



CCGS W. George

REFIT 2018

May 9th to June 27th



Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

Table of Contents

REFIT PREAMBULE	2
HD-01 SERVICES.....	7
HD-02 TABLEAU DE PRODUCTION.....	10
HD-03 INSPECTION ET PEINTURE DE LA COQUE	13
HD-04 DRY DOCKING	16
HD-05 REMPLACEMENT DES CYLINDRES DE REMORQUAGE ET REMPLACEMENT DES CÂBLES	18
NETTOYAGE ET PEINTURE DE L'ÉCHANGEUR DE CHALEUR HD-06.....	20
HD-07 SEA BAY NETTOYAGE ET PEINTURE.....	22
HD-08 INSPECTION DE TUYAUTERIE.....	24
HD-09 ANODES DE ZINC.....	26
NETTOYAGE DU RÉSERVOIR DE CARBURANT HD-10	28
SERVICE D'ASSISTANCE À LA VIE HD-11	29
INSPECTION DE RÉSERVOIR VIDE HD-12	31
REMPLACEMENT DE L'ALTERNATEUR HD-13	35
HD-14 REVISION ET INSPECTION DES PRINCIPAUX MOTEURS.....	37
HD-15 BOÎTE DE VITESSES INSPECTION	41
HD-16 REMPLACEMENT DE L'ECLAIRAGE DE PLATE-FORME	43
E-01 NOUVELLE INSTALLATION DU PANNEAU D'ALARME	46
L-01 ESSAIS D'ISOLATION.....	48
L-02 DÉTECTION D'INCENDIE, COUVRE-CO ET EXTINCTEURS PORTATIFS	50

Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

REFIT PREAMBULE

1. INTENTION

L'objectif de cette spécification est de décrire le travail nécessaire à la réalisation de la réfection annuelle du navire, du 9 mai au 21 juin. Tous les travaux précisés ici et toutes les réparations, inspections et renouvellements doivent être exécutés à la satisfaction du Le représentant du propriétaire et, s'il y a lieu, l'inspecteur de la sécurité maritime de TC.

2. RECOMMANDATIONS DU FABRICANT

La révision et l'installation de toutes les machines et de tous les équipements spécifiés dans les présentes doivent être conformes aux instructions, dessins et spécifications applicables du fabricant.

3. TEST ET ENREGISTREMENTS

Tous les résultats d'essai, les étalonnages, les mesures et les lectures doivent être correctement compilés, compilés et deux copies dactylographiées et une copie électronique doivent être présentées au représentant du propriétaire et aux inspecteurs présents.

4. WORKMANSHIP

L'entrepreneur doit faire appel à des commerçants qualifiés et compétents et à une supervision afin de garantir un haut niveau d'exécution uniforme. Tous les travaux doivent être soumis à une inspection par le représentant du propriétaire.

5. INSTALLATIONS

La soumission doit inclure toute la main-d'œuvre et l'équipement nécessaires pour la mise en place de l'accès, le gréement, l'éclairage, les remorqueurs, le service de pilotage, les grues nécessaires et la manutention en ligne.

6. MATÉRIAUX ET SUBSTITUTIONS

Sauf indication contraire, tout le matériel doit être fourni par l'entrepreneur et tout le matériel doit être neuf et inutilisé. Tous les matériaux de remplacement sous forme d'assemblage, d'emballage, d'isolation, de petite quincaillerie, d'huiles, de lubrifiants, de solvants de nettoyage, de conservateurs, de peintures, de revêtements, etc. doivent être conformes aux dessins, manuels ou instructions du fabricant. Si aucun article particulier n'est spécifié, le représentant du propriétaire doit approuver tout le matériel offert.

7. RETRAITS

Tout élément d'équipement devant être enlevé et réinstallé par la suite pour effectuer les travaux spécifiés ou pour permettre l'accès aux travaux spécifiés doit faire l'objet d'une inspection conjointe visant à déterminer les dommages subis par l'entrepreneur et le représentant du propriétaire.

Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

8. EXPOSITION ET PROTECTION DE L'ÉQUIPEMENT

L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire pour tout équipement ou les zones touchées par ce radoub. L'entrepreneur doit prendre les précautions nécessaires pour maintenir en bon état toute machinerie, tout équipement, tout accessoire, tout magasin ou tout équipement susceptible d'être endommagé par l'exposition, le mouvement de matériaux, le sable ou le grenaillage, les particules de sable, grenaillage, meulage par soudage, brûlage, gougeage, peinture ou particules de peinture en suspension dans l'air. Tout dommage doit être la responsabilité de l'entrepreneur. L'équipement et le matériel fournis par le gouvernement doivent être reçus par l'entrepreneur et entreposés dans un entrepôt ou un magasin sécurisé ayant un environnement contrôlé approprié à l'équipement, conformément aux instructions du fabricant.

9. ÉCLAIRAGE ET VENTILATION

Un éclairage temporaire et / ou une ventilation temporaire requis par l'entrepreneur pour exécuter tout article de cette spécification doivent être fournis, installés et entretenus dans un état de fonctionnement sécuritaire par l'entrepreneur et enlevés à la fin des travaux.

10. PROPRETÉ

L'entrepreneur doit à tout moment maintenir les aires de travail dans lesquelles son personnel a accès dans un état propre et exempt de débris. À la fin de ce radoub, l'entrepreneur doit s'assurer que le navire est dans un état propre, exempt de tout corps étranger dans tout système ou endroit qui y est placé à la suite de ce radoub. L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire adéquate pour tout équipement ou zone touché par ce radoub. L'entrepreneur doit se débarrasser de tout résidu d'huile et d'eau qui s'accumule dans la cale de l'espace de la machinerie à la suite des travaux de réparation décrits dans cette spécification.

11. AMIANTE

Tous les matériaux d'isolation doivent être exempts d'amiante et approuvés pour l'application requise.

12. ENTRÉE DANS DES ESPACES FERMÉS

L'entrepreneur doit respecter la politique d'entrée dans l'espace clos de la Garde côtière. La politique est répertoriée dans l'annexe de sécurité ci-jointe en tant que section 7.D.9 et section 7.D.9 (N). Les certificats d'entrée doivent indiquer clairement le type de travail permis et doivent être renouvelés conformément aux règlements..

Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

13. HOTWORK

Tout travail impliquant l'utilisation de la chaleur dans son exécution exige que l'entrepreneur informe le représentant du propriétaire avant de commencer ce chauffage et à son achèvement. L'entrepreneur sera responsable de l'entretien d'une montre d'incendie compétente et bien équipée pendant et pendant une heure complète après le travail à chaud. La montre anti-incendie doit être disposée de sorte que tous les côtés des surfaces à traiter soient visibles et accessibles. L'entrepreneur doit fournir suffisamment d'extincteurs appropriés et une surveillance incendie pendant tout ce chauffage et jusqu'à ce que le travail ait refroidi. Les extincteurs de navire ne doivent pas être utilisés, sauf en cas d'urgence. L'entrepreneur doit se conformer à la politique sur les travaux d'urgence de la Garde côtière. La politique est répertoriée dans l'annexe de sécurité ci-jointe en tant que section 7.D.11 et section 7.D.11 (N). L'entrepreneur doit s'assurer que le personnel de l'entrepreneur, y compris les sous-traitants, doit suivre la politique.

14. SOUDAGE

L'entrepreneur principal ou le sous-traitant doit être certifié par le Bureau canadien de soudage (CWB) selon la norme CSA W47.2M 1987, Division I, II ou III - Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium. Toutes les soudures doivent être effectuées à l'aide du personnel et de l'équipement certifiés du Bureau canadien de soudage (CWB). La certification CCB requise doit être en place pour le matériel, le personnel et le processus appropriés associés à ce travail.

