sont libres et claire une fois que tous les tests sont terminés .

3.1.11 . L'entrepreneur doit organiser tous les contrôles avec la SMTC et ingénieur en chef .

3.1.12 . Les réservoirs évent fonds doivent être remis en place par le contractant après tout le travail est terminé .

3.1.13 . Entrepreneur doit remplir le réservoir de pointe à l'arrière avec de l'eau douce au niveau qui a été sonné avant réservoir étant ouvert .

3.1.14 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

## 3.2 Situation

3.2.1 . Coqueron arrière est situé à l'extrémité arrière du navire avec des plaques d'égout situées dans l'atelier de travail et l'appareil à gouverner le compartiment de l'ingénieur entre les trames 2-11 .

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué et de la SMTC .

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur doit hydrostatique ou pression d'air tester le réservoir après l'achèvement de tous les travaux sur les internes du réservoir.

### 4.3 Certification

4.3.1 Le réservoir doit être certifié gaz libéré avant toute / tous le début des travaux sur ce réservoir .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique de l'état de la cuve comme on en trouve , tout le travail accompli et de l'état comme à gauche .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: HD- 9 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
PORT & TRIBORD réservoirs d'eau NETTOYAGE ET INSPECTION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'ouvrir les deux réservoirs P & S de l'eau douce pour le nettoyage et l'inspection .

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 N / A.

2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.3 Règlement

2.3.1 Cette navires eau douce est réglementée par Santé Canada et tous les travaux doivent être approuvés / inspecté par l'ingénieur en chef .

2.3.2 L'eau dans le réservoir doit être soumis à des tests en laboratoire une fois la procédure de super- chloration est terminée et rincé . Il est impératif que l'eau , qui aura lieu dans ces réservoirs répondant aux plus hautes réglementation sur l'eau potable énoncées par Santé Canada .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 L'équipage des navires doit pomper deux réservoirs vers les niveaux d'aspiration . L' plaques d'égout de deux réservoirs sont ensuite éliminés par l'entrepreneur et l'eau résiduelle sont aspirés par l'entrepreneur . Entrepreneur doit citer sur la suppression de 1000 litres de chaque citerne être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

3.1.2 L'entrepreneur est responsable de la suppression de toute / toutes les saletés / débris et l'eau résiduelle dans les réservoirs à l'évacuation initiale ainsi que l' eau chlorée utilisée pour rincer les réservoirs deux fois ( 2 ) .

3.1.3 L'entrepreneur doit fournir à chaque réservoir avec un système de ventilation mécanique , ventilé à l'extérieur du navire . Ces ventilateurs ventilateurs / extracteurs doivent assurer la circulation d'air appropriée du point le plus bas dans les réservoirs . Les citernes doivent être certifiés comme sûrs pour le personnel à entrer avant tout travail à compter de la structure interne des réservoirs .

3.1.4 Ces citernes sont utilisées pour les navires possèdent l'eau potable , si une protection adéquate doivent être portés par les travailleurs à l'intérieur en tout temps afin de réduire la contamination et l'accumulation de la saleté de l'exécution des travaux . L'entrepreneur doit être responsable du nettoyage des empreintes et des marques noires introduites par le travailleurs .

3.1.5 Les réservoirs doivent être nettoyés enlever toute trace de rouille décoloration . La méthode de nettoyage utilisée doit être approuvé par Santé Canada pour l'utilisation prévue . La preuve de cette approbation doit être remise à l'agent en chef.

3.1.6 Toute rouille et / ou dénudés des espaces doivent être traités selon la direction du chef Ingénieur . Aucune peinture ne doit être effectuée sur les internes du réservoir pendant que le navire est à flot .

3.1.7 À la fin du dernier coup de chiffon de nettoyage des réservoirs , à la satisfaction de l'ingénieur en chef et chef , les bouches d'égout doivent être réinstallés à l'aide nouvel entrepreneur fourni ¼ " joints toriques . Toutes les goujons cassés doivent être renouvelés . Anti-grippage doit être utilisé sur les filets des goujons .

3.1.8 L'entrepreneur doit vérifier les raccords de tuyaux pour les boîtiers de cloche sonnante à distance pour s'assurer qu'ils sont bien serrés. Le clapet flottant dans le boîtier doit être vérifiée afin de s'assurer qu'elle est libre. Les réservoirs évent chefs doivent être retirés avant tout début des travaux sur le fonctionnement interne du réservoir , démonté , nettoyé et re - monté pour prouver clairement .

3.1.9 L'entrepreneur doit remplir les deux réservoirs Port et tribord de l'eau douce à l'eau douce , puis super - Chlorer les réservoirs comme par Manuel de sécurité de la flotte ( entrepreneur fourni niveau de 50 mg / L de chlore libre eau de Javel ) . Les vannes du système de distribution d'eau douce sont ouverts pour assurer le chlore atteint dans l'ensemble de la tuyauterie connexe . Cette eau / chlore doit être autorisé à s'asseoir dans le système pour un minimum de 4 heures.

3.1.10 L' eau chlorée doit être enlevé et éliminé par l'entrepreneur conformément aux règlements provinciaux et fédéraux . ( Il peut être neutralisé avec du peroxyde d' hydrogène ) . Après élimination de l'eau de superchlorée des réservoirs , ils doivent être rincés avec 2 volumes pleins d'eau fraîche et potable jusqu'à un niveau de chlore libre inférieure à 0,5 mg / L est obtenu .

3.1.11 Les réservoirs évent fonds doivent être remis en place par le contractant après tout le travail est terminé .

3.1.12 L'entrepreneur doit comprendre le coût de l'eau pour rincer / remplir les réservoirs 4 fois au total .

3.1.13 L'entrepreneur indiquera sur l'envoi d'un échantillon d'eau dans les réservoirs remplis à un laboratoire accrédité pour les essais . L'essai doit être conforme aux normes de sécurité Manuel flotte et répondre aux 28 paramètres pour les essais . Le certificat original doit être donné à l'ingénieur en chef .

## 3.2 Situation

3.2.1 Cadres 52-56 .

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur doit envoyer un échantillon d'eau dans les réservoirs remplis à un laboratoire accrédité pour les essais . L'essai doit être conforme aux normes de sécurité Manuel flotte et répondre aux 28 paramètres de normes d'essai et de l'eau potable énoncées par Santé Canada . Le certificat doit être donné à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Le certificat doit être délivré aux navires ingénieur en chef avant l'ouverture des réservoirs d'eau pour une utilisation à bord des navires .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies d'un rapport détaillé en format électronique à l'ingénieur en chef indiquant l'état des réservoirs d'eau , les travaux effectués et les rapports sur l'eau du laboratoire .

### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 1 FICHE TCMSB Champ # : N / A

PORT & STBD POMPE DE DIRECTION REVISION / INSPECTION

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de s'ouvrir à la révision / inspection et enquête de 5 ans , par la SMTC , le port et stbd direction pompes hydrauliques .

1.2 Ce travail doit être effectué dans la foulée de la pompe de direction Port et tribord de la révision du moteur électrique / inspection et enquête de 5 ans .

#### Partie 2: Références :

##### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . Vickers , modèle V210 8W 1C12 S214 déplacement fixe Pompes à palettes .

##### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les instructions du fabricant pour la maintenance effectuée .

2.3 2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

##### 2.4 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la SMTC et ingénieur en chef .

##### 2.5 Propriétaire Équipement Meublé

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

#### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

##### 3.1 Généralités

3.1.1 . Avant de démonter et reconstruire après / run up de pompes , l'entrepreneur doit obtenir et enregistrer un ensemble de mesures de la pression du système .

3.1.2 . Avant de commencer les travaux , l'entrepreneur doit soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage de navires ont verrouillé toutes les sources d'énergie , à savoir les circuits électriques et les vannes du système hydraulique .

3.1.3 . L'entrepreneur doit s'assurer moteurs électriques sont estampillés comme bâbord et à tribord , découpler les pompes des moteurs électriques , débranchez tous les tuyaux , enlever les pompes et le transport vers les installations de l'entrepreneur pour le démontage , l'inspection et la reconstruction . Toute la tuyauterie doit être plafonné pour éviter la pénétration de saletés / débris .

3.1.4 . L'entrepreneur doit démanteler le port et le stbd pompes de direction hydrauliques , propres et disposer pour l'inspection de la SMTC et ingénieur en chef , de l'entrepreneur à organiser.

3.1.5 . Après inspection , les pompes doivent être reconstruites avec nouveau propriétaire fourni reconstruire kits et fonction testés à la pression de fonctionnement.

3.1.6 . A la fin de la reconstruction , les pompes pour être réinstallé , couplé à des moteurs et alignés et relié à la tuyauterie . Pompes doivent être apprêtées avec hydraulique 32 huile hydraulique avant d'exécuter . Pompes doivent être testées et tout l'air doit être purgé du système . L'ingénieur en chef ou son délégué et SMTC doit assister fonctionnement de chaque pompe séparément et les deux pompes ainsi que sur le système .

3.1.7 . L'entrepreneur doit s'assurer zone est laissée dans un état " en l'état" .

### 3.2 Situation

3.2.1 . Côté tribord du compartiment de l'appareil à gouverner .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 À la fin de tous les travaux , le système de direction doit être testé a fonctionné à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

## 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef avec 3 copies en format électronique du rapport de révision . Rapport d'inclure , lectures de pression avant le démontage et après l'installation , tout mesure prise sur les pompes et une liste de toutes les nouvelles pièces installées .

