

PÊCHES ET OCÉANS CANADA
GARDE CÔTIÈRE CANADIENNE
RÉGION DE L'ATLANTIQUE

Énoncé de travail

FABRICATION DES TIGES



ÉNONCÉ DE TRAVAIL

Titre : Fabrication des tiges

Description des travaux :

L'entrepreneur doit fabriquer dix (10) tiges en acier inoxydable, conformément aux dessins de l'annexe A, y compris la livraison, l'emballage, la préparation à l'expédition, le transport et le déchargement, pour l'adresse suivante :

Base de la Garde côtière canadienne (GCC) de Saint John
22, rue Ward
Saint John (N.-B.)
E2L 4B3

(Le nom et les coordonnées seront communiqués lors de l'attribution du contrat.)

1.0 Généralités

- 1.1 Toute modification apportée à la conception des tiges, conformément aux dessins à l'appui, doit être approuvée par le chargé de projet.

Toutes les soudures et les pratiques d'atelier pendant la fabrication doivent être conformes à la norme CSA W59 (dernière édition). Le soudage et l'atelier doivent être accrédités conformément à la dernière édition de la norme W47.1, **selon la division 2 ou une division supérieure.**

- 1.2 L'entrepreneur doit fournir une liste des soudeurs qualifiés qui travailleront sur le projet ainsi qu'une preuve qu'ils détiennent une carte de certification des soudeurs valide.

- 1.3 Pendant la fabrication et une fois les travaux terminés, le chargé de projet doit effectuer une inspection de tous les travaux sur place. Toutes les anomalies doivent être corrigées avant la livraison.
- 1.4 Les certifications d'aciérie pour tous les matériaux doivent être remises au chargé de projet, sur demande.
- 1.5 Tous les travaux de soudures doivent être accompagnés d'un descriptif de mode opératoire de soudage (D.M.O.S.) fourni par un métallurgiste ou une autre partie accréditée. Le D.M.O.S. doit être mis à la disposition du représentant ministériel sur demande.
- 1.6 Toutes les soudures doivent faire l'objet d'une inspection visuelle (IV) à 100 %.

2.0 Travaux requis

- 2.1 Les travaux qui doivent être effectués aux termes du présent énoncé de travail doivent inclure la fourniture de l'ensemble de la main-d'œuvre, des matériaux et de l'équipement nécessaires à la réalisation des éléments suivants :
 - 2.1.1. Fabriquer dix (10) tiges en acier inoxydable (conformément aux dessins de l'annexe A). La fabrication comprend la prestation de l'ensemble de la main-d'œuvre et des matériaux nécessaires pour fabriquer les tiges.
 - 2.1.2. Emballer et préparer les dix (10) tiges en acier inoxydable à l'expédition à la base de la GCC de Saint John (N.-B.).
 - 2.1.3. Expédier les tiges, y compris la préparation de tous les documents nécessaires, et décharger la marchandise à la destination.
 - 2.1.4. L'entrepreneur doit communiquer avec le représentant du Ministère une semaine avant la livraison.

3.0 Spécifications relatives aux produits

- 3.1 Tous les matériaux doivent être en acier inoxydable AISI 316.
- 3.2 Toute la tuyauterie doit être en acier inoxydable de nomenclature 80.
- 3.3 Caillebotis en acier inoxydable.
- 3.4 La fabrication doit employer une méthode qui évite la déformation des tuyaux et des assises.

4.0 Inspection et assurance/contrôle de la qualité

- 4.1 Toutes les structures doivent être inspectées pendant et après la fabrication, avant de quitter le site de fabrication, et au moment de la livraison. L'inspection doit être effectuée par le chargé de projet ou un représentant autorisé. L'entrepreneur est entièrement responsable des structures jusqu'à ce que leur livraison et leur déchargement à l'emplacement désigné soient réalisés et acceptés par le chargé de projet.
- 4.2 L'entrepreneur doit s'assurer que les structures sont achevées et prêtes pour l'inspection finale.
- 4.3 L'entrepreneur doit fournir un préavis d'au moins dix (10) jours civils avant l'expédition afin de faciliter les inspections.
- 4.4 L'entrepreneur doit fournir, à la demande du chargé de projet, tous les documents concernant l'assurance de la qualité et le contrôle de la qualité des matériaux ou les procédures utilisées pour fabriquer et assembler ces structures. Entre autres : les rapports d'essais certifiés des matériaux, les spécifications concernant les procédés de soudage et les rapports d'inspection des soudures.
- 4.5 Les inspections ont pour but d'examiner la conformité générale avec les spécifications. L'entrepreneur doit s'assurer que tous les codes, normes et pratiques de fabrication pertinents acceptés par l'industrie sont respectés.