15. FUMER

La politique sur le tabagisme dans la fonction publique interdit de fumer dans tous les navires du gouvernement dans les zones à l'intérieur du navire où le personnel du chantier naval travaillera. L'entrepreneur doit informer les travailleurs des chantiers navals de cette politique et s'assurer qu'elle est compilée avec.

16. NORMES ÉLECTRIQUES

Toute installation électrique ou renouvellement doit être conforme aux dernières éditions des normes marines suivantes:

a) Normes d'électricité de sécurité maritime TP 127E-TC.

(b) Norme IEEE 45 - Pratique recommandée pour l'installation électrique sur un navire.

Si un câble installé dans le cadre de ce contrat s'avère endommagé, court-circuité ou ouvert en raison du mode d'installation, la longueur totale du câble doit être remplacée et installée sans frais pour le Ministère. Des attaches en plastique peuvent être utilisées pour sécuriser le câblage dans les panneaux ou les boîtes de jonction uniquement.

Tous les autres espaces métalliques doivent être utilisés.

Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

17. DESSINS

Tous les dessins et les révisions de dessins que l'entrepreneur est invité à faire dans l'exécution du présent contrat doivent être d'une qualité égale à celle des dessins qui doivent être mis à jour et en format AutoCAD. Par exemple, les dessins qui ont été lettrés et dimensionnés de manière professionnelle ne doivent pas être mis à jour à main levée. Les impressions et les copies qu'un entrepreneur est tenu de fournir doivent être faites sur une seule feuille de papier.

18. TRANSDUCTEURS

L'entrepreneur ne doit pas peindre les transducteurs et tous les transducteurs doivent avoir la protection nécessaire pendant les opérations de nettoyage, de dynamitage, de brûlage, de soudage et de revêtement de la coque.

19. REPRÉSENTANT DU PROPRIÉTAIRE

Tout au long de ce document, il est fait référence au représentant du propriétaire. Aux fins du présent document, le représentant du propriétaire est défini comme l'ingénieur en chef du navire ou, au lieu de sa présence, l'ingénieur de projet, les petits bâtiments peuvent être considérés comme le représentant du propriétaire.

20. ESSAIS EN MER

Avant la fin du radoub, le navire doit suivre une piste maritime d'une heure avec le représentant de l'entrepreneur à bord. Les résultats de la piste maritime doivent être documentés par l'ingénieur en chef. Toutes les lacunes constatées pendant le procès seront traitées.

Spec item #:	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
REFIT PREAMBLE		

VESSEL CHARACTERISTICS:**SHIP PARTICULARS:****DISPLACEMENT 27.5 Tonnes****LENGTH OVERALL..... 15.77M (51' 9")****BEAM..... 5.18M (17'.)****FRAME SPACING..... Frame 0-3. 535mm (21")****Frame 3-7. 575mm (23")****Frame 7-23 650mm (25-1/2")****Engines:****Caterpillar 3408****Port: Arrangement # 7W7583 (530HP@ 2100RPM)****Stbd.: Arrangement # 7W7583 (530HP@ 2100RPM)**

Spec item #: HD-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 01 SERVICES		

HD-01 SERVICES**Partie 1: PORTÉE**

1.1 L'objectif de cette spécification est d'amener l'entrepreneur à fournir des services au navire pendant qu'il est en cale sèche et à flot pendant la période complète de remise en état et déconnecté à la fin du radoub. L'entrepreneur doit fournir tout le matériel jusqu'au point de connexion à bord

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec: Dry-docking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE**3.1 Général**

3.1.1 L'entrepreneur doit fournir toute la main-d'œuvre et le matériel nécessaires au gréage d'une passerelle d'embarquement fournie par l'entrepreneur, munie d'un filet de sécurité et de deux mains courantes. L'allée doit être éclairée pour une utilisation sécuritaire la nuit et doit être montée à la satisfaction du commandant.

