

# **NGCC *DES GROSEILLIERS***

DEVIS rév.1

Mars 2015

## **NGCC DES GROSEILLIERS**

### **Liste des éléments**

Exigences de la Garde Côtière Canadienne

- 1.0 Valves sèches « dry-pipe valves » - Système de gicleurs
- 2.0 Salle de bain assistant mécanicien
- 3.0 Entretien quinquennal bossoir de la chaloupe de sauvetage
- 4.0 Entretien quinquennal bossoir Miranda
- 5.0 Réparation boîtier AC 4
- 6.0 Réfrigération
- 7.0 Inspection système d'incendie
- 8.0 Guindeau
- 9.0 Hiloire

### **Les photos et dessins suivants sont inclus dans le présent devis**

- 1.0 Valves sèches « dry-pipe valves » système de gicleurs
  - Dessin no 68-2070-1 « Springler System Diagram »
  - Annexe 1 - Photos du système de gicleurs
- 2.0 Salle de bain assistant mécanicien
  - Annexe 2 - Photos
- 3.0 Entretien quinquennal bossoir de la chaloupe de sauvetage
  - 3.15 Dessin
  - 3.16 Dessin
  - 3.17 Dessin
  - 3.18 Dessin
- 4.0 Entretien quinquennal bossoir Miranda
  - 4.16 Dessin
  - 4.17 Dessin
  - 4.18 Dessin
- 5.0 Réparation boîtier AC4
  - Annexe 3 - Dessin et photos de l'unité de ventilation
- 8.0 Guindeau
  - Annexe 4 – Dessin, photos, manuel
- 9.0** Hiloire
  - 68-HSK-34 Insulation and cover plate protection
  - 68-H-49 Hatch Coamings forward hatch on upper deck Frs 154-165
  - 68-H-114-1 Insulation plan
  - Annexe 6 Item 9

# NGCC DES GROSEILLIERS

## LISTE DES SIGLES

### Tableau 1 : Liste des sigles

AC	Autorité contractuelle– Responsable du contrat (TPSGC)
AI	Autorité de l'inspection – Responsable de l'inspection CM Chef mécanicien
AT	Autorité technique (GCC) Jean-François Thibault
BCS	Bureau canadien de soudage
CAT	Commission des accidents du travail
CCT	Code canadien du travail
CM	Chef mécanicien
CSA	Association canadienne de normalisation
Fs	Fiche signalétique
GCC	Garde côtière canadienne
IEEE	Institute of Electrical and Electronic Engineers
MFE	Matériel fourni par l'entrepreneur
MFG	Matériel fourni par le gouvernement
MPO	Ministère des Pêches et Océans
MSSF	Manuel de Sécurité et de Sûreté de la Flotte (GCC)
RTF	Représentant technique du fabricant
SC	Santé Canada
SCT	Secrétariat du Conseil du Trésor du Canada
SGS	Système de gestion de la sécurité
SIMDUT	Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail
SMTC	Sécurité maritime – Transports Canada
TPSGC	Travaux publics et Services gouvernementaux Canada

## PARTIE 1 : PORTÉE DU TRAVAIL

### 1.1 Dispositions générales

- 1.1.1 Ce document explique les exigences de la Garde côtière canadienne (GCC) qui s'appliquent à tous les devis techniques qui suivent.

## PARTIE 2 : EXIGENCES CONCERNANT LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

### 2.1 Santé et sécurité – Dispositions générales

- 2.1.1 L'entrepreneur doit nommer un gestionnaire ou un superviseur qui sera responsable d'assurer le respect des consignes de santé et de sécurité mentionnées plus bas. Ceci comprend la surveillance continue de tout travail effectué par les employés de l'entrepreneur ainsi que par les employés d'un sous-traitant de l'entrepreneur.
- 2.1.2 Durant le travail, l'entrepreneur doit respecter les consignes qui suivent :
- Règlements provincial applicable en matière de santé et sécurité
  - Code canadien du travail – Partie II
  - Règlements sur la santé et la sécurité maritime
  - Normes de protection contre les dangers des gaz (TP3177F)
  - Exigences en matière de santé et sécurité spécifiques à la région de la GCC concernée.
  - Programme technique de santé et sécurité au soudage MPO/5672
  - Politique du conseil du SCT en « l'usage du tabac en milieu de travail »
  - Les sections suivantes du Manuel de Sécurité et de Sûreté de la Flotte de la GCC –MPO 5737:
    - Travail en hauteur et sur les murailles (7B2)
    - Entrée dans des espaces clos (7B3)
    - Travail à chaud (7B4)
    - Verrouillage et identification (7B5)

# NGCC DES GROSEILLIERS

## 2.2 Travail à chaud

2.2.1 Pendant qu'il effectue du travail à chaud, l'entrepreneur doit :

- avertir l'AI et l'AT avant de commencer le travail et après avoir fini le travail;
- fournir suffisamment d'extincteurs appropriés pour assurer la sécurité du travail en cours;
- ne pas se servir des extincteurs du navire, sauf en cas d'urgence. Le cas échéant, l'entrepreneur doit s'assurer que ces extincteurs sont remplis et certifiés par une entreprise agréée, et ce sans frais au Gouvernement du Canada;
- monter en tout temps un piquet d'incendie compétent et bien équipé alors que le travail à chaud est en cours et pendant une heure après sa fin. Le piquet d'incendie doit être prévu de telle façon que toutes les surfaces exposées à la chaleur soient sous observation et accessibles;
- s'assurer que la saleté, la poussière, le gaz et la fumée dégagés par le travail sont tous évacués du navire par la voie la plus directe;
- fournir des couvertures d'ignifugation appropriées pour protéger les chemins de câbles, les câbles, les équipements et les structures des éclaboussures et des cendres de soudure, etc.;
- respecter les consignes spécifiques pour le travail à chaud qui sont identifiées au 2.1 ci-haut.

2.2.2 Lors de travail à chaud, l'entrepreneur doit délimiter une zone qui doit être isolée du restant du navire pendant la période de travail qui produit des gaz, de la fumée ou de la poussière de meulage. Tout travail imprévu pendant la période de radoub et qui comprend du travail à chaud doit aussi avoir sa zone d'isolement du reste du navire. Ces zones doivent se limiter aux espaces là où le travail à chaud se fait, là où les piquets d'incendie doivent surveiller les périmètres et là où se trouvent les passages entre la zone et l'extérieur du navire et servant aux ouvriers et à l'équipement de soudure, aux chalumeaux et aux conduits de ventilation.

2.2.3 Là où les locaux habités ou les endroits de travail ne permettent pas l'isolement complet, un système à double portes (sas) doit être érigé pour minimiser l'entrée de contaminants dans les locaux habités. Un point de sortie d'air doit être prévu aussi près que possible de la porte interne à l'aire de travail pour réduire les fuites d'air dans le sas et, par conséquent, dans les locaux habités ou dans les endroits de travail.

2.2.4 Les portes et écoutes à l'intérieur de la zone touchée qui ne servent pas d'accès aux travaux ou aux besoins des piquets d'incendie doivent être scellées afin d'empêcher l'entrée aux contaminants. Les branches de couloirs qui rejoignent la zone doivent aussi être scellées. À la fin des travaux l'entrepreneur devra nettoyer toutes les surfaces et tous les tissus qui ont été contaminés, tant à l'intérieur de la zone qu'à l'intérieur des endroits adjacents.

## 2.3 Entrée dans des espaces clos

2.3.1 Lors de l'entrée dans un espace clos, l'entrepreneur doit respecter les règlements mentionnés à la section 2.1 ci-haut. Les endroits suivants font notamment partie des espaces clos sur les navires de la GCC : bouchains, salles des machines, tout compartiment de stockage avec un trou d'homme pour accès, y compris les réservoirs de carburant, les citernes d'eau douce, les espaces vides, les puits aux chaînes, les compartiments de propulseurs.

## 2.4 Contrôle de la qualité de l'air dans les espaces clos ou lors de travail à chaud

2.4.1 Avant d'entrer dans un espace clos (y compris les salles des machines) ou d'y effectuer un travail à chaud, l'entrepreneur doit :

- faire dégazer et vérifier l'espace selon les exigences du TP 3177F;
- s'assurer que le permis montre le genre de travail qui doit être effectué, la période de temps durant laquelle le permis est en vigueur, et aussi si le permis garantit un espace «Sécuritaire pour le personnel» ou «Sécuritaire pour le travail à chaud» selon le cas;

- afficher le permis à un endroit évident et fournir à l'AI et l'AT le certificat, tous deux signés et datés par un chimiste maritime ou par des personnes qualifiées de l'entrepreneur;

- renouveler le permis d'Entrée dans un espace clos ou de Travail à chaud tel que l'exigent les règlements.

## NGCC DES GROSEILLIERS

### **2.5 Travail en hauteur et prévention des chutes**

2.5.1 Lors d'un travail en hauteur, l'entrepreneur doit :

- monter des échafauds au besoin pour un travail sécuritaire et les retirer une fois les travaux complétés;
- s'assurer que les passages, les passerelles, les échafauds, les échelles, les garde-fous, et les appareils semblables sont tenus en bon état sécuritaire;
- respecter les exigences au 2.1 plus haut lors de tout travail en hauteur;
- effectuer le travail selon les procédures d'opération de l'entrepreneur.

### **2.6 Verrouillage et identification**

2.6.1 L'entrepreneur doit respecter les exigences au 2.1 plus haut pour le verrouillage et l'identification.

### **2.7 Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)**

2.7.1 L'entrepreneur doit avoir accès aux Fs pour tous les produits contrôlés trouvés à bord du navire (celles-ci seront fournies par la GCC) et obtenir les Fs pour tous les produits contrôlés sous le SIMDUT qu'il doit fournir lui-même.

### **2.8 Usage du tabac**

2.8.1 L'entrepreneur doit obtenir la permission avant de fumer dans les endroits prescrits à cet usage.

### **2.9 Éclairage et ventilation temporaire**

2.9.1 L'entrepreneur doit assurer que l'éclairage et la ventilation temporaire sont fournis, installés et maintenus en un état sécuritaire et retirés à la fin des travaux.

2.9.2 L'entrepreneur doit s'assurer que l'éclairage temporaire est équipé de gardes ou d'écrans qui le protègent contre les bris.

### **2.10 Registre d'entrées et de sorties**

2.10.1 Lorsque le navire demeure sous les soins et la responsabilité de la couronne, l'entrepreneur doit s'assurer que ses employés et ceux de ses sous-traitants inscrivent leur entrée et leur sortie dans le registre de présence du navire situé dans le poste du quartier-maître ou ailleurs dans un endroit attenant à la passerelle d'embarcation, et ce à chaque fois qu'ils montent à bord ou qu'ils quittent le navire. En alternative, la couronne peut offrir un système électronique qui comprend des cartes de laissez-passer émises à ceux qui ont besoin de monter à bord du navire. Peu importe la méthode en vigueur, ceux qui ne respectent pas cette consigne peuvent se voir exclus du navire pour la durée des travaux sous l'avis de l'AT à l'AC.

### **2.11 Peintures à base de plomb et approbations de peinture**

L'entrepreneur doit :

- 2.11.1 fournir une approbation de produit de Santé Canada pour les peintures de la partie submergée de la coque qui tombent sous le contrôle de SC et de l'Agence de réglementation de la lutte antiparasitaire;
- 2.11.2 identifier les mesures de précaution qui s'imposent et les respecter afin que la peinture du navire soit effectuée de façon conforme aux règlements fédéraux, provinciaux et municipaux;
- 2.11.3 Ne pas faire usage de peintures à base de plomb.

### **2.12 Lieu de travail propre et sécuritaire**

L'entrepreneur doit :

- 2.12.1 garder tous les espaces, les compartiments, les lieux de travail et les endroits utilisés par les employés de la cale sèche comme passage dans un état propre et sanitaire et sans encombrements;
- 2.12.2 rendre le navire à la GCC dans un état aussi propre que celui qui régnait avant le début des travaux. Ceci comprend tant les aires de travail extérieures que celles à l'intérieur, et aussi les espaces adjacents affectés qui sont hors des aires de travail principales;
- 2.12.3 fournir des poubelles qui seront vidées quotidiennement. Toutes les guenilles, tout les débris et tous les rebus connexes doivent être déposés dans les poubelles quotidiennement;
- 2.12.4 lors de travaux effectués à une base de la GCC, nettoyer les surfaces du quai ayant servi à ses employés ou à ses équipements. Ceci comprend, entre autres, le nettoyage ou l'enlèvement des saletés, des granules, du

## NGCC DES GROSEILLIERS

débris, des échafaudages, des contenants, et des équipements, ainsi que le nettoyage immédiat de tout déversement d'huile, de solvant ou d'autre matière dangereuse;

- 2.12.5 fournir et installer des bâches ou écrans acceptables à l'AI et à l'AT aux portes d'accès et sur les surfaces du pont supérieur, du premier pont, du pont d'envol et du pont des officiers de navigation pour protéger les couloirs des poussières qui seront produites par tout travail avoisinant;
- 2.12.6 assurer un accès sécuritaire à toute aire de travail tel que voulu par les règlements de Santé et sécurité qui s'y appliquent;
- 2.12.7 empêcher l'infestation à bord de rats ou d'autres vermines pendant la durée de la période de travail. L'entrepreneur doit enlever tous rat et toute autre vermine qui réussissent à monter à bord du navire pendant la période de travail.

### 2.13 Prévention des incendies

L'entrepreneur doit :

- 2.13.1 assurer que l'isolement, l'enlèvement et l'installation des systèmes de détection et d'extinction d'incendie, ainsi que leurs composantes, sont faits par des techniciens certifiés et qui connaissent le système;
- 2.13.2 avertir l'AI et l'AT et recevoir l'approbation par écrit de l'AT avant de déranger, de retirer, d'isoler, de désactiver ou de neutraliser, et de verrouiller quelque partie que ce soit du système de détection ou d'extinction d'incendie, y compris les détecteurs de fumée et les détecteurs thermiques;
- 2.13.3 assurer que le navire est protégé contre les incendies en tout temps, y compris lorsqu'il doit travailler sur le système de détection et d'extinction d'incendie lui-même. Ceci peut être fait tel qu'il est proposé plus bas et doit être approuvé par écrit par l'AT :
  - neutraliser seulement une partie du système à la fois;
  - garder le système en état de fonctionnement en se servant de pièces de rechange pendant que le travail est fait;
  - apporter d'autres mesures acceptables à l'AT;
- 2.13.4 noter que le manque de précaution nécessaire lors des travaux sur le système d'extinction d'incendie peut causer une panne ou le déversement accidentel de CO<sub>2</sub>, de Halon, ou d'autre agent d'extinction. L'entrepreneur est tenu de remplir et de faire certifier, à ses frais, tout contenant qui est ainsi vidé pendant qu'il effectue un travail sur le système.

### 2.14 Essais pneumatiques ou hydrostatiques des réservoirs

L'entrepreneur doit :

- 2.14.1 vérifier que toutes les ouvertures qui doivent l'être sont effectivement bloquées avant de faire un essai pneumatique ou hydrostatique sur un réservoir ou autre endroit clos.