5.0 Exigences en matière de sécurité

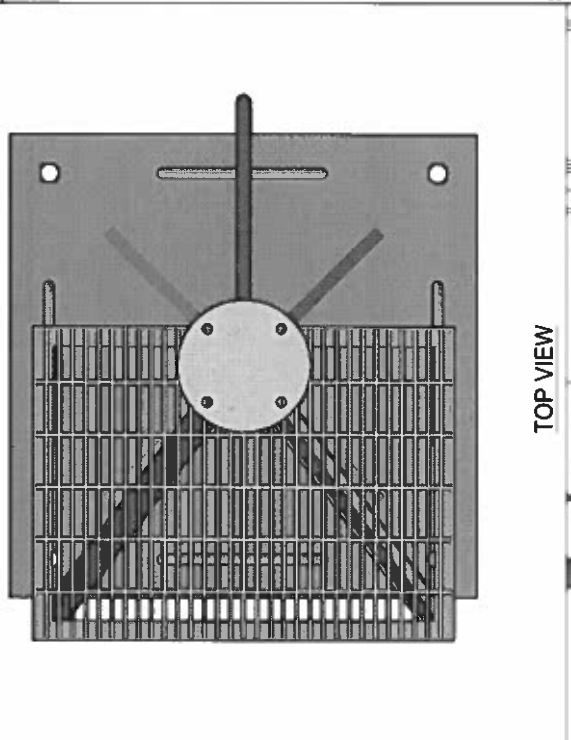
- 5.1 En tout temps pendant l'exécution du contrat, de l'offre à commandes ou de l'arrangement en matière d'approvisionnement, l'entrepreneur/offrant **NE DOIT PAS** accéder à des renseignements ou à des actifs **PROTÉGÉS** ou **CLASSIFIÉS**.
- 5.2 L'entrepreneur/offrant ou son personnel **NE PEUT NI ENTRER NI TRAVAILLER DANS** les sites où l'on conserve des renseignements ou des actifs **PROTÉGÉS** ou **CLASSIFIÉS** sans service d'escorte fourni par le Ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont effectués.
- 5.3 L'entrepreneur/offrant **NE DOIT** retirer aucun renseignement ni actif **PROTÉGÉ** du lieu de travail indiqué et doit veiller à ce que son personnel soit tenu au courant de cette restriction et s'y conforme.
- 5.4 Les activités comportant des exigences en matière de sécurité **NE DOIVENT PAS** être confiées en sous-traitance avant l'obtention de la permission écrite du MPO ou de la Direction de la sécurité industrielle canadienne de Services publics et Approvisionnement Canada.