5.2 Pièces de rechange N / A

5.3 Formation N / A

Manuel 5.4 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 2 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
PORT RPC POMPE HYDRAULIQUE REVISION / INSPECTION

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de s'ouvrir à la révision / inspection et enquête cinq années , par la SMTC , le RPC Pompe hydraulique Port .

1.2 Ce travail doit être effectué en collaboration avec le Port RPC pompe électrique révision moteur / inspection et enquête de 5 ans .

#### Partie 2: Références :

##### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 OMI série APD 32 -8L  
3500 rpm  
62 L / min @ 140 bar

##### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les instructions du fabricant pour la maintenance effectuée .

2.3 2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

##### 2.4 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la SMTC .

##### 2.5 Propriétaire Équipement Meublé

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

#### Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

##### 3.1 Généralités

3.1.1 . Avant de démonter et reconstruire après de la pompe , l'entrepreneur doit obtenir et enregistrer un ensemble de mesures de la pression du système .

3.1.2 . Avant de commencer tout entrepreneur de travail doit soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage de navires ont verrouillé toutes les sources d'énergie , à savoir les circuits électriques et les vannes du système hydraulique .

3.1.4 L'entrepreneur doit découpler la pompe du moteur électrique , débrancher tous les tuyaux , retirer la pompe et le transport à l'entrepreneur de installations de démontage et de reconstruction . Toute la tuyauterie est plafonnée à empêcher la pénétration de saletés / débris.

3.1.5 Pompe doit être démonté , nettoyé et aménagé pour l'inspection de la SMTC et l'ingénieur en chef , de l'entrepreneur à organiser . Après inspection , le pompe doit être reconstruit avec le nouveau propriétaire fourni réfection.

3.1.6 À la fin de la reconstruction , la pompe doit être ré- installé , couplée et aligné à moteur et relié à la tuyauterie . La pompe doit être amorcée avec Hydrex Aw 68 huile hydraulique avant d'exécuter . La pompe doit être testé courir et tout l'air doit être purgé du système. L'ingénieur en chef ou son délégué et SMTC doivent assister fonctionnement de la pompe et le système .

3.1.7 L'entrepreneur doit s'assurer zone est laissée dans un état " en l'état" .

## 3.2 Situation

3.2.1 . L'extrémité arrière de la salle des machines , côté port.

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 À la fin de tous les travaux , le système hydraulique du RPC doit être testé a fonctionné à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué et de la SMTC .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef 3 copies en format électronique , un rapport de révision . Le rapport doit inclure , lectures de pression avant le démontage et

après l'installation , toutes les mesures prises sur la pompe et une liste de toutes les nouvelles pièces installées .

#### 5.2 Pièces de rechange

N / A

#### 5.3 Formation

N / A

#### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1  
Spec item #: E-3 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
AIR recievers VALVE INSPECTION

#### Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être l'entrepreneur à démonter et inspecter toutes les vannes associées au récepteur de 5 Air sur ce navire .

1.2 L'entrepreneur doit inclure dans leur offre une allocation de 2000 \$ pour les pièces soient ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

#### Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données N / A

#### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les instructions du fabricant pour la maintenance effectuée .

2.2.2 Les navires ISM protection contre les chutes et les consignes de verrouillage doivent être respectées.

#### 2.3 Règlement

2.3.1 L'entrepreneur doit respecter tous les règlements de TC et suivre la marine marchande du Canada relative à l'inspection et la maintenance effectuée sur les appareils sous pression .

#### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 s'assurer que les compresseurs d'air sont correctement verrouillés et vannes d'isolement fermées et verrouillées .

3.1.2 . L'entrepreneur doit s'écouler tout l'air de toutes les bouteilles d'air .

3.1.3 . Il ya un total de cinq bouteilles d'air d'avoir les vannes enlevés , ouvert pour l'inspection et remanié .

- . 2 à partir totale Récepteurs Air 0,355 cu m @ 430 PSI
- i . Service & urgence récepteur Air 0,283 cu m @ 350 PSI
- ii . Air Control récepteur 0.226 mètres cubes à 115 PSI
- iii . Sifflet Air ballon tampon 0,79 cu m @ 150 PSI

Les vannes doivent être enlevés et ouvert pour l'inspection de TC . Toutes les vannes doivent être identifiés avant de les enlever afin de s'assurer qu'ils sont retournés à des endroits appropriés .

3.1.4 . Les soupapes et les sièges doivent se chevaucher et le nouvel emballage et joints installés lors du remontage par l'entrepreneur .

3.1.5 . L'entrepreneur doit enlever toutes les soupapes de pression de chaque réservoir d'air doit être envoyé à une entreprise certifiée pour les faire re- certifiés et retournés au navire , ainsi que les certificats .

3.1.6 . Toutes les vannes doivent être inspectés par la SMTC et ingénieur en chef avant d'être réinstallé .

3.1.7 . Une fois que les vannes sont réinstallés , les récepteurs doivent être testés pour la SMTC et l'ingénieur en chef . L'entrepreneur est responsable de l'organisation de la SMTC .

3.1.8 . Il ya deux à partir des réservoirs d'air avec chacune ayant les vannes suivantes .

- . Entrée d' air
- i . vidange
- ii . Connexion du manomètre
- iii . Soupape de sécurité
- iv . Air à B / T Compartiment
- c Air Panneau de configuration Compresseur
- vi . Air au service d'urgence et le récepteur
- vii . Générateur & Whistle Air
- viii . M / E et de la Protection de l'air

3.1.9 . Il ya un réservoir d'air et un service d'urgence ayant les vannes suivantes

- . Indicateur de pression Connexion
- i . entrée d'air
- ii . sortie d'air
- iii . vidange
- iv . Soupape de sûreté

3.1.10 . Il ya un réservoir d'air de commande ayant les vannes suivantes

- . entrée d'air
- i . sortie d'air
- ii . vidange
- iii . Soupape de sécurité combinée connexion / jauge

3.1.11 . Il est un récepteur de tampon de sifflet ayant les vannes suivantes

- . entrée d'air
- i . sifflet Outlet
- ii . vidange
- iii . Soulagement de sécurité

3.1.12 . Il est 5 sur un total de soupapes de sécurité (un sur chaque récepteur ) doivent être enlevées par l'entrepreneur et envoyé à une entreprise certifiée pour les re- certifié et retourné au navire , ainsi que les certificats ont .

### 3.2 Situation

3.2.1 . 2 À partir de l'air Récepteurs Port Side salle des machines

3.2.2 . Service & urgence récepteur Stbd Side salle des machines

3.2.3 . Air Récepteur de Stbd . Salle des machines de côté

3.2.4 . Sifflet Air récepteur ( Buffer Tk ) Pile supérieure

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous thèmes d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef . L'entrepreneur est responsable de l'organisation de la participation de la SMTC et ingénieur en chef .

4.1.2 . L'entrepreneur doit fournir à l' ingénieur en chef des certificats de vérifier les tests effectués sur les soupapes de décompression . Deux exemplaires requis .

### 4.2 Test

4.2.1 Tous les robinets doivent être testés et témoins par l'ingénieur en chef et de la SMTC .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

4.3.2 L'entrepreneur doit envoyer toutes les soupapes de pression de chaque réservoir d'air à une entreprise certifiée pour les re- certifié avoir.

4.3.3 L'entrepreneur doit fournir les certificats des soupapes de décompression envoyés pour révision .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef de trois copies d'un rapport détaillé sous format électronique. Rapport d'inclure tout le travail effectué , les essais effectués et des certificats pour les soupapes de pression .

## 5.2 Pièces de rechange

N / A

## 5.3 Formation

N / A

## 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 4 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

Chauffage Chaudière VANNES INSPECTION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être l'entrepreneur à démonter et inspecter toutes les vannes associés à la chaudière Pyro et obtenir des crédits de la SMTC.

1.2 L'entrepreneur doit inclure dans leur offre une allocation de 1000 \$ pour les pièces à être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 La chaudière est une chaudière Pyro , eau chaude Modèle # A 600 S 1972 Combi 693 KW Exhaust/232 KW Oil/40 KW électrique Pression maxi 2 bar .

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les instructions du fabricant pour la maintenance effectuée .

2.2.2 Les navires ISM protection contre les chutes et les consignes de verrouillage doivent être respectées.

### 2.3 Règlement

2.3.1 L'entrepreneur doit respecter tous les règlements de TC et suivre la marine marchande du Canada relative à l'inspection et la maintenance effectuée sur les appareils sous pression .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 assurer la chaudière est correctement verrouillé avant de commencer à travailler sur l'appareil.

3.1.2 . L'entrepreneur doit vidanger la chaudière et la mise au rebut de son contenu .

3.1.3 . Il ya un total de huit vannes à enlever pour inspection .

. La vanne principale d'arrêt

i . Soupape de sûreté

ii . Flux de pompe à eau au robinet d'entrée

iii . L'eau d'alimentation de la pompe vanne de sortie

iv . D'alimentation de chaudière Valve

v purge Valve

vi . 2 vannes de vidange

Les vannes doivent être enlevés et ouvert pour l'inspection de TC . Toutes les vannes doivent être identifiés avant de les enlever afin de s'assurer qu'ils sont retournés au bon qu'avant endroits .

3.1.4 . Les soupapes et les sièges doivent se chevaucher et le nouvel emballage et joints installés lors du remontage par l'entrepreneur .