L'entrepreneur doit boucher toutes les lignes d'aspiration et de vidange, tous les conduits à l'air libre et tous les tuyaux de sonde. L'entrepreneur est tenu de fournir et de poser les bouchons et raccords et de les enlever après l'essai;
- 2.14.2 vider les réservoirs après les essais, nettoyer et essuyer à sec les réservoirs de carburant;
- 2.14.3 faire l'essai hydrostatique des réservoirs tel que prescrit en atteignant une colonne d'eau de 2,44 mètres de hauteur. Là où l'entrepreneur opte pour un essai pneumatique plutôt qu'un essai hydrostatique, il doit obtenir à l'avance l'approbation par écrit de l'AT et de l'AI;
- 2.14.4 fournir à l'AT et à l'AI ses procédures d'opération standards pour la conduite des essais pneumatiques et hydrostatiques.

### 2.15 Eau potable fournie par l'entrepreneur

- 2.15.1 L'entrepreneur doit fournir à l'AI les résultats des tests de la qualité de l'eau qui démontrent que l'eau potable qu'il a fournie rencontre les normes en vigueur des « Recommandations pour la qualité de l'eau potable au Canada » de Santé Canada  
[http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/pubs/water-eau/2012-sum\\_guide-res\\_recom/index-fra.php](http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/pubs/water-eau/2012-sum_guide-res_recom/index-fra.php)
- 2.15.2 L'entrepreneur doit s'assurer que les lignes d'eau sont rincées avant de raccorder la source d'eau potable au navire.

# NGCC DES GROSEILLIERS

## PARTIE 3 : EXIGENCES GÉNÉRALES

### 3.1 Travaux en électricité ou en électronique

L'entrepreneur doit :

- 3.1.1 effectuer toutes les installations, toutes les réparations et tous les remplacements des systèmes électriques ou électroniques conformément aux normes en vigueur dans :
  - TP 127F – « Normes d'électricité régissant les navires »
  - Norme 45 de l'IEEE – "Recommended Practice for Electrical Installations on Shipboard – 2002"
  - Services techniques de la GCC – 3 – « Exigences générales en vue de l'installation de l'équipement électronique à bord »;
- 3.1.2 remplacer à ses frais la portée totale d'une ligne (de raccord à raccord) si celle-ci est endommagée lors de son installation;
- 3.1.3 éviter de se servir d'attaches autobloquantes en plastique pour attacher des fils électriques, sauf à l'intérieur des panneaux électriques et des boîtes de connexion.

### 3.2 Peinture

L'entrepreneur doit :

- 3.2.1 s'assurer que tout métal neuf ou tout métal touché par les travaux est peint selon les devis;
- 3.2.2 nettoyer à pression tout métal neuf ou tout métal touché par les travaux avant de le peindre;
- 3.2.3 avertir l'AT pour qu'elle inspecte après l'apprêt des surfaces et après que la première couche a séché et avant l'application de la deuxième couche;
- 3.2.4 S/O
- 3.2.5 s'assurer que le métal neuf ou le métal touché par les travaux reçoit au moins deux (2) couches d'apprêt maritime immédiatement, suite à la fin de travaux (à moins d'avis contraire).

### 3.3 Modifications à la stabilité du navire, ou sa capacité de chargement, ou son intégrité structurelle

- 3.3.1 L'entrepreneur doit discuter avec l'AT, de tous ses commentaires, de toutes ses préoccupations, de toutes ses remarques concernant l'impact des travaux sur la stabilité du navire ou sur son port-en lourd. De plus, toute chose qui, selon l'avis de l'entrepreneur, pourrait porter atteinte à l'intégrité structurelle du navire doit être portée à l'attention de l'AT.
- 3.3.2 L'entrepreneur doit avertir l'AT et l'AI des précisions de tout changement important dans la répartition des poids à bord du navire pendant la durée de la cale sèche.

### 3.4 Employés de la GCC ou autres à bord du navire

- 3.4.1 Il se peut que des employés de la Garde côtière ou d'autres personnes tels des représentants d'un fabricant ou des experts de SMTC aient à visiter le navire pour des fins autres que celles prévues au présent cahier des charges durant la période des travaux. Le Canada s'efforcera d'assurer que les visites et les inspections qui s'y rattachent ne gênent pas les efforts de l'entrepreneur. L'entrepreneur ne sera pas responsable d'arranger ces inspections et ces visites ou d'en défrayer les coûts.

### 3.5 Inspections obligatoires

L'entrepreneur doit :

- 3.5.1 s'assurer que tout travail nécessitant une inspection réglementaire (soit par SMTC, par SC ou par EC) est ainsi inspecté et que le document d'inspection est reçu pour démontrer que l'inspection a bel et bien eu lieu. L'entrepreneur ne doit pas tenter de remplacer une inspection réglementaire par une inspection faite par l'AT ou l'AI;
- 3.5.2 fournir des exemplaires des certificats d'inspection à l'AT (original) et à l'AI (copie);
- 3.5.3 faire les arrangements nécessaires pour toutes les inspections réglementaires voulues par le cahier des charges en question;
- 3.5.4 fournir en bon temps un avis d'une inspection réglementaire prévue à l'AT et à l'AI afin qu'elles puissent être présentes lors de cette inspection.

## NGCC DES GROSEILLIERS

### 3.6 Soudage

L'entrepreneur doit :

- 3.6.1 s'assurer que le soudage est fait selon les normes de MPO/5672 – "Programme de techniques de santé et de sécurité durant la soudure";
- 3.6.2 obtenir une approbation par écrit de l'AT avant de commencer à souder;
- 3.6.3 éviter de mettre à la terre l'équipement de soudage près des roulements ou près de l'équipement électronique;
- 3.6.4 s'assurer que tout le soudage de l'acier est fait conformément à la norme 18-080-000-SG-001 – « Soudage de matériel ferreux » ainsi qu'à la mise à jour no 4 de la « Norme de la Garde côtière canadienne pour la soudure de matériel ferreux » (TP6151 F);
- 3.6.5 respecter les normes de la GCC pour le soudage de l'aluminium (TP9415F);
- 3.6.6 assurer que lorsqu'une soudure nécessite l'usage de soudage par fusion pour les structures en acier inoxydable, ses soudeurs ou les soudeurs de ses sous-traitants sont certifiés selon la norme en vigueur du BCS « CSA\ACNOR AWS; Division 1.6 » et que des copies de ces certificats sont remises à l'AT et à l'AI avant de commencer la soudure.

### 3.7 Déménagement de l'équipement

L'entrepreneur doit :

- 3.7.1 coordonner une inspection des items (p. ex. : tuyauterie, trous d'homme, pièces, équipement, etc.) qui doivent être déménagés, avant le début d'un travail ou avant que l'accès à un travail soit fait. L'inspection doit être faite conjointement par l'entrepreneur, l'AT et l'AI;
- 3.7.2 réparer ou remplacer tout item qui est endommagé lors de ce procédé. Tout item tel un trou d'homme, un tuyau, une pièce ou un équipement qui doit être remis en place après avoir été déplacé doit être remis à neuf avec un matériel neuf fourni par l'entrepreneur tel un raccord, un étoupe, un anti-grippant, une serre, un support, une attache, une huile, un lubrifiant, un solvant à nettoyer, un préservatif ou un isolant. Le matériel doit être conforme aux dessins, manuels et instructions du fabricant. Là où un autre matériel doit servir, l'AT et l'AI doivent accepter ce substitut par écrit;
- 3.7.3 faire un essai pour démontrer le bon fonctionnement et la condition fluide intacte des items réinstallés.

### 3.8 Résultats des essais

L'entrepreneur doit :

- 3.8.1 s'assurer que les essais sont faits à la satisfaction de l'AT, de l'AI et de la SMTC. Tous les essais, toutes les mesures, tous les calibrages et toutes les lectures doivent être enregistrés et fournis à l'AT, l'AI et le SMTC, soit sur du papier dactylographié à ligne double de 8½" X 11" ou soit en un format électronique;
- 3.8.2 s'assurer que toutes les dimensions sont mesurées et enregistrées. Tous les outils de mesure doivent être décrits dans le rapport et le nom de la personne qui a effectué les mesures doit y paraître aussi;
- 3.8.3 s'assurer que tous les équipements d'essai et tous les outils de mesure (mécaniques ou électroniques) ont été calibrés et que les certificats de calibrage sont remis à l'AI avant la dernière inspection ou le dernier essai en sa présence.

### 3.9 Matériaux et outils fournis par l'entrepreneur

L'entrepreneur doit :

- 3.9.1 fournir tous les matériaux à moins d'avis contraire;
- 3.9.2 s'assurer que tous les matériaux sont neufs;
- 3.9.3 s'assurer que les matériaux tels les joints, les étoupes, les isolants, les petits articles de quincaillerie, les huiles, les lubrifiants, les produits de nettoyage, les préservatifs, les peintures, les recouvrements, etc. sont conformes aux dessins, aux instructions ou aux manuels du fabricant de l'équipement. Là où un item particulier n'est pas spécifié ou là où on doit faire une substitution, l'AT et l'AI doivent approuver par écrit le nouveau matériel qui va être utilisé. L'entrepreneur doit fournir des certificats de catégorie et de qualité pour les divers matériaux, à la demande de l'AT et de l'AI;
- 3.9.4 obtenir de l'AT les outils uniques aux navires de la GCC et les retourner à l'AT à la fin des travaux.



## NGCC DES GROSEILLIERS

### **3.10 Révision et installation des machines**

- 3.10.1 L'entrepreneur doit réviser et installer les machines et les équipements selon les dessins, les instructions et les devis du fabricant.

### **3.11 Zones d'accès limité**

- 3.11.1 L'entrepreneur ne doit pas entrer dans les endroits qui suivent sauf pour y faire un travail qui est prescrit par un cahier des charges : toutes les cabines, tous les bureaux, tous les ateliers, le bureau des mécaniciens, la timonerie, la salle de contrôle, les toilettes publiques, la cuisine, les salons et les mess.

### **3.12 Protection des espaces et de l'équipement contre le dommage**

L'entrepreneur doit :

- 3.12.1 protéger l'équipement et les espaces (p. ex., la machinerie, l'équipement, les gréements, ou les vivres) de tout dommage causé par l'exposition aux éléments, par la météo, par le déplacement d'objets lourds, par le sablage, par les abrasifs, par le soudage, par le meulage, par le brûlage de métal, par le creusage, par la peinture ou ses éclaboussures et ses vapeurs, etc.;
- 3.12.2 fournir l'occasion à l'AT et à l'AI d'inspecter toute protection qui a été installée avant le début des travaux.

### **3.13 Vérification de l'information fournie par la GCC**

- 3.13.1 L'entrepreneur doit vérifier tous les dessins, toutes les photos, toutes les dimensions, toutes les descriptions, tous les endroits, toutes les mesures, toutes les valeurs d'ingénierie, tous les matériaux, etc. cités ou suggérés. De l'information tels des dessins techniques, des photos, etc. peut avoir été fournie avec les devis techniques.

### **3.14 Mise à jour des dessins**

- 3.14.1 L'entrepreneur doit mettre à jour les dessins au besoin. Il doit faire cela avec une qualité égale ou supérieure à celle du dessin original. Par exemple, les dessins qui ont une écriture et des données de dimensions faites de façon professionnelle ne peuvent pas être mis à jour à la main. Les dessins sur papier qui ont été mis à jour doivent être remis l'AT et à l'AI dans un format acceptable. Si un dessin en format électronique a dû être mis à jour, il doit être remis sous la même version du logiciel que celle dans laquelle il a été reçu.

### **3.15 Conditions de service**

L'entrepreneur doit :

- 3.15.1 fournir des services de déglçage au besoin pour les déplacements du navire;
- 3.15.2 fournir tous les abris et tout le chauffage nécessaires pour l'exécution des travaux, compte tenu du genre de travail, du temps de l'année, et des conditions météorologiques. Des exemples de travaux nécessitant des abris et du chauffage comprennent, entre autres, la peinture, la dépose des arbres et le nettoyage des réservoirs.
- 3.15.3 À moins d'avis contraire, toutes les composantes, tous les matériaux et toutes les installations fournis ou effectués par l'entrepreneur doivent répondre aux conditions de service qui suivent :
- Dans les endroits exposés aux éléments :
    - o une température de l'air allant de moins 40° C à plus 35°C;
    - o des vents jusqu'à 50 nœuds;
    - o une température de l'eau allant de moins 2°C à plus 30°C;
    - o un choc au chargement de 2,5g à l'horizontal et de 1,5g au vertical. Toutes les nouvelles composantes, les nouveaux matériaux et les nouvelles installations à l'intérieur du navire doivent pouvoir résister aux accélérations en lien aux chocs au chargement qui sont spécifiés.

### **3.16 Enregistrement des travaux en cours**

- 3.16.1 L'AT et l'AI peuvent enregistrer les travaux en cours à l'aide de diverses méthodes, notamment, les photographies et les films vidéos.

### **3.17 Salles de toilettes et heures de travail**

- 3.17.1 Aucune salle de toilette à bord peut être mise à la disposition de l'entrepreneur.

## NGCC DES GROSEILLIERS

3.17.2 Les heures de travail pour le personnel de la GCC œuvrant à bord du navire sont de 6 h à 19h30h, sept jours sur sept, sauf les jours fériés. L'AT doit donner sa permission pour tout travail à bord en dehors de ces heures.

3.18 **Normes et règlements applicables**

**3.18.1** Les travaux devront être conformes aux normes de construction suivantes :

- ☐ Loi de la marine marchande du Canada, règlement sur les machines de navires, DORS/90.264 ;
- ☐ Transports Canada, TP 127 Normes d'électricité régissant les navires ;
- ☐ IAC no. 47 Shipbuilding and Repair Quality Standard;
- ☐ ASTM Standards, Section one Iron and Steel Products, volume 01.07 Ship and Marine Technology;
- ☐ Normes et procédures de mécano-soudage du BCS (ou équivalent);
- ☐ Normes pour le mesurage des épaisseurs de peinture sèche, SSPCPA 2 (nov.1982), *Paint Application Specification no.2*;
- ☐ Norme ASTM F708-92, *Standard Practice for Design and Installation of Rigid Pipe Hangers*, 1992 (Reapproved 2008).

## NGCC DES GROSEILLIERS

### 1.0 Valves sèches « Dry-Pipe Valves » - Système de Gicleurs

- 1.1 Fournir le matériel, l'outillage et la main d'œuvre afin de procéder aux travaux de remplacement des six (6) valves sèches "dry pipe valves" sur le système de gicleurs du navire.