Annexe A

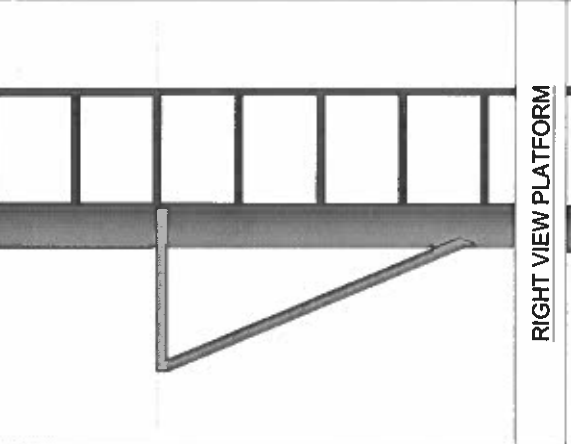
Dessins conceptuels

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100

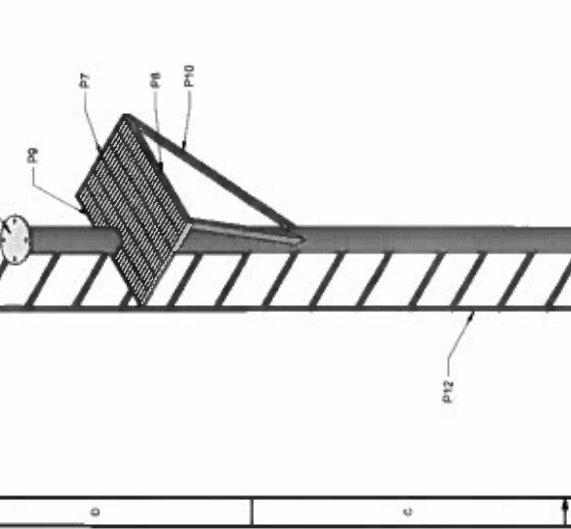
GENERAL NOTES
 ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS
 ALL MATERIAL TO BE AISI 316 STAINLESS STEEL
 ALL PIPE TO BE SCHEDULE 80
 OPEN STAINLESS STEEL COILING
 ALL WELDING TO BE MINIMUM 2" FLEET WELDS CONTINUOUS THROUGHOUT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
 4" PIPE (P9) TO BE INSERTED FULLY WELDED TO 4" PIPE (P8)
 LADDERS TO BE ATTACH WELDED TO PIPE ON BOTH SIDES WITH 200 X 200 X 10 LONG WELDS CENTERED AT EVERY RUNG TO PREVENT PIPE WARPING
 BASE AND PIPE ASSEMBLY ARE TO BE LEFT AS TWO SEPARATE ITEMS AND JOINED ON SITE BY OTHERS