3.1.5 . L'entrepreneur doit enlever toutes les soupapes de pression de la chaudière et les envoyer à une entreprise certifiée pour les faire re- certifiés et retournés au navire , ainsi que les certificats .

3.1.6 . L'entrepreneur doit tester la fonction de la chaudière , les soupapes de sûreté / de pression et tous les arrêts de la sécurité , à la satisfaction de la SMTC et l'ingénieur en chef . Les défauts / fuites dans les vannes doivent être fixés par l'entrepreneur , aux frais de l'entrepreneur .

3.1.7 . Un technicien de brûleur certifié doit vérifier et d'ajuster les paramètres du brûleur pour obtenir une efficacité maximale et des caractéristiques de combustion propres souhaitées . L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de \$ 2000,00 pour les services du technicien de brûleur être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action sur la preuve de la facture .

3.1.8 . Une fois la chaudière est testé et SMTC est satisfaite , l'entrepreneur doit mettre la chaudière en service.

## 3.2 Situation

3.2.1 . Côté tribord avant de la salle des machines .

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de toutes les interférences articles , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.3 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef . L'entrepreneur est responsable de l'organisation de la participation de la SMTC et ingénieur en chef .

4.1.4 . L'entrepreneur doit fournir à l' ingénieur en chef des certificats de vérifier les tests effectués sur les soupapes de décompression . Deux exemplaires requis .

## 4.2 Test

4.2.1 Tous les robinets doivent être testés et témoins par l'ingénieur en chef et de la SMTC .

## 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

4.3.2 L'entrepreneur doit envoyer toutes les soupapes de pression à une entreprise certifiée pour les faire re- certifiés .

4.3.3 L'entrepreneur doit fournir les certificats des soupapes de décompression envoyés pour révision .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef de trois copies d'un rapport détaillé sous format électronique. Rapport d'inclure tout le travail effectué , les essais effectués et des certificats pour les soupapes de pression .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 5 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
BUNKERING CARBURANT compteur de pétrole INSTALLATION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'installer un compteur de carburant dans la conduite d'alimentation en carburant de soute .

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données N / A

2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM procédures pour travail à chaud lors de l'installation de la tuyauterie associée .

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef .

2.3 Règlement

2.3.1 Soudage doit être conforme aux spécifications de soudage de la Garde côtière canadienne pour les matériaux ferreux , Rev 4 ( TP6151E ) .

2.3.2 entrepreneur effectuant la soudure doit être certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . Entrepreneur consultera avec l'ingénieur en chef du navire pour assurer pompes de transfert de carburant sont en lock-out , tous les réservoirs sont isolés du système d'avitaillement et pour l'emplacement exact de l'endroit où compteur de carburant doit être installé avant tout début des travaux .

3.1.2 . Entrepreneur doit fabriquer une nouvelle base pour monter le compteur de carburant , la base est soudée à l'extrémité avant du pont de générateur de stbd . La base est de conception assez importante pour soutenir le niveau de carburant .

3.1.3 . L'entrepreneur doit fournir et sera responsable de maintenir un piquet d'incendie compétent et bien équipée pendant et pendant 1 heure après tout broyage , affleurant / coupe / soudure ( travaux à chaud ) . La montre d'incendie doit être disposé de telle sorte que toutes les parties des surfaces étant travaillé sont visibles et accessibles . L'entrepreneur doit fournir les extincteurs appropriés et suffisants le piquet d'incendie au cours d'une telle chauffage jusqu'à ce que le travail a refroidi .

3.1.4 . Entrepreneur doit boulonner compteur de carburant à la base , installer propriétaire fourni robinets à soupape et fabriquer les raccords de tuyaux entre les robinets à soupape et le compteur de carburant . Tous les tuyaux et les coudes sont 3 " schedule 40 . Tous les raccords à brides doivent être effectuées avec 4 brides de boulons . Tous les raccords de tuyaux doivent être soudés.

3.1.5 . La soumission de l'entrepreneur doit comprendre 4 seulement 3 " 4 brides de boulons , 2 seulement coudes de 90o , 4 seulement 45o et 24 à 5 /8" x 3 " boulons, écrous et rondelles pour les brides .

3.1.6 . L'entrepreneur doit fournir / installer les nouveaux joints à toutes les connexions à brides . Le matériau d'étanchéité doit être de 3 /16 " Durlon 8500 ( joint plat comprimé ) .

3.1.7 . L'entrepreneur doit pressuriser le système à 40 psi pour vérifier les fuites . Toute fuite trouvés doivent être réparés par l'entrepreneur .

3.1.8 . Tout nu et perturbé doit être revêtu de deux couches d'apprêt , de l'entrepreneur a fourni , après le travail est terminé .

3.1.9 . Entrepreneur de s'assurer zone de travail est laissée dans un état " que l'on trouve " la fin des travaux .

3.1.10 . NOTE : L' entrepreneur doit s'assurer que toutes les précautions ont été prises pour empêcher un incendie de se passe quand la coupe de tuyaux , de soudure, etc , ( couvertures anti-feu , etc , , , ) .

## 3.2 Situation

3.2.1 soutage compteur de carburant est du côté de stbd de la salle des machines , juste en avant de la plate-forme de la génératrice.

## 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous Articles interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le réaménagement de le navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

## 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

## 4.2 Test

4.2.1 Après l'installation, l'entrepreneur doit pressuriser le système à 40 psi , pour prouver qu'il n'y a pas de fuites . Cet essai est effectué en présence de l'ingénieur en chef ou son délégué .

## 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur effectuant la soudure doit être certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB ) au moment où le travail est effectué.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef de trois copies d'un rapport détaillé sous format électronique. Rapport d'inclure tout le travail effectué , les essais effectués et l'état gauche .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 6 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

SAFRAN mécanisme d'actionnement

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de s'ouvrir à l'enquête de 5 ans , pour la SMTC , les deux béliers hydrauliques d'actionnement sur le système de l'appareil à gouverner .

1.2 Ce travail doit être effectué dans la foulée de la révision de la pompe de direction et de l'enquête de 5 ans .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

#### 2.1.1 Wagner Engineering Ltd

Acier + Eng

Ser # 7256

L2 -55-28-35

30/09/1975

BLT / NORM

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la SMTC .

### 2.4 Propriétaire Équipement 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 . Entrepreneur doit s'ouvrir et prêt pour l'inspection de la SMTC deux béliers Les actionneurs hydrauliques sur le système de l'appareil à gouverner . À la fin des travaux et l'inspection de la SMTC , la ram est à reconstruire , et réinstallé le système testé et éprouvé opérationnelle .

3.1.2 . Avant de commencer tout entrepreneur de travail soit placer ses propres serrures ou assurer l'équipage de navires ont verrouillé toutes les sources électriques et hydrauliques .

3.1.3 . Avant de béliers étant entrepreneur enlevé doit identifier chaque bélier bâbord et à tribord .

3.1.4 . Entrepreneur doit déconnecter béliers de l'appareil à gouverner et de transport aux installations de l'entrepreneur pour le démontage , l'inspection et la reconstruction . Tous les tuyaux et les tuyaux déconnectés doivent être plafonné pour éviter la pénétration de saletés dans le système .

3.1.5 . Entrepreneur doit démonter , nettoyer , mesurer tous douille de piston et des broches , et mesurer le jeu entre le piston et la douille . Une fois complet entrepreneur doit disposer de tous les composants des vérins pour l'inspection de la SMTC et ingénieur en chef , de l'entrepreneur à organiser.

3.1.6 . Après entrepreneur de contrôle doit remplacer toutes les pièces usées par des pièces fournies nouveau propriétaire .

3.1.7 . À la fin de la reconstruction , les béliers doivent être reconnecté à l'appareil à gouverner . Toutes les connexions tuyauterie / tuyaux à faire, système garni de propriétaire fourni l'huile et l'appareil à gouverner essai de fonctionnement pour assurer un fonctionnement correct et pas de fuites . Ingénieur en chef ou son délégué pour assister à l'opération de l'appareil à gouverner et l'équipement pour être exécuté jusqu'à ce qu'il n'y a plus d' air dans le système .

3.1.8 . Entrepreneur de s'assurer zone est laissée dans un état " en l'état" .

## 3.2 Situation

3.2.1 . Compartiment de l'appareil à gouverner .

## 3.3 Interférences

3.3.1 entrepreneur est responsable de tous les éléments d'interférence que peut-être rencontrés .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 À la fin de tous les travaux , système de direction à être testé fonctionné à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou son délégué .

### 4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 entrepreneur de fournir ingénieur en chef à la fois typé et copie électronique du rapport de révision qui est d'inclure toutes les mesures prises et une liste des nouvelles pièces installées .

5.2 Pièces de rechange  
N / A

5.3 Formation N / A

5.4 Manuels N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec item #: E - 7 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

ESSAIS DE QUAI

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est d'avoir l'entrepreneur à bord pour effectuer un minimum de deux heures d'essais à quai .

1.2 L'intention des essais de quai doit être à courir jusqu'à la machine affectée au cours de la remise en état passés tels que les pompes du PCC , pompes de direction, etc

## Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tous les travaux doit être approuvé par eux, et soumis à l'inspection de la SMTC assister arpenteur et ingénieur en chef .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces à exécuter un travail déterminé , sauf indication contraire .

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . L'entrepreneur doit s'assurer qu'il ya suffisamment de personnel à bord pour assister à / réparation des défauts directement liés à l'équipement ont travaillé par l'entrepreneur lors de la remise en état.