Spécifications des valves actuelles:

- Manufacturier: Gem Sprinkler Company
- Modèle: F302
- Dimension: 4" pouces

- 1.2 Les travaux consistent en:
- 1.2.1 Fournir six (6) valves sèches « dry-pipe valve » neuves approuvées par une société de classification marine reconnue et par le BSM/TC, fournir une copie du certificat valide.
- 1.2.2 Retirer les six (6) valves sèche actuelles et les remettre au chef mécanicien.
- 1.2.3 Fournir et installer les nouvelles valves sèche avec des joints neufs et quincaillerie fournis par l'entrepreneur.
- 1.2.4 Fournir et remplacer toute la plomberie, les gauges et les petits robinets relié au valves sèches « dry pipe valves ». Toute la plomberie devra être en acier galvanisé (*voir dessin et photos à l'annexe 1*).
- 1.2.5 Procéder à un essai de fonctionnement en la présence de l'expert du BSM/TC et des représentants de la Garde côtière canadienne.
- 1.2.6 Remettre les six (6) zones de gicleurs en service.
- 1.3 La tuyauterie actuelle doit être modifiée, l'entrepreneur doit inclure ces travaux dans sa soumission. Toute plomberie devra avoir été galvanisée à chaud avant son installation finale.
- 1.4 L'entrepreneur devra planifier les travaux afin que le système de gicleur soit hors d'usage durant la période de temps la plus courte possible pour la sécurité du navire. Si possible, travailler sur une seule zone à la fois.
- 1.5 Tous les travaux devront être approuvés et à la satisfaction de l'expert du BSM/TC et des représentants de la Garde côtière canadienne.
- 1.6 La firme choisi devra être spécialisée dans le domaine et en mesure de démontrer qu'elle détient tout les certifications nécessaires.
- 1.7 L'entrepreneur devra laisser les lieux dans le même état de propreté qu'avant le début des travaux.
- 1.8 Les travaux pourront débuter le 8 juin 2015 et devront être complétés au plus tard le 29 juin 2015.

### 2.0 Salle de bain assistant mécanicien

- 2.1 Fournir le matériel, l'outillage et la main d'œuvre afin de recouvrir certains murs et les deux douches avec des panneaux d'acrylique (*ALTRO WHITEROCK, 40' de long par 86" de haut*) de couleur blanc, dans la salle de bain des assistants mécaniciens. Les travaux consistent en:
- 2.1.1 Retirer les divers accessoires, réinstaller après le remplacement des recouvrements (*voir photos à l'annexe 2*).
- 2.1.2 Retirer les recouvrements actuels et mettre au rebut.
- 2.1.3 Fournir le matériel et installer le nouveau recouvrement d'acrylique.
- 2.2 Le recouvrement devra être installé de façon à éviter tout infiltration derrière celui-ci.
- 2.3 L'entrepreneur devra laisser les lieux dans le même état de propreté qu'avant le début des travaux.
- 2.4 Les travaux pourront débuter le 8 juin 2015 et devront être complétés au plus tard le 29 juin 2015.

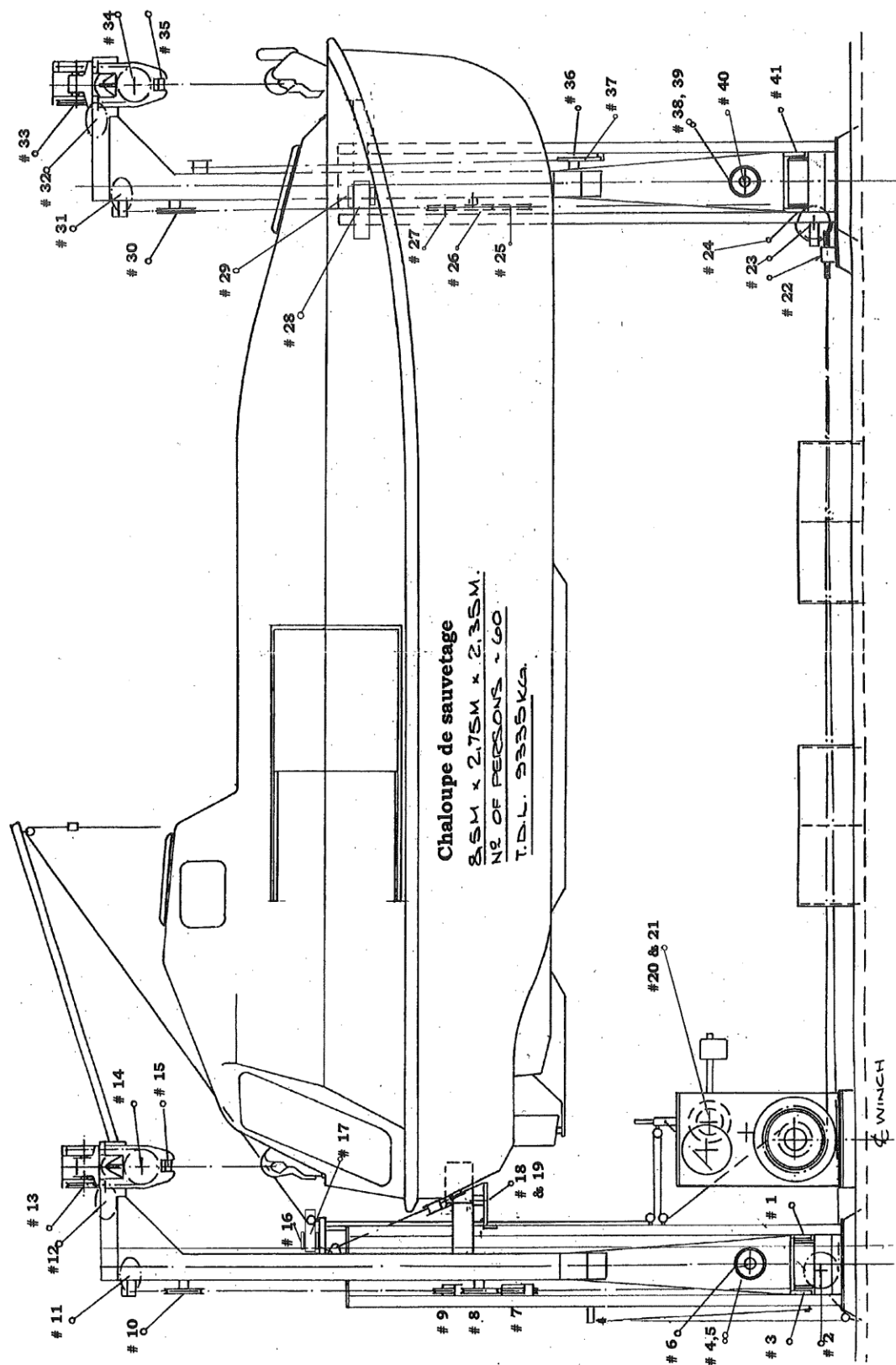
### 3.0 Entretien quinquennal bossoir de la chaloupe de sauvetage

- 3.1 Bossoir : Schat-Davit Company Ltd  
Type : SPG(L) 9500/4850 Certificat : 1233 daté du 01/06/92  
Avec treuil électrique de type BE8600 Certificat : 3283 daté du 21/05/92
- 3.2 Un entrepreneur spécialisé en réparation navale devra fournir le matériel et la main d'œuvre pour effectuer l'inspection quinquennale du bossoir de la chaloupe de sauvetage du navire.

**NGCC DES GROSEILLIERS**

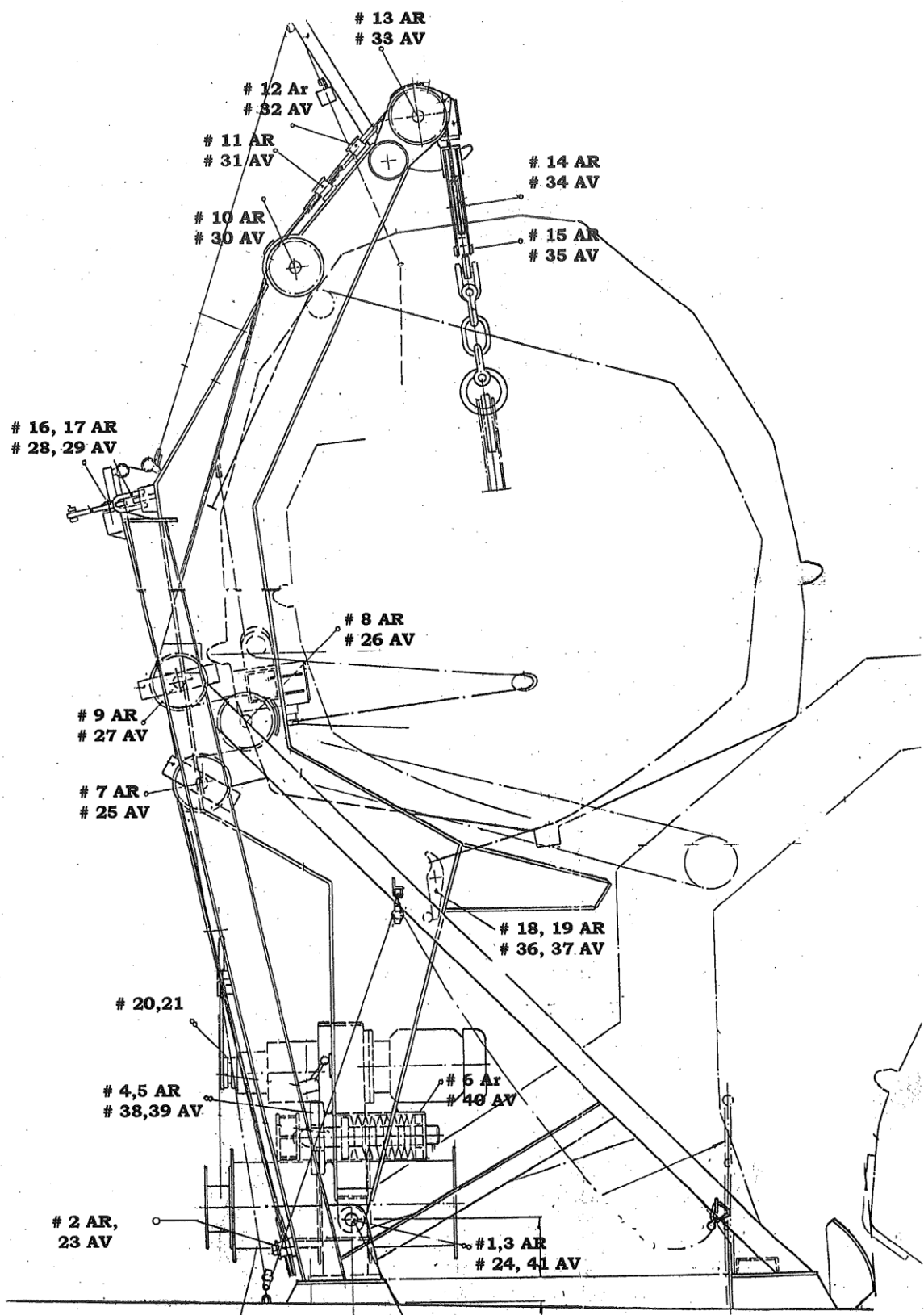
- 3.3 L'entrepreneur devra porter une attention particulière lors de l'enlèvement et remontage des 2 câbles d'acier, les barrures doivent être inspectées et bien remises en place. Les câbles avant et arrière sont de longueur différentes et ne peuvent pas être interchangeés. Les câbles devront être inversés bout pour bout, l'œil épissé actuel sera coupé et une nouvelle cosse avec épissure mécanique sera installée sur l'autre extrémité, en prenant soin de perdre le moins de longueur de câble possible.
- 3.4 Les 19 réas seront démontés et inspectés pour toute usure ou déformation. Les axes et chemins de graisse seront également nettoyés et vérifiés. Tous les axes des réas, des pivots, seront vérifiés aux particules magnétiques. Les 4 axes de pivot seront enlevés, alors que les bras avant et arrière seront soutenus pour en permettre l'inspection. Tous les autres pivots, ex crochets de saisines, seront démontés et vérifiés pour toute usure ou déformation.
- 3.5 Toutes les poulies seront sablées au jet (SA1) et soumises au test par particules magnétiques. Leurs supports et les surfaces adjacentes sur les bras du bossoir devront être dégraissés et brossés mécaniquement pour enlever la peinture écaillée ainsi que la rouille. Les poulies et leurs supports devront être peints selon la méthode de peinture ci-jointe : 2 couches d'apprêt Interprime 235 blanc et 2 couches de finition Interlac 665 blanc RAL 9003. La peinture sera fournie par l'entrepreneur.
- 3.6 Les crochets seront aussi inspectés pour déceler toute usure ou déformation.
- 3.7 Les deux ressorts d'arrêt (un avant et un arrière) seront démontés, vérifiés, lubrifiés et remontés.
- 3.8 Les mesures prises sur tous les axes, pivots et réas seront fournis dans un rapport en 3 copies (chef officier, chef mécanicien, inspecteur sécurité maritime) avec leurs emplacements respectifs.
- 3.9 Le gréement complémentaire aux câbles d'acier; tel que les ridoirs et manilles, sera aussi fourni dans un rapport en 3 copies.
- 3.10 Effectuer le démontage et l'inspection des freins, le frein à plaquettes et le centrifuge. Souffler la poussière et la rouille, nettoyer, inspecter et remonter.
- 3.11 Vidanger l'huile (qté d'environ 150 litres) de la boîte d'engrenage, ouvrir celle-ci et faire la vérification des pièces. Remplir la boîte d'engrenage avec de l'huile fournie par la GC.
- 3.12 L'entrepreneur devra graisser tous les équipements démontés et les remettre en place, les travaux doivent être à la satisfaction du représentant de la Garde côtière ainsi que du BSM.
- 3.13 Effectuer l'essai en charge dynamique (SWL + 10%) répondant aux exigences du BSM. L'entrepreneur devra fournir les poids nécessaires (ex. sacs de sable) à l'essai dynamique. Fournir le certificat d'inspection et d'essai T-8 du BSM suite aux travaux.

