

**NGCC Martha L. Black**  
**Inspection quinquennale des bossoirs 2015**  
**F3012-15 IN834 Annexe A**

Bossoirs visés: Chaloupe de sauvetage (SWL 10 400 kg), péniche de travail (SWL 8 734 kg) et bossoir de type Miranda (SWL 3 900 kg)

- Effectuer le démontage et l'inspection des câbles;
- En se référant aux plans fournis par la GCC, procéder à l'identification et au démontage de toutes les poulies, réas, axes identifiés puis procéder au nettoyage de chaque pièce pour inspection.
- Chaque poulie, réas devra être nettoyée au jet de sable afin de procéder à une inspection visuelle et un essai NDT. Les chemins de graisse devront être nettoyés sur les paliers, réas, poulies etc.
- Tout les axes, pivots, paliers devront être mesurés puis notés dans 2 cahiers fournis par l'entrepreneur, remettre une copie au chef officier du navire et une copie à l'inspecteur du BSM. Les pièces à remplacer seront identifiées dans le cahier et les dimensions des pièces remplacées devront y être notées également. Tous les axes devront être vérifiés par un essai NDT.
- Toutes les pièces trouvées défectueuses et trop usées seront remplacées par des pièces équivalentes fournies par l'entrepreneur. Les coûts seront négociés en extra sur formulaire 1379 par une description appropriée.
- L'entrepreneur sera responsable de contacter l'inspecteur du BSM, l'agent de projet du navire et le chef officier pour l'inspection de toutes les composantes avant la peinture et le remontage.
- Après inspection/acceptation par un représentant de Sécurité maritime, il sera nécessaire de repeindre les poulies, réas et structures d'acier des bossoirs qui auront été endommagés. La peinture sera fournie par le navire.
  - Apprêt : INTERGARD 264 RAL 9003 (blanc), épaisseur : 159 microns (.0062 po) mouillé, 127 microns (.005 po) sec (Tel que recommandé par le fabricant);
  - Finition : INTERTHANE 990 RAL 9003 (blanc), épaisseur 88 microns (.004 po) mouillé, 50 microns (.002 po) sec.
- Tous les bossoirs devront être remontés convenablement puis graissés avec la graisse fournie par le navire. Les poulies et axes devront être graissés avant l'assemblage. Les boulons des barrures d'axes devront être enduits de pâte anti-grippage lors de l'installation. Les câbles doivent être remis en place.
- Procéder à la vérification des freins à disque et centrifuge de chacun des bossoirs. Nettoyer l'intérieur et les bandes. Remonter les mécanismes et ajuster.
- Vérifier les interrupteurs de limites pour un bon fonctionnement.

**NGCC Martha L. Black**  
**Inspection quinquennale des bossoirs 2015**  
**F3012-15 IN834 Annexe A**

- Après la réinstallation de toutes les pièces des bossoirs, l'entrepreneur devra procéder à un essai de charge à 110% du SWL (poids de l'embarcation en état opérationnel plus le poids réparti égal au nombre de personnes que l'embarcation est apte à recevoir incluant les poulies et les garants, plus un facteur de sécurité de 10%), pour chacun des bossoirs. Les poids (poids certifiés) nécessaire aux essais seront fournis par l'entrepreneur. Tous les essais devront être effectués en présence des représentants de Sécurité maritime, GCC (agent de projet et chef officier).
- L'entrepreneur devra disposer des poids ayant servi aux différents essais et réinstaller les embarcations à leur endroit respectif.
- L'entrepreneur devra fournir les services d'une grue.
- L'entrepreneur devra fournir les certificats au navire.
- Poids d'essai :
  - Bossoir Miranda SWL 3900 kg x 1.1= 4290 kg
  - Bossoir de chaloupe SWL 10200 kg x 1.1= 11225 kg total donc 5610 kg par bras
  - Bossoir de péniche SWL 12000 kg x 1.1= 13200 kg total donc 6600 kg par bras
- Effectuer une réinspection visuelle des composantes du bossoir après le test pour déceler toutes déféctuosités.