3.1.2 . L'entrepreneur doit s'assurer qu'il ya des travailleurs disponibles pour effectuer des essais de quai . Ce doit être à la satisfaction de l'ingénieur en chef et de la SMTC .

3.2 Situation

3.2.1 . Moteur Principal Chambre

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Ces essais de mer sont à prouver l'intégrité de la machine a travaillé par l'entrepreneur lors de la remise en état , et doit être inclus dans les rapports remis à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Cette inspection doit être effectuée afin d'obtenir SMTC crédit.

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L' état de fonctionnement de l'équipement a travaillé sur doit être inclus dans les trois copies des rapports de travail en format électronique de l'entrepreneur à l'ingénieur en chef à la fin de radoub .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1  
Spec article : L- 1 FICHE TCMSB Champ # : N / A  
ISOLATION ÉLECTRIQUE ESSAI

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification sera pour l'entrepreneur de tester la résistance d'isolation de tous les systèmes de distribution électrique à bord ( générateurs , moteurs, Panneaux , Câbles / Fils , chauffe , etc , , , ) , en utilisant un DC " Meggar 500 V de type " direct testeur Ohm indication, fournie par l'entrepreneur .

1.2 Il convient de veiller à ne pas tester les circuits électroniques tout (y compris les régulateurs de tension ) , qui peuvent être endommagés par de hautes tensions , sont connectés.

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 lectures Meggar doivent être prises et enregistrées conformément à la normale Pratiques et procédures à bord , en gardant à l'esprit que UPS et de l'équipement électronique est susceptible d'endommager si meggared .

2.2.2 Procédures CG lock-out, ISM Hotwork , confiné accès à un espace et à l'automne Procédures de protection doivent être strictement respectées .

2.3 Règlement

2.3.1 Les lectures doivent être enregistrés et être acceptable selon les limites définies dans le Code de l'électricité 127 TP pour les navires .

2.3.2 Le rapport de lectures doit être remis à l'ingénieur en chef et assister l'inspecteur de la SMTC et être accepté .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 informer l'ingénieur en chef avant de commencer les essais Meggar et doit confirmer qu'aucun équipement électronique est connecté ou est endommagé par les tests.

3.1.2 L'entrepreneur doit soumettre trois ( 3 ) signé de type écrit des copies des valeurs finales de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC avant la fin de rénovation .

3.1.3 L'entrepreneur doit inclure dans leur devis d'une allocation de \$ 2,000.00 pour la recherche et la réparation de tout / tous les défauts à la terre détectés . Ce doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

1 Les circuits suivants doivent être testés .

# 1 ( PORT ) S / S GENERATOR :

STANDARD BREAKER -

GÉNÉRATEUR ARMATURE T0 -

T1 -

T2 -

T3 -

EXCITATRICE CHAMP -

# 2 ( TRIBORD ) S / S GENERATOR :

STANDARD BREAKER -

GÉNÉRATEUR ARMATURE T0 -

T1 -

T2 -

T3 -

EXCITATRICE CHAMP -

460 VAC / 3 PHASE MWSB ESSENTIEL :

ESS 1 DIRECTION DE VITESSE DE TRANSFERT PANEL -

ESS 2 CP POMPE HYDRAULIQUE -

ESS 3 VEILLE M / E S.W. CIRC POMPE -

ESS 4 ESSENTIEL MCC # 1 -

ESS 5 SERVICES GÉNÉRAUX DE LA POMPE -

ESS 6 S.W. CIRC POMPE PORT M / E -

ESS 7 ESSENTIEL MCC # 2 -

ESS 8 VEILLE CP POMPE HYDRAULIQUE -

ESS 9 S.W. CIRC POMPE STBD M / E -

ESS 10 ESSENTIEL MCC # 3 -

ESS 11 E.R. VENT . MCC -

ESS 12 Grue de pont POWER PACK # 1 -

ESS 13 DE SECOURS -

ESS 14 FRC DAVIT -

ESS 15 DE SECOURS -  
ESS 16 DE SECOURS -  
ESS 17 460/115 V TRANSFORMERS -  
ESS 18 460/230 V TRANSFORMERS -

460 VAC / 3 PHASE MWSB non essentiels :

Non essentiels TIE- brise -

NDA 1 non essentiels MCC # 1 -  
NDA 2 non essentiels MCC # 2 -  
NDA 3 HEBERGEMENT VENT . MCC -  
NDA 4 HYDRAULIQUE PACK # 1 -  
NDA 5 HYDRAULIQUE PACK # 2 -  
NDA 6 OFFICE PWR DIST PANEL -  
NDA 7 TRANSFORMERS DE CHAUFFAGE -  
NES 8 D.R. UNITÉ -  
NDA 9 SECOURS -  
NDA 10 TOW AFT WINCH -

Tableau principal 115 VAC / 3 PHASE DE DISTRIBUTION :

NL NAVIGATION LIGHTING PANEL W / H -  
ES1 - 1 COMM EQUIP PANNEAU N ° 1 -  
ES1 - 2 NAVIGATION sida PANEL W / H -  
ES1 - 3 PANNEAU DE DISTRIBUTION ATELIER -  
ES1 - 4 PANNEAU DE DISTRIBUTION Q.M. STATION -  
ES1 - 5 tablier du pont POWER & LIGHTING PANEL -  
ES1 - 6 gaillard d'avant DECK POWER & LIGHTING PANEL -  
ES1 - 7 PONT PRINCIPAL POWER & LIGHTING PANEL # 1 -  
ES1 - 8 PONT PRINCIPAL POWER & LIGHTING PANEL # 2 -  
ES1 - 9 DIVERS PANNEAU DE DISTRIBUTION E / R -  
ES1 - 10 DES MACHINES POWER & LIGHTING PANEL -  
ES1 - 11 chaudière de chauffage -  
ES1 - 12 DE SECOURS -

Tableau principal 230 VAC / 3 PHASE DE DISTRIBUTION :

ES2 - 1 COMM EQUIP PANNEAU N ° 2 -  
ES2 - 2 Q.M. POSITION 230V PANEL -  
ES2 - 3 ATELIER 230 PANEL -  
ES2 - 4 SOUDEUR -  
ES2 - 5 vitre chauffante 230 V PANEL W / H -  
ES2 - 6 MISC DIST 230V PONT panneau principal -

MAIN PANNEAU CHAUFFANT 230VAC / 3 PHASE :

- T 1 PANNEAU CHAUFFANT # 1 -
- T 2 PANNEAU CHAUFFANT # 2 -
- T 3 PANNEAU CHAUFFANT # 3 -
- T 4 PANNEAU CHAUFFANT # 4 -
- T 5 PANNEAU CHAUFFANT # 5 -
- T 6 AC pompe de refroidissement -
- T 7 DE SECOURS -
- T 8 ARBRE TUNNEL ESPACE CHAUFFAGE -

ESSENTIEL MCC # 1 :

- ESS 2-1 C.P. HYDRAULIQUE P / P , PORT -
- ESS 3-1 VEILLE M / E S.W. CIRC P / P -
- ESS 4-1 DOMESTIQUE F.W. P / P -
- ESS 4-2 B / T HYDRAULIQUE P / P -
- ESS 4-3 D.O. TRANSFERT P / P -
- ESS 4-4 Prélubrification P / P , PORT M / E -
- ESS 4-5 INBOARD compresseur d'air -
- ESS 4-7 L.O. WARM- UP P / P , PORT M / E -
- ESS 4-8 SANITAIRE P / P -
- ESS 4-9 SECOURS -

ESSENTIEL MCC # 2 :

- SERVICE ESS 5-1 GENERAL P / P -
- ESS 6-1 S.W. CIRC P / P , PORT M / E -
- ESS 7-1 CALE & BALLAST P / P -
- ESS 7-2 SECOURS -
- ESS 7-3 VEILLE SANITAIRE P / P -
- ESS 7-4 FRC F.O. P / P PANNEAU DE COMMANDE -
- ESS 7-5 Prélubrification P / P , STBD M / E -
- ESS 7-6 J.W. WARM- UP P / P , PORT M / E -
- ESS 7-7 J.W. CHAUFFAGE, PORT M / E -
- ESS 7-8 L.O. PREHEATER , PORT M / E -
- ESS 7-9 L.O. WARM- UP P / P , STBD M / E -
- ESS 7-10
- ESS 7-11 GEN J.W. CHAUFFAGE, tribord -
- ESS 7-12 GEN J.W. CHAUFFAGE, PORT -

ESSENTIEL MCC # 3 :

- ESS 8-1 STBY HYD CP P / P -
- ESS 9-1 S.W. CIRC P / P , STBD M / E -
- ESS 10-1 VEILLE D.O. TRANSFERT P / P -
- ESS 10-2 J.W. WARM -UP , STBD M / E -
- ESS 10-3
- ESS VEILLE 10-4 BOITE L.O. P / P -

ESS 10-5 VEILLE DOMESTIQUE F.W. P / P ( BAS ) -  
ESS 10-6 HORS-BORD ( VEILLE ) de COMPRESSEUR D'AIR -  
ESS 10-7  
ESS 10-8 J.W. CHAUFFAGE, STBD M / E -  
ESS 10-9 L.O. PREHEATER , STBD M / E  
ESS 11 RECHANGE

E / R VENTILATION MCC :