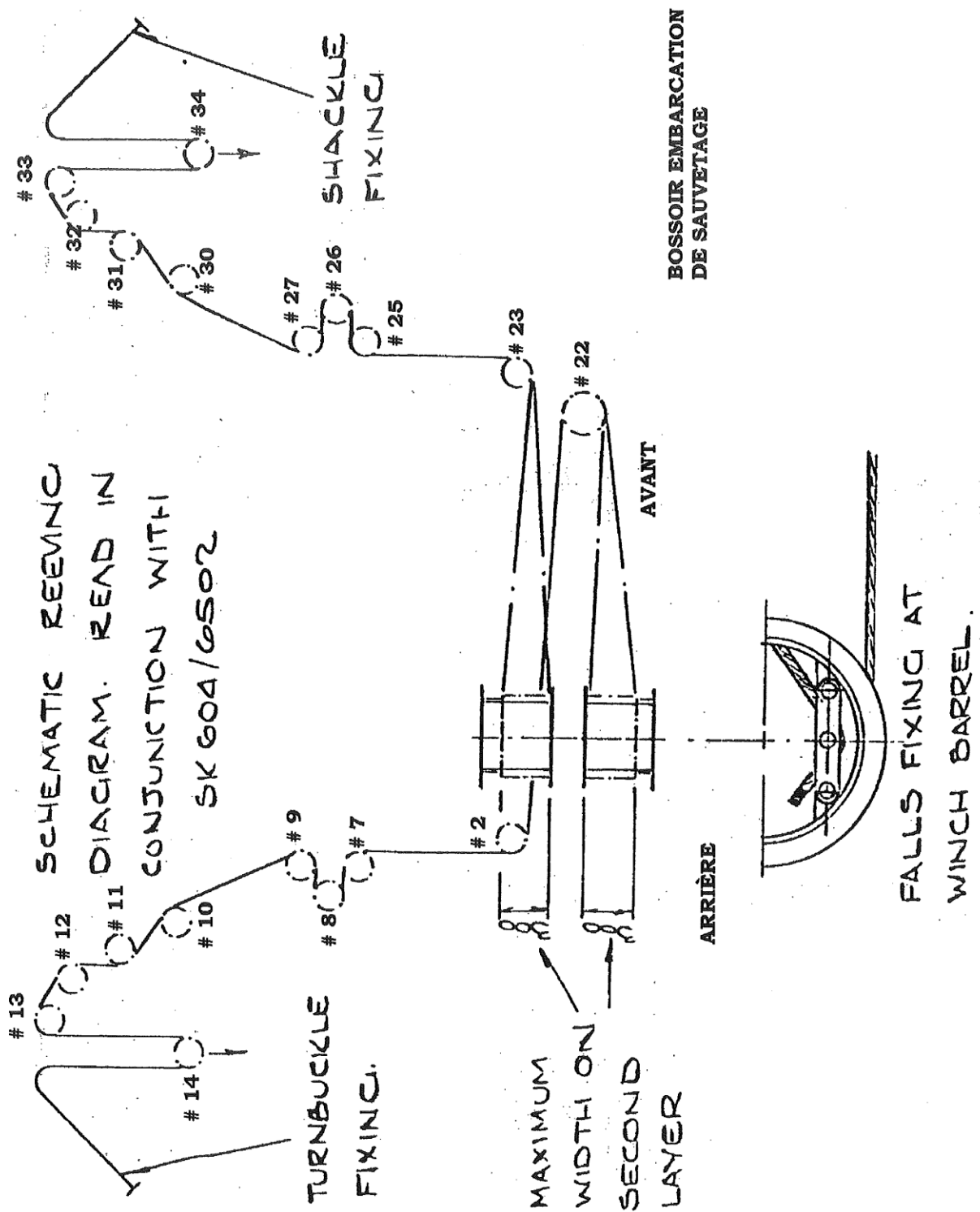
3.14	BOSSOIR EMBARCATION DE SAUVETAGE	
	POIDS AVEC EAU, CARBURANT ET PROVISIONS.....	4 275 kg
	EQUIPAGE (60 PERSONNES x 75 KG).....	4 500 kg
	SOUS-TOTAL.....	8 775 kg
	FACTEUR DE 10%.....	x 1,1
	<b>TOTAL (TEST DYNAMIQUE)</b> .....	<b>9 652 kg</b>
	POIDS À AJOUTER À L'EMBARCATION (9 652-4 275).....	5 377 kg



NGCC DES GROSEILLIERS

3.16

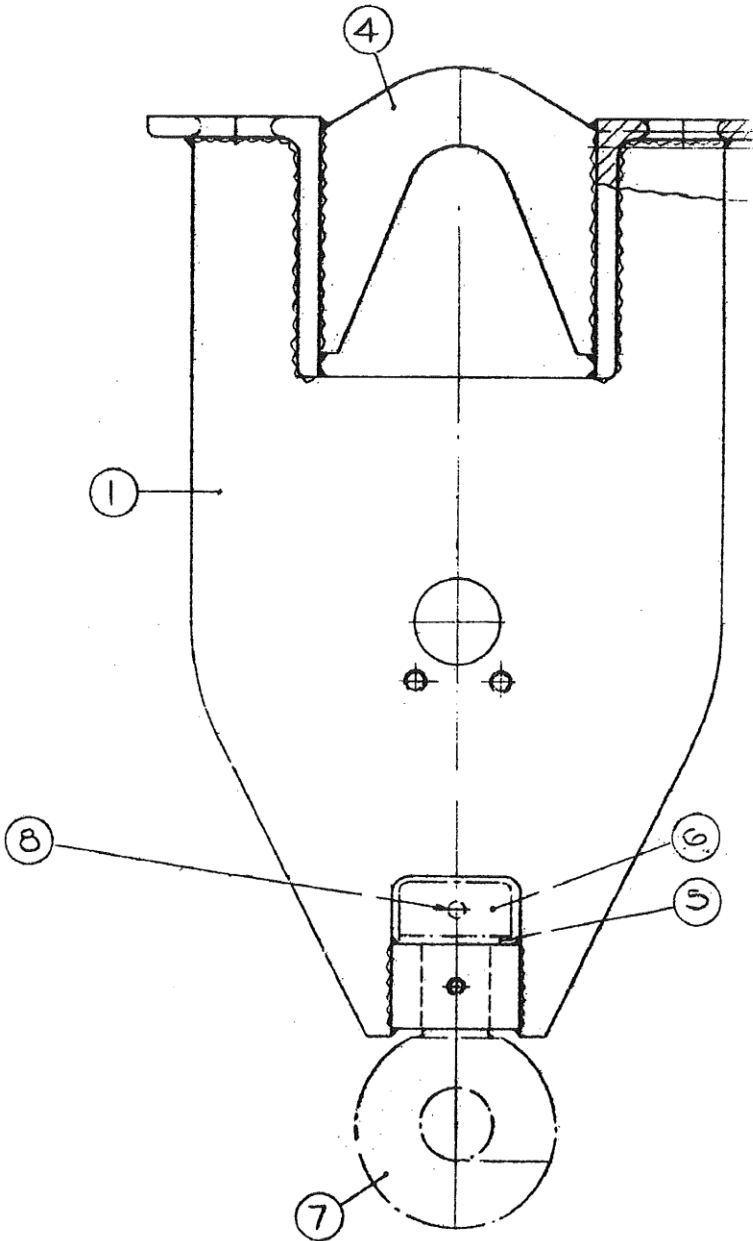
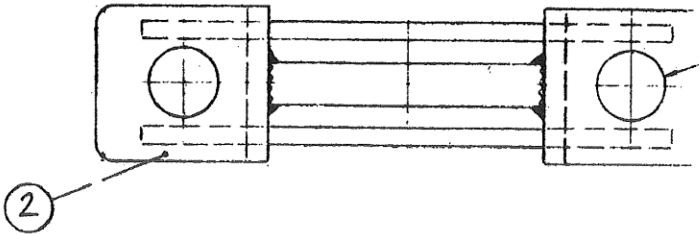
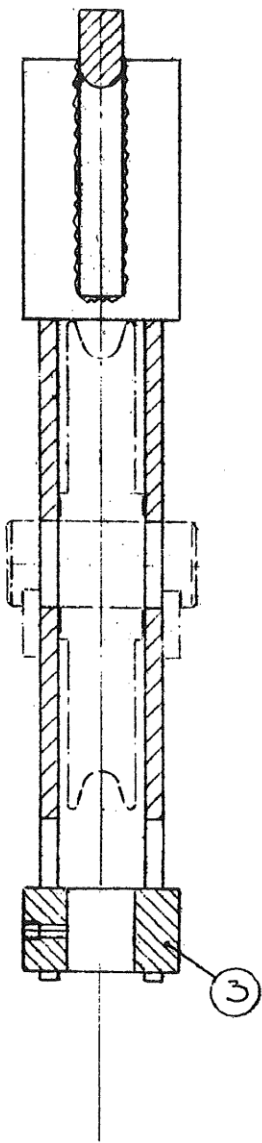




NGCC DES GROSEILLIERS

3.18

ASSEMBLE WITH FOLLOWING  
SHEAVE - 1-A-130  
PIN - 2-A-200  
LOCK PLATES - 12-A-106  
TYPE 'C'





## NGCC DES GROSEILLIERS

### 4.0 Entretien quinquennal bossoir Miranda

- 4.1 Bossoir : Miranda de Harding- Watercraft Ltd (UK)  
Type : MRT 3900 Certificat : D1503 daté du 18-01-96  
Treuil : Hydraulique BHY 5300 Certificat : W3488 daté du 22-01-96
- 4.2 Un entrepreneur spécialisé en réparation navale devra fournir le matériel et la main-d'œuvre pour effectuer l'inspection quinquennale du bossoir MIRANDA.
- 4.3 L'entrepreneur devra porter une attention particulière lors de l'enlèvement et remontage des 3 câbles d'acier, les barrures doivent être inspectées et bien remises en place. La longueur des câbles et leurs positions doivent être notés avant le démontage et remontés de la même façon.
- 4.4 Les 11 réas seront démontés et inspectés pour toute usure ou déformation.  
Les axes et chemins de graisse seront également nettoyés et vérifiés. Tous les axes des réas, et autres seront vérifiés aux particules magnétiques.  
Tous les autres pivots, ex crochets de saisines, seront démontés et vérifiés pour toute usure ou déformation.
- 4.5 Toutes les poulies seront sablées au jet (SA 1) et soumises au test par particules magnétiques. Leurs supports et les surfaces adjacentes sur les bras du bossoir devront être dégraissés et brossés mécaniquement pour enlever la peinture écaillée ainsi que la rouille. Les poulies et leurs supports devront être peints selon la méthode de peinture ci-jointe : 2 couches d'apprêt Interprime 235 blanc et 2 couches de finition Interlac 665 blanc RAL 9003. La peinture sera fournie par l'entrepreneur.
- 4.6 La poulie de pivot avec ressort (#11) sera entièrement démontée, vérifiée, lubrifiée et remontée. Le chemin de rayon de cette même poulie sera vérifié pour usure ou déformation. Ajouter un chemin de graisse et une buse de graissage pour ce réa, ainsi qu'un boyau pour y faciliter l'accès.
- 4.7 Les roues du chariot devront être démontées, nettoyées et soigneusement inspectées, puis remontées.
- 4.8 Souder une tige de retenue pour la saisine, sur le support déjà en place sur le bras arrière. Tuyau d'acier de 2 po de diamètre cédule 80, longueur 28 po, passant au travers de la partie arrière et s'appuyant sur la partie avant, soudé sur les 2 supports. Poser une bride sur l'extrémité arrière du tuyau pour empêcher la saisine de glisser. Attention de ne pas nuire au passage des câbles (voir photo à 4.16).
- 4.9 Les mesures prises sur tous les axes, pivots et réas seront fournis dans un rapport en 3 copies (Chef officier, chef mécanicien, inspecteur sécurité maritime) avec leurs emplacements respectifs (voir plan numéroté à 4.17 et 4.18).
- 4.10 Le gréement complémentaire aux câbles d'acier tel que les ridoirs, manilles, douilles et cosses (incluant les tiges de retenue des 3 câbles d'acier (avec douille de type manille) seront vérifiées pour usure et déformation ainsi que les 3 élingues de chaîne de levage de l'embarcation) et seront inspectés pour déceler toute usure ou déformation. Fournir un rapport de leur condition.
- 4.11 Retirer la peinture des joints de soudure, effectuer une inspection par particule magnétique des fondations du bossoir, un rapport d'inspection doit être fourni.  
Fournir et appliquer 2 couches de peinture Interbond 501 RAL3011 sur les surfaces au métal nue.
- 4.12 Effectuer le démontage et l'inspection des freins, le frein à plaquettes et le centrifuge. Souffler la poussière et la rouille, nettoyer, inspecter et remonter.
- 4.13 Vidanger l'huile (qty d'environ 500 litres) du réservoir hydraulique et de la boîte d'engrenage, ouvrir ceux-ci et faire la vérification des pièces. Vérifier le bon état de l'élément chauffant. Remplacer le filtre hydraulique, remplir le circuit hydraulique et la boîte d'engrenage avec de l'huile fournie par la GC.
- 4.14 L'entrepreneur devra graisser tous les équipements démontés et les remettre en place, les travaux doivent être faits à la satisfaction du représentant de la Garde côtière ainsi que du BSM.
- 4.15 Effectuer l'essai en charge dynamique répondant aux exigences du BSM. Les poids nécessaires à l'essai dynamique seront fournis par le navire. Fournir le certificat d'inspection et d'essai T-8 du BSM suite aux travaux.  
SWL du chariot :  $3\,900\text{kg} + 10\% = 4\,290\text{kg}$