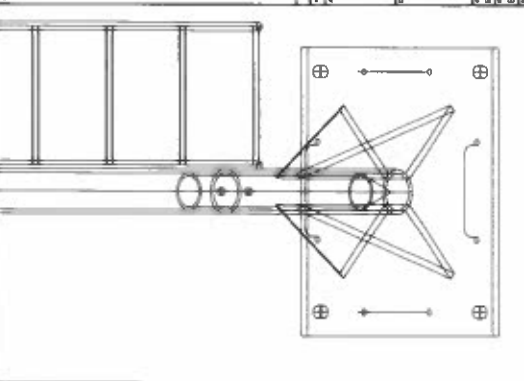
TOP VIEW



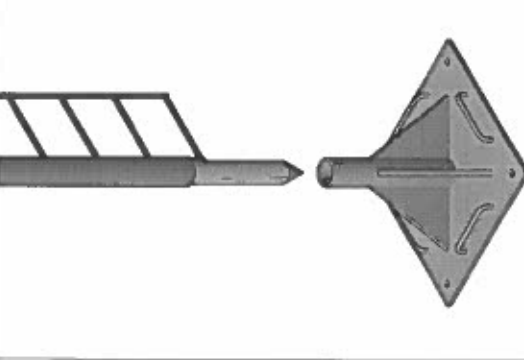
RIGHT VIEW PLATFORM



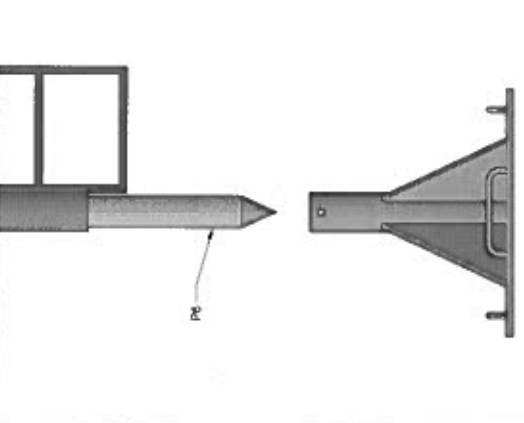
FRONT LEFT ISOMETRIC



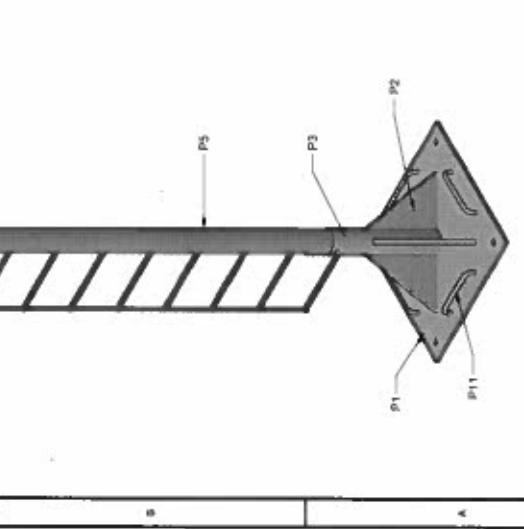
RIGHT VIEW



RIGHT ISOMETRIC



RIGHT VIEW BASE



FRONT RIGHT ISOMETRIC

2" DIA. STAINLESS STEEL SPINDLE
 2" DIA. STAINLESS STEEL SPINDLE

NO.	DESCRIPTION	BY	DATE
1	ISSUED FOR CONSTRUCTION	M. COOK	2017-08-28
2	REVISED	M. COOK	2017-08-28

MCI ENGINEERING
 COG ATLANTIC
 STAINLESS STEEL SPINDLE

CONCEPTUAL DRAWING

DESIGNED BY	DATE
DRAWN BY	DATE
CHECKED BY	DATE
APPROVED BY	DATE

DWG NO. - NO DESS
 10002

GENERAL NOTES
 1. ALL MATERIALS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH THE MATERIAL SPECIFICATIONS LISTED.
 2. ALL MATERIAL TO BE SCHEDULE 80 STAINLESS STEEL.
 3. ALL PIPE TO BE SCHEDULE 80 STAINLESS STEEL.
 4. OPEN STAINLESS STEEL JOINTS.
 5. ALL WELDING TO BE PERFORMED BY A WELDER QUALIFIED TO WELD STAINLESS STEEL.
 6. ALL WELDS TO BE FULL PENETRATION BUTT JOINTS.
 7. PIPE (PI) TO BE INSERTED AND FULLY WELDED TO PIPE (PI).
 8. LADDER TO BE BUILT AND WELDED TO THE BASE PLATE WITH 200.0MM LONG WELLS CENTERED AT EVERY RUNG TO PREVENT PIPE WARPING.
 9. BASE AND PIPE ASSEMBLY ARE TO BE LIFT AS TWO SEPARATE ITEMS AND JOINED ON SITE BY OTHERS.

P1: 3/4" BASE PLATE
 900 x 900 x 75
 750 x 750 x 75
 75
 75
 75
 75
 900
 900
 050.8 X 4
 P2: (4) - 3/4" GUSSET PLATES
 450 x 300 x 25.4
 25.4
 300
 P3: 5 1/2" OUTSIDE DIA. SCHEDULE 80 PIPE
 711 x 38.1
 711
 38.1
 P4: 1/2" LIGHT BASE PLATE
 200 x 200 x 1.38
 200
 200
 1.38
 P5: 5 1/2" OUTSIDE DIA. SCHEDULE 80 PIPE
 6477 x 75
 75
 P6: 4 1/2" OUTSIDE DIA. SCHEDULE 80 PIPE
 711 x 127
 127
 152
 TO BE INSERTED 152mm IN PART 5. WELD FULL CIRCUMFERENCE
 P7: (2) - 1 1/2" x 1 1/2" x 1/4" ANGLES W/ 1/4" SINGLE BEVEL BUTT WELDS FOR RESTING PLATFORM
 813 x 610
 45°
 45°
 P8: (1) - 1/2" x 1 1/2" x 1/4" ANGLES W/ 1/4" SINGLE BEVEL BUTT WELDS FOR RESTING PLATFORM
 813 x 408
 45°
 45°
 R13
 R70
 P9: (1) - 1 1/2" x 1 1/2" x 1/4" ANGLE W/ 1/4" SINGLE BEVEL BUTT WELDS FOR RESTING PLATFORM
 1281 x 408
 45°
 45°
 P10: (2) - 2" x 2" x 1/4" ANGLE PLATFORM SUPPORT W/ 1/4" SINGLE BEVEL BUTT WELDS
 1281 x 408
 45°
 45°
 P11: (4) - 3/4" DIA. GRAB BAR
 304.8 x 60.3
 1.38
 1.38
 P12: 1" DIA. LADDER
 5617 x 305 TYP.
 432

MCI ENGINEERING
 COG-ATLANTIC
 STAINLESS STEEL SPINDLE
 CONCEPTUAL DRAWING

DWG NO. 03-00-CH-001
 DATE: 03/01/2011
 DRAWN BY: M. COOK
 CHECKED BY: M. COOK
 APPROVED BY: M. COOK

DWG NO. - NO. DESS
 DATE