ESS 11-1 MOTEUR ALIMENTATION FAN # 1 ( PORT ) -  
ESS 11-2 MOTEUR ALIMENTATION FAN # 2 ( tribord ) -  
ESS 11-3 AUX MACH COM'T ALIMENTATION FAN -  
ESS 11-4 MOTEUR VENTILATEUR -  
ESS 11-5 B / T COMP'T ALIMENTATION FAN -  
ESS 11-6 VENTILATEUR -SAR LOCKER -

Non essentiels MCC # 1 :

NDA 1-1 ÉVAPORATEUR S.W. P / P , PORT M / E -  
NDA 1-2 EVAPORATOR F.W. P / P , PORT M / E -  
NDA 1-3 GRIS LIFT EAU P / P -  
NDA 1-4 GRIS évacuation de l'eau P / P -  
NDA 1-5 réfrigération domestique -  
NDA 1-6 CONTROLE DES EAUX USÉES PANEL -  
NDA 1-7 G / B vireur -  
NDA 1-8 EVAPORATOR CIRC P / P -  
NES 1-09 préparateur "A"  
NES 1 - 10 H.W. CIRC P / P # 1

Non essentiels MCC # 2 :

NDA 2-1 L.O. PURIFICATEUR -  
NDA 2-2 F.O. PURIFICATEUR -  
NDA 2-3 EVAPORATOR S.W. P / P , STBD M / E -  
NDA 2-4 EVAPORATOR F.W. P / P , STBD M / E -  
NDA 2-5 SECOURS -  
NDA 2-6 CALE d'eau huileuse P / P -  
NDA 2-7 SUSPENSION AIR COMPRESSEUR  
NES 2 - 8 préparateur "B" -H.W. CIRC P / P # 2 -  
NES 2 - 9 H.W. CIRC P / P # 2 -

LOGEMENT VENT . MCC :

NDA 3-1 HEBERGEMENT ALIMENTATION FAN -  
NDA 3-2 HEBERGEMENT VENTILATEUR -  
NDA 3-3 GALLEY VENTILATEUR -  
NDA 3-4 WC VENTILATEUR , le gaillard d'avant / pont inférieur -  
NDA 3-5 WC VENTILATEUR , pont principal arrière -  
NDA 3-6 AVANT WC VENTILATEUR -

NDA 3-7 SECOURS -  
NDA 3-8 SECOURS -

Générateur de secours :  
STANDARD BREAKER -  
GÉNÉRATEUR ARMATURE T0 -  
T1 -  
T2 -  
T3 -  
EXCITATRICE CHAMP -

URGENCE COMMENTAIRES BREAKER -  
Générateur de secours TIE- brise -  
PUISSANCE DE RIVAGE BREAKER -

460 VAC / 3 PHASE D'URGENCE DISTRIBUTION:  
EMS 1 TRANSFORMER 460/115V -  
EMS 1A PROJECTEUR -  
EMS 2 URGENCE INCENDIE P / P -  
EMS 3 CALE P / P -  
SME 4 W / T PORTE XFMR DES INDICATEURS -  
SME 5 URGENCE MCC -  
EMS 6 URGENCE GOUVERNER -  
SME 7 DIRECTION DE VITESSE DE TRANSFERT PANEL -  
EMS 8 SECOURS -  
SME 9 SECOURS -  
EMS 10 Générateur de secours J.W. CHAUFFAGE -  
EMS 11 DE SECOURS -

URGENCE MCC :  
SME 5-1 Pièces de rechange -  
SME 5-2 HANGAR DOOR MECANISME -  
SME 5-3 bossoir , PORT -

SME 5-4 bossoir , TRIBORD -  
SME 5-5 SUSPENSION TRACK CHAUFFAGE  
SME 5-6 Pièces de rechange -

115 VAC / 3 PHASE D'URGENCE DISTRIBUTION:  
E 1 NAV sida PANNEAU N ° 1 -  
E 2 W / H & gaillard d'avant DK ECLAIRAGE -  
E 3 MAIN DK ECLAIRAGE -  
ESPACES E 4 MACHINES ECLAIRAGE -  
E 5 MISC ALARME / contrôle commande PWR BATT CHGR -  
E 6 PORT SSG & M / E COMMANDES BATT CHGR -  
E 7 STBD SSG & M / E COMMANDES BATT CHGR -

E 8 "B" BANQUE NAV / COMM BATT CHGR -  
E 9 FRC & L / B MISC ALIMENTATION PANEL -  
E 10 Système d'alarme incendie -  
E 11 EMER . GEN . DÉMARRAGE BATT CHGR -  
E 12 "A" BANQUE NAV / COMM BATT CHGR -  
E 13 PANNEAU DE RECHANGE , Q.M. STATION -  
E 14 UNDER-VOLT AGE ADPIC -

PMC NAV Voyants du panneau :

Misaine A - B -  
Mainmast A - B -  
PORT A - B -  
STBD A - B -  
STERN A - B -  
FWD REMORQUAGE # 1 A - B -  
FWD REMORQUAGE # 2 A - B -  
AFT REMORQUAGE A - B -  
FWD ANCRE A - B -  
AFT ANCRE A - B -  
UPPER N.U.C. A - B -  
BAS N.U.C. A - B -  
POWER A - B -  
PIECES A - B -

## PANNEAUX DE PONTS

### PONT PONT

230 V PANNEAU CHAUFFANT # 5 :

1 Chart Room -  
2 BRAS RM , COMPACTEUR RM , BATTERIE LK , HTR RELAIS -  
3 W / H FWD HTR RELAIS -  
4 RM RADIO & W / R -  
5 W / H TRIBORD & PORT -  
6 20 A DE SECOURS -  
7 15 A DE SECOURS -

115 V POWER & LIGHTING ES1 - 5 :

1 MOBILE PHONE statellite -  
2 prises SRE BUREAU , LTS Rm 103 -  
3 RECIPIETS W / H TRIBORD & Rm 103 , LTS W / H FWD -  
4 PONT DK AFT LTS -  
Le gaillard d'avant DK FWD de 5 F / L' -  
6 PORT S / L -  
7 STBD S / L -

BATEAU DK AFT 8 F / L' -  
9 RECIPIETS Chartroom / STBD AFT BLKHD -  
10 LTS PONT DK -  
11 REGULUS -  
12 OSL - ALDEBARAN 11 BÂBORD

230 V chauffants Vitres & GLACE PANEL:

1 CHAUFFANT WINDOWS # 4 , 5 & 6 -  
2 15 A DE SECOURS -  
3 15 A tribord SONDEUR -  
4 STBD BD LAN  
5 CHAUFFANT WINDOWS n ° 1 , 2 et 3 -  
6 15 A DE SECOURS -  
7 15 A DE SECOURS -  
8 -glaces -  
9 SECOURS -  
10  
11 Clearviews P & S -  
12 humectation CHAUFFE -

115 V SIDA DE NAVIGATION PANNEAU # 1

1 NAV LT CONTROL -  
2 prises P & S / Skanti - DATAHAIL -  
3 sondeurs -  
4 12V ALIMENTATION Chart Room -

5 FAX / INMARSAT -  
6 LOG ELECTRIC -  
7 S- BAND MISE UNIT -  
8 LOUDHAILER / TALKBACK -  
9 SPERRY RADAR -  
10 EXICON VHF -  
11 W / H -E / R ALARME -  
12 RUDDER ANGLE INDICATEUR -  
13 PRISE S , Chartroom FWD -  
14 SIFFLET CONTROL -  
15 - UPS  
16 MORSE LT -  
17 MONITEUR INFORMATIQUE COMM-  
18 AUTO-PILOT ILL . -  
19 CABLES\_UNKNOWN LEAD -  
20 PONT MASTER RADAR -

115 V SIDA DE NAVIGATION PANNEAU N ° 2 :

1 RECIPIETS STBD MUR , SAILOR AM -  
2 prises , PORT WALL Rm 101 -

3

4 15 A DE SECOURS -

5

6 MAG . COMPASS LT -

24 VDC NAV / MATERIEL COMM PANEL:

1 Skanti HF -

2 Skanti HF -

3 GYROCOMPAS -

4 Loran «C» -

5 SAILOR VHF -

6 INCENDIE PANNEAU DE PORTE -

7 TABLE A LT -

8 CHARGE UNKNOWN -

9 SECOURS -

10 ICS -

12 VDC NAV / COMM PANNEAU N ° 1 :

1 Skanti -

2 DE SECOURS -

3 SECOURS -

4 DE SECOURS -

PONT gaillard d'avant

230 V PANNEAU CHAUFFANT # 4 :

1 CABINES & W / R de C / E -

2 cabines & W / R de CAPT -

3 2e OFFICIER , SNR F.O. -

4 1er , chef des -

5 gaillard d'avant DK W / R -

6 20 A DE SECOURS -

7 EMERG . GEN . RM -

230 V Q.M. Power Station DIST . PANEL:

2 ISIS CHARGEUR -

4 ISIS CHARGEUR -

6 ALIMENTATION AU FRIGO COMPRESSEUR -

8 ALIMENTATION AU FRIGO COMPRESSEUR -

115 V Q.M. Power Station DIST . PANEL:

1 VAPEUR CHAUFFE soute -

2 bobines WINDLASS -

3 VAPEUR vanne de régulation FAN CHAMBRE -

4 REQ SCIENTIFIQUE . -

115 V gaillard d'avant Power & Light ES1 - 6 :

- 1 RECIPIETS gaillard d'avant S. FWD / LTS Rm 200 -
- 2 prises / LTS Rm 206 et 207 -
- 3 RECIPIETS / LTS Rm 206 et 207 -
- 4 prises Q.M. STN , PONT DK P & S -
- 5 LTS , le gaillard d'avant DK -
- 7 RECIPIETS PONT DK P & S , Rm 208 et 209 -
- 9 RECIPIETS Rm 201 , le gaillard d'avant FWD , COULOIR -
- 11 PRISE S Rm 209/BRIDGE DK P. , LTS Rm 209 -