## NGCC DES GROSEILLIERS

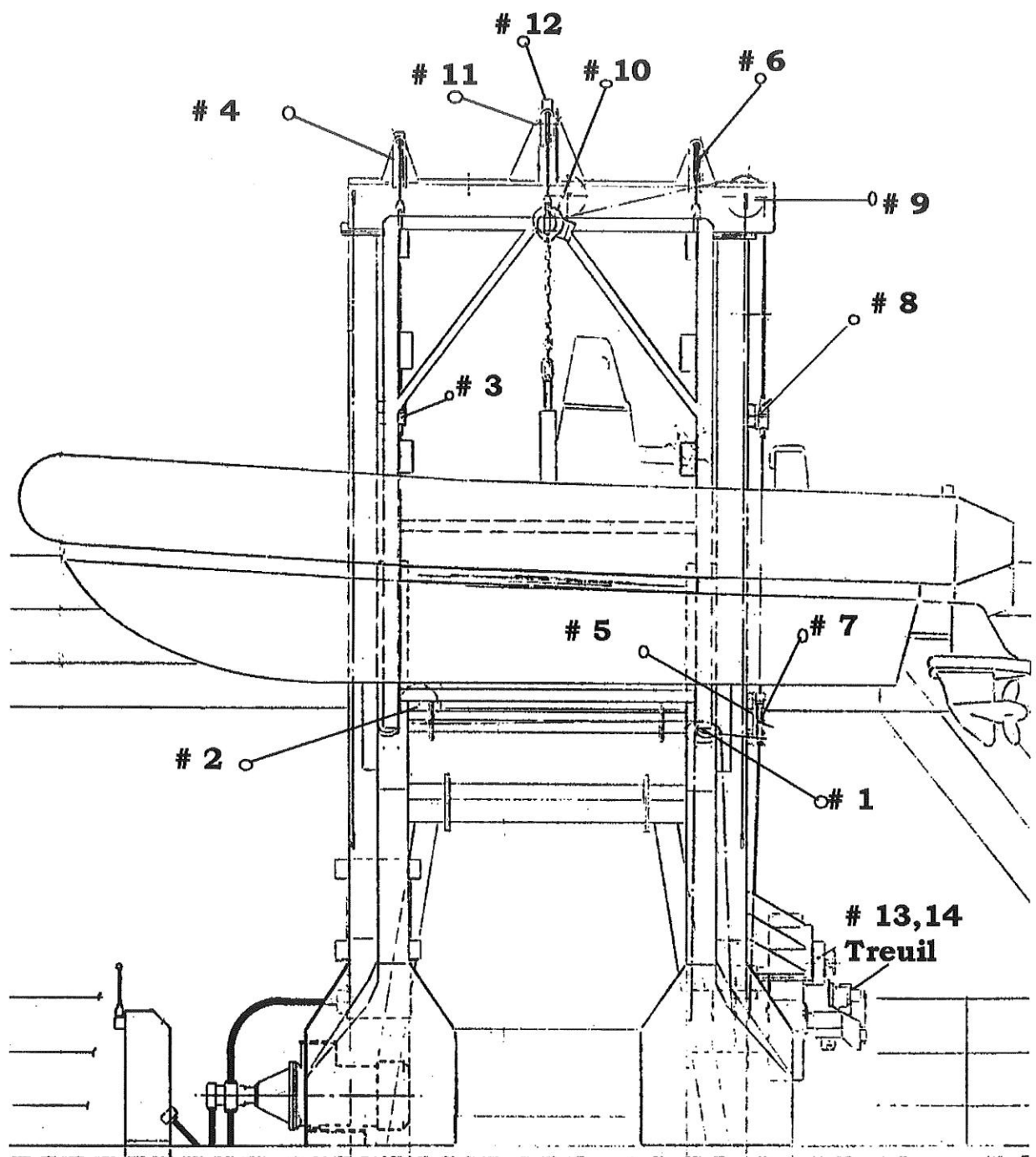
4.16



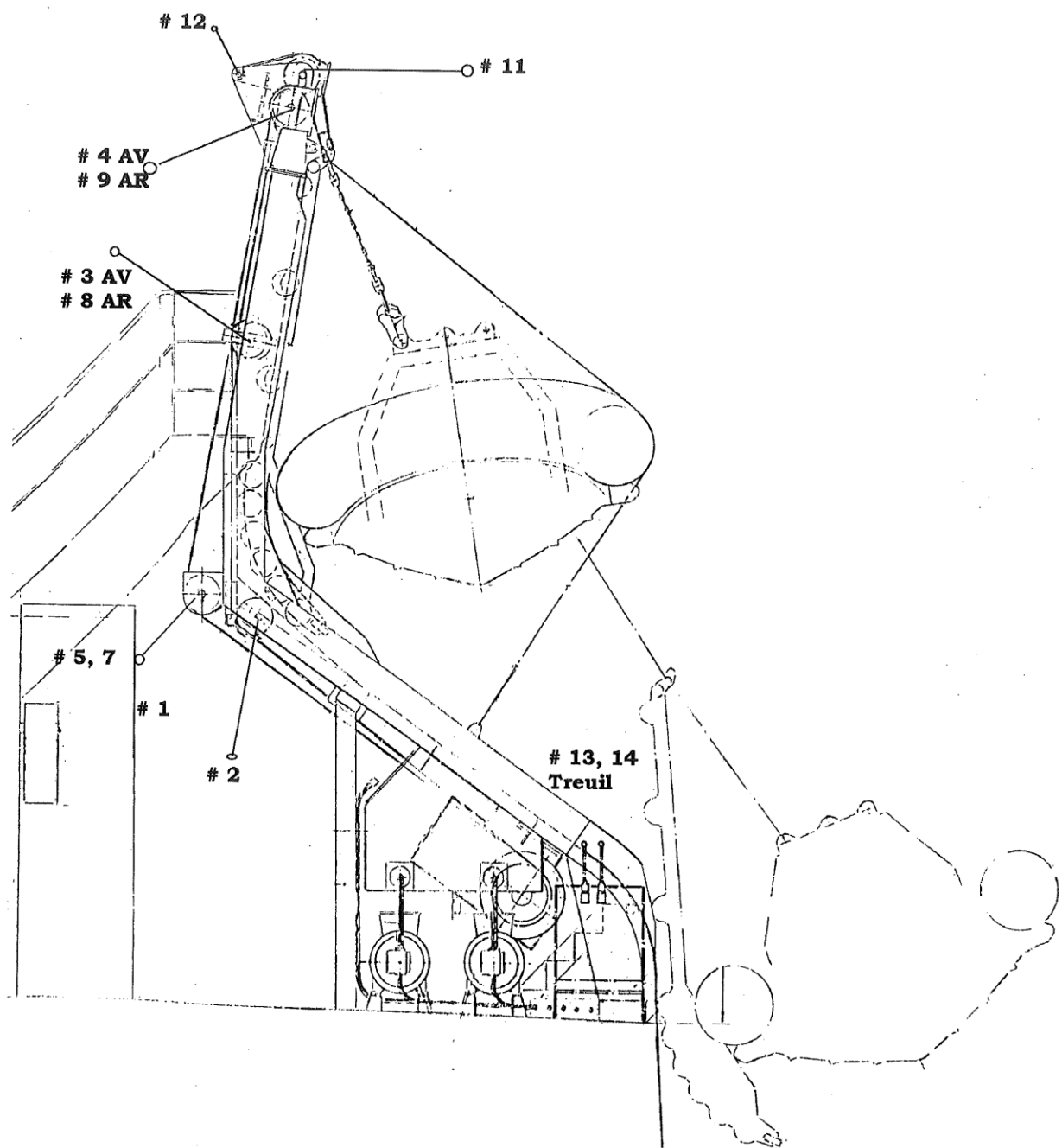
Tige de retenue de la saisine à ajouter. (Photo prise à bord du George R. Pearkes)

NGCC DES GROSEILLIERS

4.17



4.18



## NGCC DES GROSEILLIERS

## 5.0 Réparation boîtier AC 4

- 5.1 Fournir le matériel, l'outillage et la main d'œuvre afin de procéder au remplacement du fond du boîtier de l'unité de ventilation A/C #4 (voir photos à l'annexe 3).
- 5.2 Les travaux pourront débuter le 8 juin 2015 et devront être complétés au plus tard le 29 juin 2015.
- 5.3 Les travaux consistent en:
- 5.3.1 Isoler électriquement l'unité de ventilation et les composantes qui devront être enlevée (voir photos à l'annexe 3).
- 5.3.2 Démontez et retirez le serpentin à vapeur et la tuyauterie nécessaire, réinstallez après que les travaux d'acier auront été complétés.
- 5.3.3 Démontez et retirez le ventilateur, réinstallez après que les travaux d'acier auront été complétés.
- 5.3.4 Obtenir les services d'une firme spécialisée en réfrigération afin de pomper le réfrigérant, retirer l'évaporateur et la plomberie nécessaire, réinstallez après que les travaux d'acier auront été complétés, remettre en service l'unité de climatisation.
- 5.3.5 Démontez et retirez le panneau des manomètres et contrôles unités AC, et les filtres à air
- 5.3.6 Démontez tout la plomberie de drainage pour la condensation, et la plomberie de l'humidificateur, réinstallez après que les travaux d'acier auront été complétés.
- 5.3.7 Découpez et retirez complètement le fond du boîtier de l'unité de ventilation en prenant soins de ne pas endommager les structures.
- 5.3.8 Fournir de la tôle d'acier de 1/8" pouce d'épaisseur, couper, former, fabriquer et installer en place un nouveau fond pour le boîtier. Installer des adaptateurs pour les drains qui incluent un adaptateur (close-nipple) de 1" avec réducteur 1" à 3/4" au fond de la tôle de fond qui va rejoindre le drain avec un conduit de 3/4" (longueur approximative de 4'). Brossez les surfaces endommagées par les travaux, nettoyez complètement l'intérieur du boîtier, préparer les surfaces pour l'adhésion (Brosser) de la peinture, fournir et appliquer une (1) couche de peinture époxy sur les surfaces au métal nu et une (1) couche sur l'ensemble des surfaces. Bien sceller les joints.
- Dim en pouces de l'unité :
- Largeur 99
- Profondeur 50 1/2
- Hauteur 48
- 5.3.9 L'extérieur devra être peinturé avec de la peinture selon le code de couleur du navire.
- 5.3.10 Première couche : Interprime Rouge CPA 234 Rouge  
Deuxième couche : Interprime Blanc CPA 235 Blanc
- 5.3.11 Effectuer le nettoyage et la révision complète du ventilateur. Remplacer tous les roulements et l'accouplement. Vérifier la rectitude des arbres. Envoyer le tout chez une firme afin de faire balancer l'arbre et le rouet.
- 5.3.12 Refaire la tuyauterie de graissage des paliers, remplacer les manomètres. Démontrer le bon fonctionnement du graissage. Bien graisser les paliers avec de la graisse fournie par le navire.
- 5.3.14 Remonter toutes les composantes et refaire les branchements. Renouveler tous les joints, boulons, rondelles, écrous et autres quincailleries. Toute la quincaillerie doit être neuve et de bonne qualité.
- 5.3.15 Faire l'alignement du moteur électrique avec le ventilateur
- 5.3.16 Effectuer la mise en marche du système de ventilation.
- 5.4 L'entrepreneur devra obtenir un permis de travail à chaud auprès des autorités du navire avant de débuter les travaux. Il devra fournir le personnel et tout l'équipement de sécurité nécessaire afin que les travaux soient faits de façon sécuritaire et prévenir les incendies. Il devra fournir la ventilation nécessaire afin d'évacuer les gaz de soudure à l'extérieur du navire.
- 5.5 L'entrepreneur devra installer les protections nécessaires afin de bien protéger les équipements dans le local, et les recouvrements de pont dans la zone des travaux. Retirer les protections après que les travaux auront été complétés. L'entrepreneur est responsable de disposer des rebuts.
- 5.6 Tous les travaux devront être faits à la satisfaction des représentants de la Garde côtière canadienne.
- 5.7 L'entrepreneur devra laisser les lieux dans le même état de propreté qu'avant le début des travaux.

## 6.0 Réfrigération

- 6.1 Fournir le matériel, l'outillage et la main d'œuvre afin de procéder aux travaux suivants sur les systèmes de réfrigération et de climatisation du navire:
- 6.2 Procéder à la vérification annuel des systèmes de réfrigération et climatisation selon la liste ci-jointe, procéder aux ajustements nécessaires et à un essai de détection de fuite complet tel que spécifié dans le Règlement Fédéral sur les halocarbures, fournir et remplacer les filtres

## **NGCC DES GROSEILLIERS**

dessiccateurs, fournir et remplacer l'huile de lubrification dans tout les compresseurs, nettoyer les bases, vérifier les réchauffeurs:

- Système de réfrigération domestique (2 compresseurs)
- Système de réfrigération cargo (2 compresseurs)
- Systèmes A/C # 2-3-4-5 et 13


- 6.3 Procéder au transfert (rotation) de compresseur sur les systèmes de réfrigération suivants:
  - Système de réfrigération domestique
  - Système de réfrigération cargo
- 6.4 Procéder à la mise en marche des systèmes de climatisation suivants:
  - Systèmes A/C # 2-3-4-5 et 13.
- 6.5 Fournir et remplacer les joints de porte de toutes les chambres réfrigérés du système domestique (5 portes)
- 6.6 Fournir un rapport écrit complet de tous les travaux ayant été effectués sur chacun des systèmes.
- 6.7 Si des travaux supplémentaires sont nécessaires, une liste accompagnée d'une soumission devront être fournies au représentant de la Garde côtière avant de débiter les travaux.
- 6.8 L'entrepreneur devra obtenir un permis de travail à chaud auprès des autorités du navire avant de débiter les travaux. Il devra fournir le personnel et tout l'équipement de sécurité nécessaire afin que les travaux soient faits de façon sécuritaire et prévenir les incendies.
- 6.9 Le ou les techniciens procédant aux travaux devront détenir une carte valide CRHA et indiquer son numéro au rapport, fournir une copie de la carte au représentant de la Garde côtière.
- 6.10 Les travaux pourront débiter le 8 juin 2015 et devront être complétés au plus tard le 29 juin 2015.

## NGCC DES GROSEILLIERS

### 7.0 Inspection système d'incendie


- 7.1 Fournir les équipements, les pièces et la main d'œuvre requis pour la rectification des systèmes fixes et portatifs de lutte contre les incendies du navire et de ses embarcations. Ces systèmes, décrits en annexe, comprennent le système CO2 fixe du navire et de la péniche #3, le système fixe de la cuisine, le MINUTEMAN II et le Fire Combat du pont d'envol, et les extincteurs portatifs.
- 7.2 Le technicien sera accompagné en tout temps par un officier de pont ou de mécanique du navire.
- 7.3 Le navire sera amarré au Port de Québec, section 94.
- 7.4 Les travaux pourront débuter le 8 juin 2015 et devront être complétés au plus tard le 29 juin 2015.
- 7.5 Le tout devra être complété à la satisfaction d'un inspecteur de la sécurité maritime, du chef officier et du chef mécanicien. Suite à l'examen et aux essais des systèmes cités dans les pages suivantes, la firme contractante devra soumettre en trois (3) copies au chef officier :
  - 7.5.1 Un certificat d'épreuve hydrostatique de tous les cylindres fixes et extincteurs portatifs testés;
  - 7.5.2 Un certificat d'inspection des cylindres fixes et extincteurs portatifs.
  - 7.5.3 Un certificat d'inspection du système MINUTEMAN II modèle 150 et du système FireCombat du hangar d'hélicoptère.
  - 7.5.4 Un certificat d'analyse de l'émulseur du système MINUTEMAN II, du système FireCombat et des contenants de rechange rangés dans le compartiment adjacent à l'embarcation de sauvetage (3 lots différents). L'inspection doit être faite par le fabricant ou par un laboratoire qualifié.
- 7.6 SYSTÈME FIXE AU CO2 :
  - 7.6.1 Démontez à tour de rôle tous les cylindres fixes, tout en assurant la continuité opérationnelle du système de protection du navire;
  - 7.6.2 Vérifier la quantité de gaz dans CHACUN des cylindres (voir liste jointe); les niveaux de liquide devront être indiqués sur chaque cylindre.
  - 7.6.3 Étiqueter chacun des cylindres attestant de leur vérification et date vérifiée;
  - 7.6.4 Vérifier le fonctionnement du système de déclenchement à retardement, les indicateurs visuels, alarmes sonores et les arrêts de ventilation reliés à chaque secteur. La vérification sera faite par injection d'air sec dans les conduits de distribution afin de démontrer leur continuité et le bon fonctionnement des systèmes. L'air sec peut être remplacé par un gaz inerte.
  - 7.6.5 Vérifier le fonctionnement des déclencheurs local, à distance, manuels ou automatiques.
  - 7.6.6 Vérifier que le panneau d'alarme de la timonerie donne la bonne indication,
  - 7.6.7 Vérifier l'étanchéité des flexibles des cylindres par un test de pression;
  - 7.6.8 Test Hydro requis sur 1 cylindre (#5198216 Atelier du charpentier).
  - 7.6.9 Chaque système sera remonté à la satisfaction du chef officier, du chef mécanicien et de l'inspecteur du BSM de Transport Canada.
- 7.7 EXTINCTEURS PORTATIFS CO2 ET POUDRE CHIMIQUE
  - 7.7.1 Effectuer la vérification annuelle, les réparations, le test hydro et la recharge au besoin, des extincteurs portatifs du navire (certains avec cartouche);
  - 7.7.2 Étiqueter CHACUN des extincteurs afin d'attester de leur vérification et la date.
  - 7.7.3 Selon la liste ci-jointe: 37 extincteurs requièrent un test hydrostatique et 2 requièrent une maintenance aux 6 ans.
- 7.8 SYSTÈME À LIQUIDE CHIMIQUE DE LA HOTTE DE LA CUISINE
  - 7.8.1 Vérifier le bon fonctionnement du déclenchement local et à distance du système;
  - 7.8.2 Vérifier la quantité de liquide dans le cylindre.
  - 7.8.3 Fournir un certificat d'inspection annuel.
- 7.9 SYSTÈME D'EXTINCTION FIXE CO2 DE LA PÉNICHE TRIBORD (#3)
  - 7.9.1 Effectuer la vérification annuelle, les réparations et recharge au besoin, des 2 cylindres de la péniche.
  - 7.9.2 Étiqueter CHACUN des extincteurs afin d'attester de leur vérification et la date.
  - 7.9.3 Le système sera remonté à la satisfaction du chef officier et du chef mécanicien.
- 7.10 SYSTÈME Minuteman II model 150 (HANGAR D'HÉLICOPTÈRE)
  - 7.10.1 Vérifier le bon fonctionnement du système;
  - 7.10.2 Inspection complète du réservoir et de la qualité de l'émulseur à l'intérieur.
  - 7.10.3 Vérifier la qualité de l'émulseur de recharge AFFF 3% rangé dans le compartiment adjacent à l'embarcation de sauvetage (3 lots différents).
- 7.11 SYSTEME FIRE COMBAT (HANGAR D'HÉLICOPTÈRE)
  - 7.11.1 Vérifier le bon fonctionnement du système.
  - 7.11.2 L'émulseur dans le système devra être analysé pour s'assurer de sa qualité.

NGCC DES GROSEILLIERS

	<b>N.G.C.C. DES GROSEILLIERS</b>				
MANUEL D'INFORMATION GÉNÉRALE	SYSTÈME FIXE D'EXTINCTION				Dernière modification
					21-nov-09
Espace Protégé	Emplacement du déclencheur	Emplacement des cylindres	Cylindres		Système de délai de 20 secondes?
			Nombre	Type	
<b>Pont des officiers</b>					
Salle machinerie A/C	À l'extérieur; côté bâbord; à droite de la porte de l'unité A/C salle des cartes	Unité A/C salle des cartes	1 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Compartiment de la génératrice d'urgence	À l'extérieur; côté tribord; à la droite en haut de l'échelle menant à la génératrice d'urgence	Compartiment bouteille CO2 dans le tunnel hélicoptère	2 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
<b>Pont des embarcations</b>					
Salle ventilation unité 2 et 3	À l'extérieur; côté tribord; à gauche de la porte du compartiment de l'unité A/C 2 et 3	Compartiment unité A/C 2 et 3	2 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle onduateur statique	À l'extérieur, sur la cloison à gauche de la porte.	Compartiment bouteille CO2 dans le tunnel hélicoptère	2 x 100lbs	CO2	Oui
Distributeur de carburant d'aviation	Au pont des embarcations; à l'extérieur; côté tribord; sur la cloison du local des spécialistes de sauvetage	Local des spécialistes de sauvetage	1 x 15 lbs	CO <sub>2</sub>	Non
<b>Pont supérieur</b>					
Compartiment du compresseur (atelier de plongée)	À l'extérieur, côté tribord; à gauche de la porte du compartiment du compresseur	Compartiment du compresseur	1 x 75 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle ventilation A/C # 5	À l'extérieur; en arrière; à droite de la porte du compartiment de l'unité A/C #5	Unité A/C # 5	1 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
<b>Pont principal</b>					
Magasin des produits inflammables	En avant; à droite de la porte du magasin des produits inflammables	Magasin des produits inflammables	2 x 75 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Atelier du Charpentier	En avant; à gauche de la porte de l'atelier du charpentier	Atelier du Charpentier	1 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Compartiment du propulseur d'étrave	Au cylindre	Compartiment CO <sub>2</sub>	5 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Cale avant	Au cylindre	Compartiment CO <sub>2</sub>	5 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Unité A/C # 4	En avant; côté tribord près du poste d'incendie # 19	Magasin # 3 du cantinier	1 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Compartiment des pompes de gîtes	En avant; côté tribord; dans la coursive; près de la porte du compartiment des pompes de gîtes	Compartiment des pompes de gîtes	3 x 75 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Compartiment de la machinerie de l'ascenseur	En avant; à droite de la porte du compartiment de la machinerie de l'ascenseur	Compartiment de la machinerie de l'ascenseur	1 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Hotte et poêle	Dans la cuisine; à droite de la porte arrière menant à la salle à manger	Cuisine	1 x 11,4 L	Wet Chemical	Non
Magasin Maître d'équipage	Sur l'extérieur droite du surbau de l'entrée tribord	Magasin Maître d'équipage	3 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui



NGCC DES GROSEILLIERS

		<b>N.G.C.C. DES GROSEILLIERS</b>			
<b>MANUEL D'INFORMATION GÉNÉRALE</b>	<b>SYSTÈME FIXE D'EXTINCTION</b>			<b>Dernière modification</b>	
				<b>21-11-2009</b>	
<i>Espace Protégé</i>	<i>Emplacement du déclencheur</i>	<i>Emplacement des cylindres</i>	<i>Cylindres</i>		<i>Système de délai de 20 secondes?</i>
			<i>Nombre</i>	<i>Type</i>	
<b>Pont principale (suite)</b>					
Chambre cargo réfrigéré	En arrière; à droite de la porte du magasin général	Magasin général	1 x 75 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Magasin général arrière	Un déclencheur situé dans le compartiment de l'appareil à gouverner; un autre déclencheur situé à gauche de l'entrée de la salle de contrôle	Compartiment de l'appareil à gouverner	8 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Compartiment de l'appareil à gouverner	En arrière; à droite de la porte du magasin général	Magasin général	4 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
<b>Palier supérieur de la salle des machines</b>					
Compartiment de l'incinérateur	Dans la salle des machines; au niveau du pont principale; il faut emprunter les escaliers de la salle des génératrices avant menant vers la cheminée	Compartiment de l'incinérateur	3 x 75 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle des génératrices avant	Pont principale; un déclencheur dans le compartiment CO <sub>2</sub> ; l'autre à l'entrée de la salle des machines	Compartiment CO <sub>2</sub>	27 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle des génératrices arrière	Pont principale; un déclencheur dans le compartiment CO <sub>2</sub> ; l'autre à l'entrée de la salle des machines	Compartiment CO <sub>2</sub>	27 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle de propulsion	Pont principale; un déclencheur dans le compartiment CO <sub>2</sub> ; l'autre à l'entrée de la salle des machines	Compartiment CO <sub>2</sub>	27 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Génératrices avant	Au cylindre	Salle des génératrices avant, en avant et au centre	2 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Non
Génératrices arrières	Au cylindre	Salle des génératrices arrières, côté tribord centre	4 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Non
Salle de contrôle	Un déclencheur situé dans le compartiment de l'appareil à gouverner; un autre déclencheur situé à gauche de l'entrée de la salle de contrôle	Compartiment de l'appareil à gouverner	6 des 8 x 100 lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Moteurs de propulsion	Au cylindre	Salle de propulsion; côté tribord centre	2 x 50 lbs	CO <sub>2</sub>	Non
Cofferdam réservoirs carburant aviation	a gauche porte-étanche # 6	Magasin mécaniciens	3x 100lbs	CO <sub>2</sub>	Oui
Salle des pompes à carburant aviation	a gauche porte-étanche # 6	Magasin mécaniciens	1x 100lbs	CO <sub>2</sub>	Oui

NGCC DES GROSEILLIERS



N.G.C.C. DES GROSEILLIERS

MANUEL  
D'INFORMATION  
GÉNÉRALE

SYSTEMES D'EXTINCTION FIXES

Dernière modification  
  
12 novembre 2009

EMBARCATIONS

EMPLACEMENT	ENDROIT PROTÉGÉ	DÉCLENCHEUR	NO. SÉRIE	POIDS
Barge no 3	Compartiment moteur	Cylindre arrière	1 cylindre 15 lbs CO2	
	Compartiment moteur	Cylindre arrière	1 cylindre 10 lbs CO2	

CUISINE

EMPLACEMENT	ENDROIT PROTÉGÉ	DÉCLENCHEUR	NO. SÉRIE	POIDS
Cuisine derrière la porte tribord arrière	Hotte et poêle	À la gauche de la porte menant à la salle à manger	4BW225	liquide chimique 11,4 L test hydro:11-2013  prochain: 11-2025

NOTES SUR LES CYLINDRES

Les cylindres suivants doivent aussi être inspectées annuellement et subir des tests hydraustatiques à chaque 12 ans  
Les cylindres d'azote du système Ansull (voir section 10 du MIG)

ARRÊT D'URGENCE CARBURANT D'AVIATION

Emplacement des boutons d'arrêt d'urgence des pompes de carburant d'aviation

- Entre le hangar et le distributeur de carburant
- Cloison extérieure arrière de l'atelier des plongeurs
- Près de la porte étanche no. 6

REGLEMENT SUR LE MATERIEL DE DETECTION ET D'EXTINCTION DES INCENDIES

- 11.c.iv
- Lorsqu'un cylindre est sur le point d'être rechargé et que, d'après la date marquée sur le cylindre, il s'est écoulé au moins cinq ans depuis la dernière épreuve hudraulique, le cylindre sera vidé et soumis à une épreuve hydraulique avant d'être rechargé, et la date de la nouvelle épreuve sera poinçonnée sur le cylindre.
- 12
- Tout extincteur à gaz carbonique qui se trouve à bord d'un navire et tout cylindre d'une installation fixe à gaz carbonique pour l'étouffement des incendies, dont sont munis la tranche des machines ou des locaux à marchandises des navires, doivent être soumis à une épreuve hydraulique au moins tout les douze ans.



N.G.C.C. DES GROSEILLIERS

MANUEL  
D'INFORMATION  
GÉNÉRALE

SYSTEMES D'EXTINCTION FIXES

Dernière modification  
  
6 juin 2008

Liste des cylindres de déclenchement CO2

PONT PRINCIPAL


Compartiment CO2


espace protégé	cylindres	no. série	dernier test hydro.
Salle des moteurs de propulsion	5 lbs CO2	776560C	hyd 05/05
Salle des machines avant	5 lbs CO2	661069C	hyd 05/05
Salle des machines arrières	5 lbs CO2	915155C	hyd 05/05

Coursive tribord près de l'escalier pour la salle de contrôle

espace protégé	cylindres	no. série	dernier test hydro.
Salle des machines avant	5 lbs CO2	841682C	hyd 05/05
Salle des moteurs de propulsion	5 lbs CO2	840061C	hyd 05/05
Salle des machines arrière	5 lbs CO2	842314C	hyd 05/05
Salle de contrôle	5 lbs CO2	842163C	hyd 05/05
Magasin général arrière	5 lbs CO2	841611C	hyd 05/05

NGCC DES GROSEILLIERS

<div></div> <div>N.G.C.C. DES GROSEILLIERS</div> <div></div>									
MANUEL D'INFORMATION GÉNÉRALE		SYSTEME D'EXTINCTION FIXE		Dernière modification  4 décembre 2011					
EMPLACEMENT		N. SÉRIE	POIDS	EMPLACEMENT		N. SÉRIE	POIDS		
Salle des machines avant		925916 926462	50 lbs 50 lbs	Salle A/C no. 13 (salle cartes)		926277	50 lbs		
Salle des machines arrière		925889	50 lbs	Salle de l'ondulateur statique		6604611 6604606	100 lbs 100 lbs		
		925907	50 lbs	Local des SES		75333AA	15 lbs		
		926338	50 lbs	Salle A/C nos. 2 et 3		437924 437965	100 lbs 100 lbs		
		926413	50 lbs						
		Salle des moteurs de propulsion		926454 926493	50 lbs 50 lbs	Salle A/C no 5		437912	100 lbs
Compartiment des pompes de gîte		146190	75 lbs	Atelier des plongeurs		4201031Y	75 lbs		
		215745	75 lbs						
		215802	75 lbs	Magasin du maitre d'équipage		437933 5199182 5199237	100 lbs 100 lbs 100 lbs		
Compartiment de CO <sub>2</sub>		437785	100 lbs	Magasin produits inflammables		215682 215990	75 lbs 75 lbs		
		437888	100 lbs	Armoire Cantinier no. 3		926519	50 lbs		
		437889	100 lbs	Atelier du charpentier		5198216	100 lbs		
		437896	100 lbs	S. machinerie ascenseur		926459	50 lbs		
		437897	100 lbs						
		OT196103	100 lbs	Salle onduateur statique		437953 437958	100 lbs 100 lbs		
		437915	100 lbs						
		437918	100 lbs	Salle de l'incinérateur		215709 215719 215935	75 lbs 75 lbs 75 lbs		
		437922	100 lbs	Cuisine		4BW225	11,4L		
		437923	100 lbs	Magasin central		146705 437887 5199099 5197391 5199100	75 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs		
		437926	100 lbs						
		437931	100 lbs						
		437938	100 lbs						
		437947	100 lbs	Compartiment de l'appareil à gouverner		437891 437893 437936 437954 437975 438037 438048 437901	100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs 100 lbs		
		437948	100 lbs						
		437950	100 lbs	Barge tribord # 3		482 W862996	15 lbs 10 lbs		
		437962	100 lbs	TEST HYDRO		05/2014	05/2026		
		437963	100 lbs			05/2003	05/2015		
		437966	100 lbs			06/2004	06/2016		
		437969	100 lbs			07/2004	07/2016		
		437970	100 lbs			09/2004	09/2016		
		437971	100 lbs			04/2005	04/2017		
		437972	100 lbs			05/2005	05/2017		
		437979	100 lbs			01/2009	01/2021		
		437980	100 lbs			06/2010	06/2022		
		437982	100 lbs			09/2010	09/2022		
		438118	100 lbs			06/2011	06/2023		
		5197802	100 lbs			11/2013	11/2025		
		Magasin mécanicien		4042047Y	100 lbs				
				4042007Y	100 lbs				
				4042039Y	100 lbs				
				4042031Y	100 lbs				

	<b>N.G.C.C. DES GROSEILLIERS</b>	
<b>MANUEL D'INFORMATION GÉNÉRALE</b>	<b>Système fixe du pont d'envol MINUTEMAN II</b>	Dernière modification  12 novembre 2008

**Système de mousse MINUTEMAN II**

**Minuteman II model 150**

**Capacité du réservoir :** 60 gallons U.S.( 240 litres)  
**Mousse :** AFFF Ansulite 3% formule 1609-72. Réserve de 60 gallons.  
**Rendement :** 60 gallons par minute à 150 psi  
**Installateur :** Simplex Grinnell Date-2007-04-26  
**Pression :** 150 PSI avec pompe de gavage.  
**Boyau :** 2" po. Model- 7322 Super-Flex GS-200PSI  
**Fusil :** C&S supply model-1560 1.5 po. NST  
**Le système peut fonctionner soit avec de l'eau seulement ou avec la mousse AFFF 3% selon le besoin requis**

**Entretien du système à mousse AFFF 3%**

1 L'inspection annuelle est effectuée par une compagnie spécialisée.

- Vérifier l'état général du système.
- Effectuer un test visuel sur le réservoir de mousse.
- Effectuer un analyse sur la mousse AFFF.
- Vérifier l'état de la soupape de soulagement contre le vide (Vacuum relief vent).
- Faire une entretien approfondi de la buse ajustable.

2 L'inspection mensuelle consiste à vérifier les points suivants:

- S'assurer que les leviers de valve sont en mode buse fixe avec mousse. S'assurer que les indications sont lisibles et que l'information est compréhensible.
- Essayer les divers valves pour s'assurer qu'elles ne sont pas collées (spécifiquement 3)
- Vérifier s'il y a des fuites et si les boyaux sont endommagés.
- S'assurer qu'il n'y a pas de parties manquantes, de pièces endommagées ou de la corrosion.
- S'assurer qu'il n'y a aucune obstruction pouvant limiter l'accès et le déploiement du système.
- Inspecter le boyau d'extinction d'incendie et la buse ajustable. Vérifier que l'enroulement du boyau est bien verrouillé et laissé la buse en mode fermé.