115 V W / H & gaillard d'avant LUMIÈRE D'URGENCE PANNEAU E 2 :

- 1 E. LTS DIRIGEANTS ACC / gaillard d'avant et BRIDGE escaliers -
- 2 W s F / L' / H TOP FWD -
- 3 E. LTS , BATEAU DK -
- 4 MIDSHIPS F / L' s PONT DK -
- 5 MIDSHIPS F / L' s le gaillard d'avant DK -
- 6 E. LTS EMERG . GEN Rm , EXIT LTS Q.M. STN -
- 7 . SARLIGHT -
- 8 . SMDSM PONY PANEL SUR LA PASSERELLE -

115 V FRC & L / B MISC PUISSANCE GROUPE E 9 :

- 1 55 V EMBASE S L / B -
- 2 RECEPT , compacteur de déchets -
- 3 HANGAR LTS / PRISES -
- 4 55 V EMBASE P L / B -
- 5 OFFICE INCENDIE SYS'T -
- 6 ISIS ALARME SYS'T ALIMENTATION -
- 7 . Projecteurs ZONE FRC -
- 8 . Embarcations et FRC EMERG . LAMPES -
- 9 . FLOODLIGHTS WHEELHOUSE TOP AFT -

115 V Q.M. STATION DE RECHANGE GROUPE E 13 :

( TOUS LES CIRCUITS DE RECHANGE )

24 V DC DISTRIBUTION # 1 :

- 1 GENERAL ALARM FUSE PANEL -
- 2 E. arrêt SYS'T -
- 3 W / T PORTES -
- 4 TELEGRAPH -
- 5 EMERG . GEN . COMMANDE -
- 6 INSTRUMENT ILL . -
- 7 W s F / L' / H TOP -
- 8 F / L' FRC de P & S -

PONT PRINCIPAL

460 V COMMISSARY PUISSANCE DIST . PANNEAU N ° 2 :

- 1 GRILL -
- 2 20 A DE SECOURS -
- 3 friteuse -
- 4 CUISSON FOUR -
- 5 40 A DE SECOURS -
- 6 Office Gamme -

115/208 V COMMISSARY ALIMENTATION PANEL # 1

- 2 MIXER -
- . 8 EAU CHAUDE DISP , le mess des officiers -
- 10 éplucheur -
- 13 DE SECOURS -
- 14 CONGELATEUR -
- 16 PROOFER FOUR -
- 17 RECHANGE
- 18 PRISE ( FRIGO ) -
- 5 EAUX Ventilateur extracteur du compartiment -
- 11 FUMÉE VENTILATEUR -
- 12 CHARGE UNKNOWN -
- 7 Réfrigérateur -

COMMISSARY DIST POWER . PANEL 3 - ES2

- 1 grille pain -
- 2 DE SECOURS -
- 3 PAIN -
- 4 FOSTER frigo -
- 5 SECOURS -
- 6 GARBARATOR 3e trimestre -
- 7 SECOURS -
- 8 LAVE -
- 9 SECOURS -
- 10 UNITÉ GALLEY AC -
- 11 DE SECOURS -

230 V PANNEAU CHAUFFANT # 1 :

- 1 MCR -
- CABINE 2 PROG OFF 325 -
- 3 CABINE 319 et 321 -
- 4 ATELIER -
- 5 320 CABIN & 322 -
- 6 317 CABIN & 318 -

230 V PANNEAU CHAUFFANT # 2 :  
MESS de 1 AGENT -  
MESS de 2 CREW ( PETIT HTR ) -  
3 2ème COOK / COMMISSAIRE EN CHEF -  
4 CUISINE VAPEUR TABLE -  
5 ( Bureau de l'ingénieur )

Le salon de 6 CREW -  
MESS de 11 membres d'équipage (LARGE HTR ) -

230 V PANNEAU CHAUFFANT # 3 :  
1 MARIN COOK / 2 MARINS , LWR DK . -  
2 W / R # 403 , DISPOSITIONS Rm -  
3 cabine # 405 -  
4 cabine # 308 -  
5 cabine # 303 -  
6 W / R # 304 -  
7 BOSUN 'S & CABINE STEWARD -  
8 EAUX COMP'T HTRS -  
9 W / R # 303 , PEINTURE ET LAMPE Rm -  
11 CABINE # 406 , CELLIER -  
12 FWD MAGASINS DE CORDE DE CHAUFFAGE -

115 V ATELIER DE PUISSANCE DIST . PANNEAU ES1 - 3 :  
1 MACHINE À LAVER  
2 PRISE S. AFT -  
3 PRISE S. -  
4 PRISE S. FWD -  
5 SECOURS -  
6 SECOURS -

115 V MAIN DK Power & Light ES1 - 7 :  
1 RECIPIETS Rm # 315 , 321 , 325 -  
2 LTS 320 , les récipients 316 , LTS / PRISES 318 -  
3 prises de courant OFFICE -  
4 LTS / PRISES Rm # 308 , 310 , 314 -  
5 ATELIER LTS , STBD COULOIR RECIPIETS -  
6 LTS / PRISES Rm # 324 , 327 -  
7 RECIPIETS Rm # 318 , 320/LTS CO2 Rm , COULOIR -  
8 LTS / PRISES Rm # 315 , 317 , 319 , 321 , 323 -  
9 RECPTACLES Rm # 315 , COULOIR P & S -  
10 RECIPIETS en placard -  
11 ÉQUIPES MESS réfrigérateur et machine à glaçons -  
12 OFFICE réceptacle  
14 BLANC -  
15 LTS GALLEY , Rm 313 , 315 -

16 OFFICE RECIPIETS -  
17 SAPRE -  
18 LTS MAIN DK , COULOIR P , Rm # 327/RECEPTACLES Rm # 325, 326 -  
19 PRISE DE SUSPENSION -  
20 SUSPENSION PRISE -

115 V MAIN DK Power & Light # 2 ES1 - 8 :  
1 NAVIRES DE BUREAU -  
2 prises Rm # 307 , # 300 LTS Rm , 304 / VOYANT HEAT # 2 , Rm 304 -  
3 MESS 'S RECIPIETS AGENT , Rm 306 , LTS Rm 309 -  
4 LTS / PRISES Rm # 301 , 309 ; RECIPIETS Rm # 307 , 309

5 RECIPIETS COULOIR , LTS E / R STRS . -  
6 LYS / PRISES Rm # 314 -  
7 RECIPIETS COULOIR -  
8 LTS COULOIR , Rm # 401 -  
9 LTS / PRISES Rm # 400 -  
10 PRISE S Rm # 401 -  
11 VOYANT HEAT # 1 , Rm 304/LTS Rm # 305 , 310 -  
12 EMERG LUMIÈRE B / T COMPARTIMENT , soute , ESCAPE HATCH

230 V ATELIER DE PUISSANCE DIST . PANNEAU E2 - 3 :  
1 DE SECOURS -  
2 SECHE- # 1 FWD -  
3 SECHOIR # 2 AFT -

230 V MAIN DL MISC DIST PANEL:  
1 AUTRONICA -  
2 Mahak COUPLE -  
3 TOUR  
4 TRAITEMENT DE LA CHAUDIÈRE CHEM TANK

115 V MAIN DK LUMIÈRE D'URGENCE PANNEAU E 3 :  
1 E. LTS , le mess des officiers -  
2 E. LTS MAIN DK AFT , MCR , ATELIER -  
3 E. LTS , E 3 PNL PLACARD -  
4 ENTONNOIR F / L' s -  
5 E. LTS COULOIR , CREW 'S MEES , LWR DK -  
6 E. LTS MAIN DK FWD , COULOIR , EXIT LTS -  
8 E. FEUX PONT PRINCIPAL

PONT INFÉRIEUR  
115 V MISC DIST . PANNEAU E / R : ESSI - 9  
ATTELAGE DEBUT BLK , PORT -

1 G / B L.O. HTR -  
2 MOTEUR MONITOR-  
3 DIRECTION PRISE PLAT -  
4 MIG SOUDEUR PLUG -  
5 UNITÉ HTRS , AUX Rm / DIRECTION -  
6 QUALITÉ DE L'EAU mètres -  
7 UNITÉ HTRS , E / R -  
8 RPC , MCR CONSOLE -  
9 FORET -  
10 MOULIN -  
11 OWS P / P -  
12 DK MACHINES SELECTOR ELECTROVANNE -  
13 B / T AUTO START PNL -  
14 COUPLAGE DEBUT BLK , tribord -  
15 B / T , MCR CONSOLE -  
16 TELEGRAPH , RPC D.O. BOX -

24 V DC DIST # 2 :

1 PORT S / S GEN CONTROLS -  
2 PORT S / S GEN GOUVERNEUR -  
3 port principal de CONTROLE MOTEUR -  
4 PORT M / E BLOCAGE -

24 V DC DIST # 3 :

1 STBD S / S GEN CONTROLS -  
2 STBD S / S GEN GOUVERNEUR -  
3 STBD MAIN CONTROL MOTEUR -  
4 STBD M / E BLOCAGE -

DESSUS DE RÉSERVOIR

115 ESPACES V MACH Power & Light ES1 - 10 :  
ÉCLAIRAGE 1 E / R -  
2 AUX RM / ENGINEER STR ÉCLAIRAGE -  
3 LTS E / R , TUNNEL , écoutille , CHAIN LKR -  
ÉCLAIRAGE 4 E / R -  
5 LTS / PRISES , E / R -  
6 LTS / PRISES PIPE TUNEEL , DES EAUX COMP'T -  
7 LTS soute / HATCH -  
8 FLUME TK DUMP V / V de -  
9 CHLORINATEUR -  
10 E / R CALIBRE LTS / E. LTS  
11 GEN HTR FICHES / PRISES -  
12 CHAUDIÈRE FD P / P -

115 V LOCAUX DE MACHINES ECLAIRAGE TABLEAU E 4 :

1 E. LTS DIRECTION & AUX COMP'T -

2 STBD RECIPIETS / LTS DESSOUS S / S GEN -

3 E. LTS , E / R -

4 LTS / PRISES , PIPE TUNNEL , DES EAUX COMP'T , B / T COMP'T -

5 banc de travail PRISE -

### 3.4 Situation

3.4.1 L'emplacement des panneaux , disjoncteurs , etc , , , peut être trouvé dans le panneau et l'indice de disjoncteur liant dans le MCR .

### 3.5 Interférences

3.5.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

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

### 4.2 Test

4.2.1 Toute réparation de circuits à la terre doivent être testés avant d'être considérée comme complète .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur doit fournir des certificats d'étalonnage actuels pour tous les compteurs utilisés au cours des essais .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit soumettre trois ( 3 ) signé de type écrit des copies des derniers tests d'isolation achevés et les travaux achevés à l'ingénieur en chef avant la fin de renovation .

## 5.2 Formation

5.2.1 N / A

## 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

## INDEX DE LA COMMISSION

### PANNEAU DE LOCATION PAGE

Panneau de distribution de chauffage N ° 1 pont principal arrière de la porte de la salle de contrôle 2

Chauffage Panneau de distribution n ° 2 du pont principal à côté de l'arrière des magasins E / R 3

Panneau de chauffage de distribution # 3 pont principal dans les magasins FWD E / R 4

Panneau de chauffage de distribution # 4 pont Foc'sle en haut des escaliers FWD 5

Panneau de chauffage de distribution # 5 tablier du pont 6

Panneau Divers Distribution # ES2 - 6 Port pont principal , E / R entrée 7

Atelier Panneau de distribution # E2 - 3 atelier principal à l'arrière du pont 7

Commissaire Power Panel n ° 1 120V arrière cuisine 8

Power Panel commissaire # 2 440V arrière Galley 9

Power Panel commissaire # 3 220V arrière cuisine 10

Atelier Power Distribution # ES1 - 3 Atelier pont principal arrière 11

Power Distribution Panel # ES1 - 4 station de quartier-maître, Foc'sle pont 11

Power Distribution Panel # ES1 - 5 Timonerie 12

Panneau de distribution de puissance # ES1 - 6 Foc'sle FWD haut de l'escalier 13

Panneau de distribution de puissance # ES1 - 7 pont principal cuisine extérieure 14

Power Distribution Panel # ES1 - 8 magasins Fwd E / R , pont principal 15

Power Distribution Panel # ES1 - 9 pièce de moteur , à l'arrière du port de M / E 16

Power Distribution Panel # ES1 - 10 de pièce de moteur , côté tribord par la chaudière 17

La station de distribution de l'alimentation Groupe Intendant , pont Foc'sle 18

Fenêtres et essuie-glaces chauffants timonerie 18

Panneau Nav / Com équipement 24V Tableau manger, tablier de pont 19

Nav / Com Groupe n ° 1 24V Tableau manger, tablier de pont 19

Panneau aides à la navigation # 1 Timonerie 20

Panneau aides à la navigation # 2 Timonerie 20

Comité d'urgence # E2 haut de l'escalier au pont principal 21

Comité d'urgence # E3 pont principal casier par salon 22

Urgence Panneau # E4 Débardeur FWD du port de M / E 23

Salle d'urgence Panneau # E9 de générateur de secours 23

Comité d'urgence # poste de quartier-maître " de rechange " E13 , Foc'sle pont 24

DC Répartition # 1 générateur de secours à manger 25

Port DC Répartition # 2 de pièce de moteur arrière 25

DC Répartition # 3 pièces de moteur tribord arrière 26

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec article : L- 2 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

SCAN IMAGE THERMIQUE ELECTRIQUE

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de fournir le représentant du propriétaire avec une image thermique de numérisation des principales et de secours , générateurs et transformateurs ( plus de 10 KVA ) . Le but de cette analyse est d'identifier et de réparer les / tous les défauts détectés dans l'image .

1.2 Ce travail sera réalisé en collaboration avec l' exploitation du navire . L'ingénieur en chef doit être bien consulté à l'avance de l'épreuve prévue pour assurer suffisamment de temps pour mettre en place les charges disponibles .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 N / A

### 2.2 Normes

2.2.1 Le principal et autobus urgence doivent être analysés conformément à et en conformité avec l'inspecteur de la SMTC et normes électriques de TP 127F navires .

2.2.2 L'entrepreneur doit utiliser un équipement certifié et produire des images qui est acceptable pour l'inspecteur de la SMTC .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Procédures CG lock-out, ISM Hotwork , confiné accès à un espace et à l'automne Procédures de protection doivent être strictement respectées .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre 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 compléter un balayage de l'image thermique des principales et de secours .

3.1.2 L'entrepreneur doit compléter un balayage thermique des trois générateurs de services de navires . Ceci doit inclure les générateurs Port et tribord auxiliaires et le groupe électrogène de secours .

3.1.3 L'entrepreneur doit compléter un balayage de l'image thermique des transformateurs ( plus de 12 KVA ) .

Générateur briseur # 1

Générateur briseur # 2

Shore Power & Commentaires disjoncteur

Menu Général 230 V bus

460V Bus Essential

Bus 460V non essentiels

115 Répartition Bus

3.1.4 L'entrepreneur doit inclure dans leur devis d'une allocation de \$ 2,000.00 pour corriger les défauts découverts lors de l'analyse thermique . Ce doit être ajusté à la hausse ou à la baisse par TPSGC 1379 action.

3.1.5 L'analyse doit être prise avec la charge maximale possible tout sécurisé côtés .

3.1.6 L'entrepreneur doit soumettre trois copies signées des lectures finales de l'ingénieur en chef .

### 3.2 Situation

3.2.1 L'emplacement du port et tribord générateurs peuvent être trouvées dans la chambre de moteur , et le groupe électrogène de secours peuvent être trouvés dans le compartiment du générateur d'urgence sur le pont principal .

3.2.2 Le tableau principal est situé dans le MCR et la situation d'urgence tableau de distribution est situé dans le compartiment de générateur de secours .

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

#### 4.1 Inspection

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

#### 4.2 Test

4.2.1 L'analyse thermique final ne doit pas indiquer les défauts une fois tous les problèmes identifiés ont été corrigés .

#### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur d'effectuer l'analyse de l'image thermique est actuellement certifié et il doit être acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

### Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

#### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir un rapport de travail détaillé sur les images thermiques prises , les défauts et les problèmes clairement identifiés et corrigés mesures prises.

5.1.2 Une fois les réparations terminées, l'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef avec une image qui est acceptable à l'inspecteur de la SMTC et le chef mécanicien ne pas indiquer tout problème . ( présenter trois ( 3 ) copies signées de type écrit de l'analyse terminée au chef mécanicien avant la fin de renovation . ( Inclus est une image infrarouge et Regards photographiques normales de chaque carence ) .

#### 5.2 Formation

5.2.1 N / A

#### 5.3 Manuels

5.3.1 N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec article : L- 3 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
DISJONCTEUR ENTRETIEN

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de la spécification est d'effectuer l'entretien annuel sur tous les disjoncteurs de bâtiment de plus de 100 kW ( selon les spécifications du fabricant ) .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Port , Stbd & urgence générateur principal Breakers , Merlin Gerin , M08 H2

2.1.2 Lien d'urgence et de la Protection feed-back Breakers , Westinghouse , série C , Type KD

2.1.3 Puissance de rivage Breaker, Cutler Hammer , série C , Type KD

2.2 Normes

2.2.1 Tous les travaux doivent être effectués conformément aux normes et conformité électrique de TP 127F navires .

2.3 Règlement

2.3.1 Lectures doivent être enregistrés et acceptable selon les limites indiquées dans le TP 127 Electrical Code pour les navires.

2.4 Propriétaire Équipement 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 . Entrepreneur doit effectuer l'entretien annuel de tous les disjoncteurs mentionnés ci-dessus et le faire d'une manière qui empêche peu que les opérations normales de la journée pour les navires activités quotidiennes.

3.1.2 . L'entretien annuel d'inclure , mais ne se limite pas aux éléments suivants :

. Nettoyage des disjoncteurs

i . Test de relais de déclenchement

ii . injection secondaire

iii . lubrification

iv . Vérification de l'usure et de l'alignement

v Contrôle de disjoncteur chambres de coupure

( Remarque : Entretien être selon les spécifications du fabricant )

3.1.3 disjoncteur doit être débouché et complètement isolé de l'alimentation avant tout travail à compter de cette coupe .