NGCC DES GROSEILLIERS



N.G.C.C. DES GROSEILLIERS

PAGE: 10.01

MANUEL  
D'INFORMATION  
GÉNÉRALE

Système fixe du pont d'envol  
FIRECOMBAT

Dernière modification  
  
31 octobre 2012

Système à mousse et à poudre Fire Combat

Nouveau système fixe d'extinction à mousse AFFF 3% et à poudre FireCombat installé en juin 2008

FireCombat Twin agent system  
modèle 13028  
450 PKP / 100 AFFF

Spécifications

450 lbs purple K (227 Kg) 100 gallons de mousse AFFF 3% (378 litres)  
150 pi (45.8 m) de boyau double de 1 po de diamètre Buse ajustable mousse-poudre (handgun)  
poudre 8 lbs/sec pour 56 sec. mousse AFFF 95 GPM pour 63 sec.

Entretien du système FireCombat

1 Les cylindres d'azote doivent être inspectés à chaque 10 ans.

CYLINDRE	NO SÉRIE	DERNIER TEST	PROCHAIN TEST
Cylindre # 1	3733178 Y	sept-07	sept-17
Cylindre # 2	3733182 Y	sept-07	sept-17

2 L'inspection annuelle est effectuée par une compagnie pour vérifier l'état général du système et faire un test visuel sur les réservoirs de poudre et de mousse. Ils vont aussi effectuer un test pour vérifier l'état de la mousse.

3 L'inspection mensuelle consiste à vérifier les points suivants:

- S'assurer que les scellés sont en place sur les leviers des valves. S'assurer que les indications sont lisibles et que l'information est compréhensible.
- Vérifié si les valves des cylindres sont complètement fermées et que les gauges sont en bonne état (pas de vitre cassée).
- Noter la pression de chaque cylindre d'azote et la température ambiante. Se référer à la table de correction pour la température et remplacer le cylindre si la pression est inférieure à 1750 PSI à 21°C.
- S'assurer qu'il n'y a pas de corrosion sur toutes les connections sous pression. Vérifier s'il y a des fuites et s'il y a des boyaux endommagés.
- S'assurer qu'il n'y a pas de parties manquantes, de pièces endommagées ou de la corrosion.
- S'assurer qu'il n'y a aucune obstruction pouvant limiter l'accès et le déploiement du système.
- Inspecter le boyau d'extinction d'incendie et la buse ajustable. Vérifier que l'enroulement du boyau est bien verrouillé et laissé la buse en mode fermé. S'assurer que la buse est retenue en place par sa barrure.

Matériel pour exercice

3 contenants de mousse sont réservés pour les exercices (Pinnacle)

CYLINDRE LINDE	EMPLACEMENT	PROCHAIN TEST HYDRO (10 ans)
1028236	Entrepont bâbord arrière	Fait 10/2006 due 10/2016
336791	Entrepont bâbord arrière	Fait 10/2007 due 10/2017

2 Connections de cylindre et boyaux (plus long) pour les cylindres d'azote d'exercice  
sont situés dans le local de sécurité dans l'armoire barrée bâbord.

Inventaire pour recharge de mousse AFFF 3% et de poudre PURPLE K (date:.....)

MOUSSE 19 litres (5 gallons)	EMPLACEMENT	NOMBRE	DATE MANUFACTURE
Ansulite 3%	Pont des embarcations sous la chaloupe	3	févr-07
		6	mars-08
		4	juin-08
Pinnacle (FORMATION)	Pont des embarcations sous la chaloupe	2	juin-08
Total		15	2013-02-09

3 contenants de mousse sont presque vides et ne font pas partie de l'inventaire  
dont (2) Ansulite 3% et (1) Pinnacle

POUDRE 22.7 Kg (50 lbs)	EMPLACEMENT	NOMBRE	DATE MANUFACTURE
Ansul Purple K	Compartiment du propulseur d'étrave	20	juin-08
Purple K	Pont des embarcations sous la chaloupe	1	
Ambio Film	Pont des embarcations sous la chaloupe	1	
total		22	2013-02-09

**NGCC DES GROSEILLIERS**

REMARQUE	DATE	SIGNATURE
Extincteur #106 : à faire entretenir par une compagnie car la cartouche de CO2 ne visse pas bien. La bague filetée où visse la cartouche est mobile et empêche le vissage complet de la cartouche de CO2.	18/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteurs # 95 et # 96: Hydrostatique passé date.	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 94 (barge bâbord): Rack très rouillé.	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 103: Dû pour un hydrostatique en mai 2014. Sa maintenance 6 ans était due pour janvier 2014 et son poids est en dessous de son poids minimum ( poids actuel: 8.46lbs ; poids min: 9 lbs)	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 92: sous son poids minimum ; poids actuel: 2.97 lbs ; poids min: 3.25 lbs	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 74: Pression sous la normale à surveiller.	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 91 (zodiac 733): poignée tordue	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 90 (zodiac 733): L'indicateur de pression est légèrement tordu et peut donc donner une mauvaise lecture de pression et la poignée est tordue.	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 88: Pression légèrement élevée.	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 78: lousse dans son support	19/02/2014	Paul Lefebvre
Extincteur # 66: Étiquette arrachée, poids à surveiller.	19/02/2015	Paul Lefebvre
Extincteur # 65: Extrêmement sale et magané.	19/02/2016	Paul Lefebvre
Extincteur # 63: Poids sous son minimum; à surveiller.	19/02/2017	Paul Lefebvre
Extincteur # 54: Pression à surveiller.	19/02/2018	Paul Lefebvre
Extincteur # 53: lousse dans son rack.	19/02/2019	Paul Lefebvre
Extincteur # 39: surveiller le poids de la cartouche.	19/02/2020	Paul Lefebvre
Extincteur # 7: sous son poids minimum.	19/02/2021	Paul Lefebvre
Extincteur #3 Support difficile à ouvrir.	19/02/2021	Paul Lefebvre

NGCC DES GROSEILLIERS

✓	#	EMPLACEMENT	MARQUE & MODÈLE	TYPE & AGENT	POIDS MINIMUM	POIDS ACTUEL	POIDS CARTOUCHE	POIDS ACTUEL	EXTINCTEUR SÉRIE #	CYLINDRE SÉRIE #	ANNÉE DE FABRICATION	DERNIER HYDROSTATIC	DERNIÈRE MAINTENANCE
		<b>TIMONERIE ( 2 )</b>											
	1	TIMONERIE TRIBORD	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947236 C	W 118707	1993	2010 juin	
	2	TIMONERIE BÂBORD	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947237 C	W 118393	1993	2010 juin	
		<b>PONT DE NAVIGATION ( 7 )</b>											
	3	SALLE SOUTIEN AUX OPÉRATIONS	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947238 C	W 118388		2010 juin	
	4	PORTE ENTRÉE SALLE À CARTES NAVIGATION SPÉCIALE	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AT-104173		2011		
	5	SALLE À CARTES NAVIGATION SPÉCIALE	GENERAL C-SRA	CO2 5 lbs	16,90 lbs				901140 C	8385035		2011 mai	
	6	SALLE DES RADIOS MF/HF GMDSS	FLAG FIRE CO2 10-I	CO2 10 lbs	25,10 lbs				2 678165	W 333777		2011 juin	
	7	PORTE ENTRÉE SALLE ÉQUIPEMENTS ÉLECTRONIQUES	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs	24,9 lbs			947224 C	W 118379		2010 juin	
	8	ÉQUIPEMENTS ÉLECTRONIQUES	GENERAL C-SRA	CO2 5 lbs	15,50 lbs				901136 C	8384808		2011 mai	
	9	ESPACE SÉPARATION (SOUS TIMONERIE)	GENERAL C-SRA	CO2 5 lbs	15,50 lbs				901141 C	8384819		2011 mai	
		<b>PONT DES OFFICIERS ( 4 )</b>											
	10	COURSIVE PROXIMITÉ DE CABINE DU COMMANDANT	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AT-104175		2011		
	11	LOCAL DES ÉQUIPEMENTS D'URGENCE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		496 g	513g	D 478445 C		1979	2003 mai	2010 juin
	12	LOCAL DE LA GÉNÉRATRICE D'URGENCE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	502g	D 478452 C		1979	2003 juin	2010 juin
	13	LOCAL DE LA GÉNÉRATRICE D'URGENCE	FLAG FIRE CO2 10-I	CO2 10 lbs	24,10 lbs				2 678199	W 334323		2011 juin	
		<b>PONT DES EMBARCATIIONS ( 7 )</b>											
	14	COURSIVE PROXIMITÉ DE LA CABINE # 10	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252512		2011		
	15	LOCAL DE L'ONDULEUR STATIQUE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	500g	D 478466 C		1979	2003 mai	2010 juin
	16	LOCAL DE L'ONDULEUR STATIQUE	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947232 C	W 118373		2010 juin	
	17	LOCAL DES SPÉCIALISTES EN SAUVETAGE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	499g	D 478457 C		1979	2003 mai	2010 juin
	18	ARMOIRE POMPE CARBURANT AVIATION	AMEREX A-5H	POUDRE ABC 20 lbs	34,88 lbs				H 100038		2009		
	19	HANGAR D'HÉLICOPTÈRE	STRIKE-FIRST	POUDRE ABC 20 lbs	32,01 lbs				AT-408617		2011		
	20	HANGAR D'HÉLICOPTÈRE	AMEREX	CO2 20 lbs	44,50 lbs				000062 C	U 223685		2010 juin	
		<b>PONT SUPÉRIEUR ( 9 )</b>											
	21	LOCAL DE CONTRÔLE DE SOUPAPES DE CARBURANT	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	492g	D 478483 C		1979	2003 mai	2010 juin
	22	PORTE D'ENTRÉE CABINE DE L'ÉLECTRICIEN	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252522		2011		
	23	BUREAU DU SECTEUR MÉCANIQUE	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947233 C	W 118370		2011 mai	
	24	BUREAU DU NAVIRE	STRIKE FIRST WBSF-5CO2	CO2 10 lbs	13,13 lbs				NAB-516334		2010		
	25	ENTRÉE À PROXIMITÉ CABINE MAÎTRE D'ÉQUIPAGE	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252524		2011		
	26	VESTIBULE DU DISPENSAIRE MÉDICAL	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17,0 lbs				8W457738		2014		
	27	PROXIMITÉ ARMOIRE BIDONS D'ESSENCE	STRIKE FIRST	POUDRE ABC 20 lbs	32,56 lbs				BH-727830		2013		
	28	LOCAL DU COMPRESSEUR D'AIR RESPIRABLE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	500g	D 478471 C		1979	2003 mai	2010 juin
	29	LOCAL DU COMPRESSEUR D'AIR RESPIRABLE	PYRENE PSH-5-4	CO2 15 lbs	32,00 lbs				859344 C	V23215	1984	2011 mai	
		<b>PONT PRINCIPAL ( 19 )</b>											
	30	PORTE D'ENTRÉE DE LA BLANDERIE CENTRALE	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		496 g	506g	D 478425 C		1979	2003 mai	2010 juin
	31	LOCAL DES DISJONCTEURS D'ÉQUIPEMENT	PYRENE PSH-5-4	CO2 15 lbs	32,00 lbs				859359 C	V28304	1984	2011 mai	
	32	PORTE D'ENTRÉE DE L'ATELIER DU CHARPENTIER	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252526		2011		
	33	FUMOIR	ANSUL SENTRY A-05	POUDRE ABC 5 lbs	9,06 lbs				WK 781456		2004	2004 janv	2010 juin
	34	GYMNASÉ	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947226 C	W 118366		2010 juin	
	35	COURSIVE TRANSVERSALE CENTRE CENTRE	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252527		2011		
	36	PORTE D'ENTRÉE DE L'ASCENSEUR	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252528		2011		
	37	PORTE D'ENTRÉE SALLE DES MACHINES	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252531		2011		
	38	COURSIVE BÂBORD À PROXIMITÉ PORTE ÉTANCHE # 10	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252532		2011		
	39	PORTE D'ENTRÉE DE L'INCINÉRATEUR (CÔTÉ S / M)	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	498g	D 478475 C		1979	2003 mai	2010 juin
	40	COMPARTIMENT DE L'INCINÉRATEUR	AMEREX	CO2 10 lbs	25,13 lbs				947235 C	W 118369		2010 juin	
	41	ENTRÉE DU MAGASIN DES PRODUITS NETTOYANT	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252535		2011		
	42	ENTRÉE DU MAGASIN DES VÊTEMENTS PROTECTEURS	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252626		2011		
	43	CUISINE TRIBORD AVANT	PYRENE PSH-5-4	CO2 15 lbs	32,10 lbs				876106 C	V50731	1986	2011 mai	
	44	CUISINE TRIBORD ARRIÈRE	BADGER WC-100-C	MOUSSE K 10 lbs	23,50 lbs				AB-194044		2006		2011 juin
	45	CUISINE SYSTÈME FIXE LIQUIDE CHIMIQUE	Kitchen Knight II PCL-3000	LIQUIDE CHIMI LIT	55,7 lbs				48W225		2001	2013 mai	2025 nov
	46	COURSIVE TRANSVERSALE ARRIÈRE ( STATION # 25 )	STRIKE FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	17 lbs				AJ-252628		2011		
	47	MAGASIN CENTRAL - CLOISON CENTRE AVANT	PYRENE PSH-5-4	CO2 15 lbs	32,10 lbs				893033 C	V 55019	1986	2011 mai	
	48	LOCAL APPAREIL À GOUVERNER BÂBORD	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	499g	D 478473 C		1979	2003 mai	2010 juin
	49	LOCAL APPAREIL À GOUVERNER TRIBORD	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	508g	D 478472 C		1979	2003 mai	2010 juin
		<b>MEZZANINE DE LA SALLE DE LA MACHINES ( 19 )</b>											
	50	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Avant Tribord	KIDDE P340A-BC-VB-2	POUDRE ABC 5 lbs	7,56 lbs				WK-237437		2004	2005 juin	2011 mai
	51	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Avant Bâbord	KIDDE P340A-BC-VB-2	POUDRE ABC 5 lbs	7,56 lbs				WK-237438		2004		2010 juin
	52	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Avant Bâbord	AMEREX	CO2 15 lbs	33,38 lbs				935335 C	V 76722		2010 juin	
	53	SALLE DES MACHINES AVANT_Rambarde Arrière Bâbord	AMEREX	CO2 15 lbs	33,38 lbs				935327 C	V 76869		2010 juin	
	54	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Arrière Tribord	AMEREX	POUDRE ABC 5 lbs	7,81 lbs				144774C		1999	2010 nov	2010 nov
	55	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Bâbord Arrière	PYRENE	POUDRE ABC 5 lbs	7,56 lbs				WU-525569		2004		2010 juin
	56	SALLE DE CONTRÔLE_Escalier Tribord	AMEREX	CO2 15 lbs	34,00 lbs				935397 C	V 80796		2010 juin	
	57	SALLE DE CONTRÔLE_Cloison Tribord Avant	AMEREX	CO2 15 lbs	34,00 lbs				935400 C	V 80795		2010 juin	
	58	SALLE DE CONTRÔLE_Cloison Bâbord Avant	AMEREX	CO2 15 lbs	34,00 lbs				935399 C	V 80797		2012 juin	
	59	SALLE DE CONTRÔLE_Proximité de l'Abreuvoir	FLAG FIRE	POUDRE ABC 20 lbs	36,50 lbs		1077 g	1077g	D 665247 C		1979	2010 juin	2004 juin
	60	SALLE DE PROPULSION_Cloison Avant Bâbord	STRIKE FIRST WBDL-ABC 30LV	POUDRE ABC 5 lbs	9,03 lbs				AT-351351		2011		
	61	SALLE DE PROPULSION_Rambarde Avant Tribord	AMEREX	CO2 15 lbs	33,38 lbs				935326 C	V 82562		2010 juin	
	62	SALLE DE PROPULSION_Rambarde Avant Bâbord	AMEREX	CO2 15 lbs	33,38 lbs				935333 C	V 76888	1993	2010 juin	
	63	SALLE DE PROPULSION_Membrure Arrière Bâbord	AMEREX	CO2 15 lbs	33,38 lbs				935334 C	V 78008	1993	2010 nov	2010 juin
	64	SALLE DE PROPULSION_Pilier Arrière Tribord	PYRENE ABC SPH-8	POUDRE ABC 5 lbs	8,06 lbs				20101 C		1994	2010 nov	2006 nov
	65	SALLE DE PROPULSION_Pilier <b>ATELIER DE SOUDURE</b>	AMEREX	CO2 10 lbs	25,25 lbs				947234 C	W 118358		2010 juin	
	66	SALLE DE PROPULSION_Assise Réservoir des Gicleurs	FLAG FIRE	POUDRE ABC 20 lbs	36,00 lbs		687,6 g	777g	D 480926 C		1979	2003 mai	2010 juin
	67	SALLE DE PROPULSION_Evier <b>ATELIER DE SOUDURE</b>	AMEREX	CO2 10 lbs	25,50 lbs				947239 C	W 118362		2011 juin	
	68	MAGASIN DES MÉCANICIENS	PYRENE	CO2 15 lbs	32,31 lbs				892974 C	V 55440		2011 mai	
		<b>PARQUET DE LA SALLE DES MACHINES ( 13 )</b>											
	69	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Avant Tribord	PYRENE	POUDRE ABC 5 lbs	6,75 lbs				H 274507 C		1985	2009 juin	2003 juin
	70	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Avant Bâbord	PYRENE	POUDRE ABC 5 lbs	6,75 lbs				H 274508 C		1985	2005 mai	2011 juin
	71	SALLE DES MACHINES AVANT_Pilier Arrière Tribord	FLAG FIRE	POUDRE ABC 20 lbs	36,00 lbs		758 g	786g	D 484300 C		1979	2003 mai	2010 juin
	72	SALLE DES MACHINES AVANT_Cloison Arrière Centre	PYRENE	POUDRE ABC 5 lbs	6,75 lbs				H 274141 C		1985	2009 juin	2003 juin
	73	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Avant Tribord	Strikefirst ABC 30LV	POUDRE ABC 5 lbs	8,38 lbs				AT-351349		2011		
	74	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Avant Centre	AMEREX A-500	POUDRE ABC 5 lbs	7,80 lbs				129307 C		1998	2010 nov	2004 nov
	75	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Avant Centre	AMEREX	MOUSSE	18,31 lbs				AD-562140		2013		
	76	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Avant Bâbord	AMEREX B-458	POUDRE ABC 10 lbs	16,60 lbs				B-687098		2009		2010 nov
	77	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Pilier Avant Centre	AMEREX A-500	POUDRE ABC 5 lbs	7,80 lbs				145175 C		1999	2010 nov	2010 nov
	78	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Derrière Diesel # 5	AMEREX	CO2 15 lbs	34,00 lbs				935398 C	V 80803		2010 juin	
	79	SALLE DES MACHINES ARRIÈRE_Cloison Arr. Centre	FLAG FIRE	POUDRE ABC 20 lbs	36,00 lbs		797,5 g	758g	D 481295 C		1979	2003 mai	2010 juin
	80	MOTEUR DE PROPULSION_Bâbord Avant	AMEREX B-500	POUDRE ABC 5 lbs	8,30 lbs				F-882373		2009		
	81	MOTEUR DE PROPULSION_Centre Avant	AMEREX	MOUSSE	18,31 lbs				AD-562169		2013		
	82	MOTEUR DE PROPULSION_Tribord Avant	AMEREX A-500	POUDRE ABC 5 lbs	7,81 lbs				215563 C		2001	2013 mai	2007 mai
	83	MOTEUR DE PROPULSION_Tribord Arrière	AMEREX	CO2 15 lbs	34,50 lbs				935393 C	V 80834	2009	2009 juin	
		<b>COMPARTIMENTS ( 7 )</b>											
	84	MAGASIN DU MAÎTRE D'ÉQUIPAGE_Echelle Tribord	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	490g	D 478484 C		1979	2003 mai	2010 juin
	85	MAGASIN DU MAÎTRE D'ÉQUIPAGE_Bâbord Arrière	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	498g	D 478453 C		1979	2004 juin	2010 juin
	86	PROPULSEUR D'ÉTRAVE_Mezzanine_Cloison Avant	STRIKE FIRST WBDL-ABC 30LV	POUDRE ABC 5 lbs	8,94 lbs				AT-351370		2011		
	87	PROPULSEUR D'ÉTRAVE_Palier Centre	STRIKE-FIRST WBDL-ABC 10	POUDRE ABC 10 lbs	16,44 lbs				WH 524844		2004		2010 juin
	88	PROPULSEUR D'ÉTRAVE_Palier Tribord (long cornet)	STRIKE-FIRST WBSF-5CO2	CO2 15 lbs	35,00 lbs				00275	FR0000190	2004	2013 mai	
	89	CALE AVANT_Pilier Tribord Centre	STRIKE FIRST WBDL-ABC 30LV	POUDRE ABC 5 lbs	8,94 lbs				AT-351385		2011		
	90	POMPE DE GITE_Cloison Arrière Centre	FLAG FIRE	POUDRE ABC 10 lbs	21,25 lbs		489 g	500g	D 478545 C		1979	2003 mai	2010 juin
		<b>EMBARCATIONS ( 11 )</b>											
	91	CHALOUPÉ DE SAUVETAGE_Avant	PYRENE P-5 ABC 2½	POUDRE ABC 2 1/2 lbs	3,25 lbs				L 715955 C		1989	2012 juin	2006 juin
	92	CHALOUPÉ DE SAUVETAGE_Arrière	Garrison SR FE 2½	POUDRE ABC 2 1/2 lbs	4,43 lbs				AW-07722		2012		
	95	ZODIAC HURRICANE 733_Siège Bâbord	PYRENE P-5 ABC 2½	POUDRE ABC 2 1/2 lbs	3,25 lbs				L 715957 C		1989	2012-juin	2008 juin
	94	ZODIAC HURRICANE 733_Siège Bâbord	PYRENE P-5 ABC 2½	POUDRE ABC 2 1/2 lbs	3,25 lbs				L 715954 C		1		