3.1.4 entrepreneur doit déclarer à l'ingénieur en chef des défauts constatés avant les réparations menées , toute réparation ou remplacement seront ajustés par 1,379 action.

3.1.5 Après l'entretien , l'entrepreneur doit prouver tous les disjoncteurs opérationnelle , en présence de l'ingénieur en chef .

### 3.2 Situation

3.2.1 Port et tribord générateur principal Breakers , urgence Feed Back Breaker et alimentation à quai des disjoncteurs sont situés dans la salle de commande des machines .

3.2.2 Disjoncteur urgence générateur principal et cravate urgence disjoncteur se trouvent dans la salle de la génératrice d'urgence .

### 3.3 Interférences

3.3.1 entrepreneur est responsable de tous les éléments d'interférence que peut-être rencontrés .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 Test à effectuer par l'entrepreneur électrique et ingénieur en chef d'être informé de toutes les déficiences constatées .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur doit fournir des certificats d'étalonnage actuels pour tous les compteurs utilisés au cours des essais .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 entrepreneur de fournir ingénieur en chef à la fois typé et copie électronique du travail effectué et la lecture prise dans cette spécification.

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec article : L- 4 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

PORT & TRIBORD DIRECTION pompe électrique révisions de moteur / INSPECTION

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être l'entrepreneur à démonter , nettoyer , inspecter / réparer la pompe de direction assistée à moteur Port et tribord électrique pour SMTC crédit .

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec les révisions de la pompe de direction Port & Stbd .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1

2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.2.3 Les installations électriques ou les renouvellements doivent être en conformité avec les dernières versions des normes marines suivantes :

( a ) TP 127F -TC normes électriques de la sécurité maritime .

Pratique recommandée pour les installations électriques : ( b ) la norme IEEE 45

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada .

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1 . Le moteur électrique doit être enlevé et transporté à la boutique de contrats .

Entrepreneur responsable pour le transport de et vers la boutique .

3.1.2 . Le moteur doit être mégohmmètre testé et lectures enregistrées .

3.1.3 . Le moteur doit être complètement démonté pour le nettoyage et l'inspection de la SMTC

3.1.4 . Roulements et joints d'arbre si équipé doivent être renouvelés . L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de 3000 \$ pour ces parties à être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

3.1.5 . Le moteur de réassemblage est mégohmmètre testé et lectures de nouveau enregistré .

3.1.6 . Le moteur doit être au banc d'essai et les niveaux de vibration contrôlée et moteur équilibré.

3.1.7 . À la fin de la révision , le moteur doit être donné deux couches de pulvérisation de peinture de qualité marine de bonne qualité de couleur semblable à la peinture d'origine .

### 3.2 Situation

#### 3.2.1 E / R

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur sur l'achèvement des travaux , doit tester fonctionner la pompe pendant une heure .

Doivent être surveillées Le niveau de vibration de la température et , enregistrés et remis à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Les travaux couverts dans cette spécification est d'obtenir SMTC Enquête de crédit .

L'entrepreneur est responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTC selon que les éléments deviennent prêt pour l'inspection .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies du rapport de travail détaillé en format électronique indiquant le travail accompli et toutes les mesures prises et / lectures doit être donné à l'ingénieur en chef .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec article : L- 5 CARACTÉRISTIQUES TCMSB Champ # : N / A

PORT RPC POMPE MOTEUR ÉLECTRIQUE RÉVISION / INSPECTION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être l'entrepreneur à démonter , nettoyer , inspecter / réparation et ré- assembler le Port pompe RPC moteur électrique pour SMTC crédit .

1.2 Ce travail doit être effectué en collaboration avec le Port pompe RPC révision / inspection .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

#### 2.1.1

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit compléter le travail spécifié d'une manière qui soit acceptable pour l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

2.2.2 L'entrepreneur doit respecter les navires ISM travail à chaud , confiné d'entrée en espace , automne procédures de protection et de verrouillage .

2.2.3 Les installations électriques ou les renouvellements doivent être en conformité avec les dernières versions des normes marines suivantes :

( a) TP 127F -TC normes électriques de la sécurité maritime .

Pratique recommandée pour les installations électriques : ( b ) la norme IEEE 45

### 2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 . Le moteur électrique doit être enlevé et transporté à la boutique de contrats .

Entrepreneur responsable pour le transport de et vers la boutique .

3.1.2 . Le moteur doit être mégohmmètre testé et lectures enregistrées .

3.1.3 . Le moteur doit être complètement démonté pour le nettoyage et l'inspection de la SMTC

.

3.1.4 . Roulements et joints d'arbre si équipé doivent être renouvelés . L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de 1000 \$ pour ces parties à être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action.

3.1.5 . Le moteur de réassemblage est mégohmmètre testé et lectures de nouveau enregistré .

3.1.6 . Le moteur doit être au banc d'essai et les niveaux de vibration contrôlée et moteur équilibré.

3.1.7 . À la fin de la révision , le moteur doit être donné deux couches de pulvérisation de peinture de qualité marine de bonne qualité de couleur semblable à la peinture d'origine .

### 3.2 Situation

#### 3.2.1 E / R

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.2 . Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et inspecteur de la SMTC .

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur sur l'achèvement des travaux , doit tester fonctionner la pompe pendant une heure .

Doivent être surveillées Le niveau de vibration de la température et , enregistrés et remis à l'ingénieur en chef .

### 4.3 Certification

4.3.1 Les travaux couverts dans cette spécification est d'obtenir SMTC Enquête de crédit .

L'entrepreneur est responsable de communiquer avec l'inspecteur de la SMTC selon que les éléments deviennent prêt pour l'inspection .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies du rapport de travail détaillé en format électronique indiquant le travail accompli et toutes les mesures prises et / lectures doit être donné à l'ingénieur en chef .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

NGCC Cape Roger 2014 VERSION 1

Spec article : L- 6 CARACTERISTIQUES TCMSB Champ # : N / A  
PORT S / S GÉNÉRATEUR DE NETTOYAGE / INSPECTION

## Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification doit être pour l'entrepreneur d'ouvrir , mégohmmètre , nettoyer l'intérieur et de remplacer les roulements et équilibrer ce générateur et se préparer à la SMTC inspection .

## Partie 2: Références :

### 2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

### 2.2 Normes

2.2.1 L'entrepreneur doit respecter les instructions du fabricant pour le nettoyage du générateur .

2.2.2 ISM travaux à chaud , entrée en espace confiné , de la procédure de verrouillage de la GCC et à l'automne

procédures de protection doivent être strictement appliquées.

2.2.3 L'entrepreneur doit se conformer à la TP 127 , Normes d'électricité .

### 2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tout le travail accompli doit être approuvé et inspecté par la SMTC .

2.3.2 procédure de verrouillage / étiquetage doit être suivie avant de commencer à travailler sur cet appareil .

### 2.4 Propriétaire Équipement Meublé

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

## Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

### 3.1 Généralités

3.1.1 . Le générateur moteur principal doit être isolé de démarrer l'alimentation en air , alimentation en carburant et de l'électronique avant de commencer ce travail .

3.1.2 . Avant de commencer les travaux sur le générateur , l'appareil doit être meggered et lectures enregistrées .

3.1.3 . Le câblage de l'alternateur doit être déconnecté par l'entrepreneur .

- 3.1.4 . Le groupe électrogène doit être séparée de la force motrice diesel .
- 3.1.5 . Le générateur doit être nettoyé à fond ( glace sèche) et séché sur place ou à l'usine de l'entrepreneur avant l'inspection par l'entrepreneur .
- 3.1.6 . L'entrepreneur doit organiser l'inspection par l'ingénieur en chef et de la SMTC .
- 3.1.7 . Les roulements doivent être fournis / renouvelé par l'entrepreneur . L'entrepreneur doit soumissionner une allocation de 2000 \$ pour les roulements / pièces à être ajusté vers le haut ou vers le bas par TPSGC 1379 action. Le rotor doit être équilibré.
- 3.1.8 . Le groupe électrogène doit être complètement ré-assemblé en utilisant des procédures d'ingénierie bonnes .
- 3.1.9 . Une fois remonté , l'unité de générateur doit être meggered nouveau et de copies de relevés donné à l'ingénieur en chef . Les lectures de mégohmmètre doivent être aussi par des lectures originales du fabricant . L'unité de production doit être séché jusqu'à ce que cela se fait .
- 3.1.10 L'entrepreneur doit exécuter le générateur et tester en ligne à l' satisfaction de l'ingénieur en chef et de la SMTC .

### 3.2 Situation

#### 3.2.1 salle des machines bâbord

### 3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification de tous les éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de la cuve .

## Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

### 4.1 Inspection

4.1.1 . Tous les travaux à faire à la satisfaction de la SMTC et ingénieur en chef .

### 4.2 Test

4.2.1 L'entrepreneur aura le numéro 2 du générateur électrique course sous charge pendant 4 heures avec une charge maximale disponible .

4.2.2 L'entrepreneur doit prendre des mesures toutes les 30 minutes et enregistrement tandis que le générateur est testé .

### 4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur doit fournir les services d'un technicien de maintenance électrique certifié autorisé à démonter et à remettre en état le générateur électrique .

## Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

### 5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir trois copies du rapport de travail détaillé en format électronique indiquant le travail accompli et toutes les mesures prises et / lectures doit être donné à l'ingénieur en chef .

### 5.2 Pièces de rechange

N / A

### 5.3 Formation

N / A

### 5.4 Manuels

N / A