## NGCC DES GROSEILLIERS

### 8.0 Inspection Guindeau :

- 8.1 Vider l'huile de l'unité hydraulique (80 gal). Disposer immédiatement selon les règles environnementales en vigueur. Ne pas laisser les contenants d'huiles usées sur le pont du navire et sur le quai de la GCC.
- 8.2 Démonter complètement les composantes de chaque guindeau.
- 8.3 Nettoyer les pièces.
- 8.4 Vérifier la condition de tous les manchons et paliers (bushing/bearing), effectuer la prise de mesures et inscrire au rapport.
- 8.5 Vérifier tous les points de graissage. Remplacer toutes les buses de graissage (grease nipple) par des types en acier inoxydable 316 hautes pressions. Toutes les composantes devront être lubrifiées avec de la graisse (Pétro-Canada PXL2C30, Precision XL EP2) fournie par l'entrepreneur.
- 8.6 Vérifier par ressuage tous les axes et engrenages pour détecter la présence de fissures, fournir un rapport des essais.
- 8.7 Vérifier la rectitude des arbres. Fournir un rapport de cette vérification.
- 8.8 Exposer les pièces détachées et les mesures à l'inspecteur du Transports Canada et au représentant de la GCC. Toutes les pièces jugées endommagées suite à cette inspection, seront remplacées et traitées en extra via le formulaire TPSGC 1379.
- 8.9 Remonter toutes les pièces telles que stipulé dans le livre du manufacturier avec des garnitures d'étanchéités neuves et d'excellente qualité (OEM si disponible).
- 8.10 ANNULÉ.
- 8.11 ANNULÉ.
- 8.12 Nettoyer le réservoir d'huile hydraulique et la boîte d'engrenage, faire inspecter par le chef mécanicien du navire avant la fermeture. Refermer les portes d'inspection avec des garnitures d'étanchéité neuves.
- 8.13 ANNULÉ.
- 8.14 Toutes les pièces avec des filets NPT, devront être remontées avec le produit Master Metallic Compound (gris).
- 8.15 Démonter et amener en atelier afin de faire une révision et vérification de performance sur banc d'essai les éléments suivant : pompe principale, la pompe auxiliaire, le moteur hydraulique, le frein hydraulique, le contrôle d'opération. . Remplacer les garnitures d'étanchéités et les roulements. Si après l'ouverture des éléments, il y a d'autres éléments d'endommagés, ils seront traités en extra. Avant l'ouverture des éléments, il est important de savoir si la livraison des pièces est possible dans les délais du contrat. Le navire doit avoir son guindeau en état d'opération lorsqu'il reprendra la mer. Pour la pompe principale, la pompe auxiliaire et le moteur principale, si les pièces ne sont plus disponibles, faire un prix en annexe pour le remplacement par une unité de remplacement neuve ayant les mêmes spécifications et provenant du même fabricant. Incluant les modifications nécessaires pour l'installation des nouvelles pièces. Fournir un rapport des essais et des travaux sur chaque élément.
- 8.16 Envoyer le moteur électrique de l'unité hydraulique chez une firme spécialisée pour révision complète, nettoyage, balancement, remplacement des roulements (Excellentes qualités et scellés) et peinture à l'époxy grise du bâti. Fournir un rapport des essais et des travaux sur le moteur.
- 8.17 ANNULÉ.
- 8.18 Nettoyer et vérifier les deux (2) éléments chauffants de l'huile hydraulique et fournir la résistance d'isolation à la masse, la résistance et l'intensité du courant circulant dans chacun des éléments. Vérifier le bon fonctionnement des thermostats et les remplacer au besoin. Les ajuster selon les spécifications du manufacturier.
- 8.19 Vérifier le fonctionnement du thermostat qui empêche la pompe de démarrer si l'huile est sous 10 degrés Celsius.
- 8.20 ANNULÉ.

## NGCC DES GROSEILLIERS

- 8.21 Remplir le réservoir et la boîte d'engrenages avec de l'huile neuve fournie par l'entrepreneur. Les barils et contenants vides devront être récupérés par l'entrepreneur.
- 8.22 ANNULÉ.
- 8.23 Une révision des freins manuels devra être faite. Les bandes de freins devront être remplacées par des bandes OEM (Original Equipment Manufacturer).
- 8.24 Le guindeau devra être nettoyé avec un produit dégraissant de la compagnie International. La rouille sur le guindeau et ses composantes devra être nettoyée mécaniquement et mise au métal. Attention aucune peinture sur les poupées. Tous les travaux de peinture et la préparation pour faire ces travaux devront être faits selon les dernières recommandations de la compagnie International. Appliquer la peinture selon le code suivant :
- Deux (2) couches: INTERPRIME 198 de couleur blanc, épaisseur 3 mils sec par couche sur les surfaces au métal nu,  
Deux (2) couches: INTERLAC 665 de couleur chamois sur toutes les surfaces, épaisseur 2 mils sec par couche.
- 8.25 Sur la tuyauterie et éléments près du pont, qui sont au métal, appliquer deux couches de peinture Interbound 501 rouge pont.
- 8.26 Une attention devra être prise pour protéger les boyaux et autres composantes afin que de la peinture s'y retrouve. L'entrepreneur devra fournir la peinture. Si le travail se fait à bord du navire, il devra se faire aux pinceaux et rouleaux, aucune pulvérisation. Avant la peinture, protéger le pont et tous les éléments indiqués par la chef mécanicien. Enlever cette protection après les travaux.
- 8.27 Une fois la peinture sèche, et à la satisfaction du chef mécanicien, toutes les composantes devront être lubrifiées avec de la graisse (Péto-Canada PXL2C30, Precision XL EP2) fournie par l'entrepreneur.
- 8.28 Faire les retouches de peinture sur les boulons installés et autre égratignures selon le code mentionné au présent devis.
- 8.29 S'il y a lieu, avant l'installation du guindeau sur le pont, appliquer un scellant sur le contour des assises où l'équipement vient se boulonner.
- 8.30 Fournir et appliquer du Petro-Tape sur tous les connecteurs de boyaux.
- 8.31 Après chaque journée de travail, laisser les alentours du guindeau propre et sécuritaire.
- 8.32 Effectuer la mise en marche et les ajustements du guindeau, réparer toute anomalie.
- 8.33 Effectuer un essai complet du guindeau en présence de tous les intervenants GCC et Transports Canada.
- 8.34 Annexe 4 ci-joint pour référence.

### 9.0 HILOIRE D'ÉCOUTILLE PONT AVANT

Dessins de référence

- 68-HSK-34 Insulation and cover plate protection FWD Cargo Hatch Coaming
  - 68-H-49 Hatch Coamings forward hatch on upper deck Frs 154-165
  - 68-H-114-1 Insulation plan
- Annexe 6 Item 9
- 9.1 Description des travaux
- 9.1.1 Deux (2) sections de plating sera reconstruites par des moyens de soudage par points en surface pour reconstituer les piqûres. Les dimensions sont de 4 'x ½' et 12 'x ½'. Surfaces seront polis plat une fois reconstituées. Ceci doit être fait de manière à éviter l'enlèvement de l'isolation sous la plate-forme.
- 9.1.2 La protection de plaque (avec support et barres plat) et le revêtement isolant doivent être reconstruits selon les plans fournis avec de nouveaux matériaux.
- 9.1.3 Les surfaces internes à nu doivent tous être recouvertes d'une couche de peinture d'apprêt Intergard 143. Une fois que la couche d'apprêt appliquée sur toutes les surfaces à nu, on doit poser deux (2) couches séparées de peinture blanche à l'époxy Intergard 264. Chaque couche doit atteindre une épaisseur à sec (DFT) de ,005. Peinture à être fourni par la navire.
- 9.1.4 Une fois la peinture séchée, remplir les boîtiers avec une isolation en fibre de verre type AF 331 4 pouce d'épais, ou équivalent, telle qu'identifié en 68-H-114-1. Isolation à être fourni par la navire.
- 9.1.5 Des nouvelles plaques ¼ " d'épais grade A sera soudée en position à l'aide de spécifications disponibles dans les dessins de référence.

## **NGCC DES GROSEILLIERS**

### 9.2 Inspection

9.2.1 L'autorité d'inspection de la GCC et l'autorité technique de la GCC doivent toutes les deux être témoins des inspections suivantes :

- l'entre

### 9.3 Essai

9.3.1 Les essais qui suivent seront effectués :

- Mesure de l'épaisseur de la peinture qui a été appliquée.

### 9.4 Dessins et rapports

9.4.1 L'entrepreneur doit fournir à l'autorité technique de la GCC une copie PDF du rapport détaillant les travaux entrepris, les défauts, les réparations effectuées, les mesures et les lectures prises.