3.1.2 L'entrepreneur doit fournir une alimentation électrique à quai de 240 volts ca monophasé 100 ampères. L'entrepreneur doit fournir l'alimentation au navire et raccorder le transformateur d'isolement monophasé au panneau de 240/120 volts par le biais de la prise de quai. L'entrepreneur doit fournir un prix de 2000 kilowattheures et fournir un prix par kilowattheure supplémentaire. Le nombre total de kilowattheures sera ajusté à la hausse ou à la baisse par 1379 mesures à la fin du radoub. Les relevés du compteur doivent être constatés par le représentant du propriétaire. et l'entrepreneur avant la connexion et lors de la déconnexion du service. L'entrepreneur doit fournir et installer un compteur électrique pour le navire pendant la période de radoub.

Spec item #: HD-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 01 SERVICES		

3.1.3. L'entrepreneur doit fournir une protection contre l'incendie au navire sous la forme d'un tuyau d'un diamètre de 1 ½ pouce, muni d'une buse d'incendie approuvée, raccordé à une bouche d'incendie entièrement opérationnelle. Le tuyau doit être suffisamment long pour atteindre toutes les parties du bateau. La bouche d'incendie doit être munie d'une clé à tout moment pendant la période de remise en état.

3.1.4. L'entrepreneur doit fournir un conteneur à ordures approprié et le vider lorsqu'il est plein à 75%. L'entrepreneur doit retirer tous les déchets quotidiens du navire, y compris toute l'échelle et la boue des réservoirs.

3.1.5. L'entrepreneur doit citer sur l'élimination de 200 litres de mélange d'eau huileuse des réservoirs et des cales. L'entrepreneur doit indiquer le coût de chaque litre supplémentaire de 50 litres à être ajusté par 1379. L'entrepreneur doit retenir les services d'un agent d'élimination qualifié qui doit se conformer à tous les règlements provinciaux et fournir une certification d'élimination appropriée.

3.1.6. L'entrepreneur doit fournir et installer un masque de protection pour le plancher ou l'équivalent pour protéger les ponts intérieurs pendant toute la durée du radoub. La surface du pont est d'environ 7,5 mètres carrés.

3.1.7. L'entrepreneur doit permettre aux membres d'équipage de se rendre aux toilettes, y compris les toilettes à chasse d'eau et les lavabos, avec de l'eau courante chaude et froide.

3.1.8. L'entrepreneur doit fournir un emplacement pouvant être utilisé comme bureau par l'ingénieur en chef. Le bureau doit être équipé d'un bureau et d'une chaise de style bureau. Le bureau doit être équipé d'un téléphone. Le bureau doit être équipé d'un ordinateur avec Internet et d'une imprimante (Windows 98 ou supérieur). L'entrepreneur doit fournir l'accès à un télécopieur.

3.1.9. Le soumissionnaire retenu doit préparer et présenter un plan décrivant les mesures qui seront prises en cas d'incendie ou d'accès non autorisé.

3.1.10. À la fin du radoub, l'entrepreneur doit nettoyer le bâtiment (cale, ponts, ponts, cloisons et tout l'équipement) à la satisfaction du représentant du propriétaire.

3.2 Emplacement

3.2.1 N / A

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Spec item #: HD-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 01 SERVICES		

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:**4.1 Inspection**

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:**5.1 Dessins / Rapports**

5.1.1 N / A

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-02	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 02 PRODUCTION CHART		

3.1.1. HD-02 TABLEAU DE PRODUCTION

Partie 1 - PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification est de demander à l'entrepreneur de fournir un tableau de production Microsoft Project indiquant les dates de début et de fin de chaque travail.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit:

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur retenu doit fournir trois copies papier au chef mécanicien et en envoyer une copie électronique au gestionnaire de la maintenance du navire, Craig.Norman@dfo-mpo.gc.ca, et à l'agent de négociation des contrats de TPSGC affecté à ce navire.

3.1.2. Le tableau doit montrer pour chaque élément de spécification, la date de début, le chargement de la main-d'œuvre, la durée et la date d'achèvement. L'entrepreneur doit inclure dans les mises à jour du tableau de production tout travail découlant de l'action 1379 de TPSGC et indiquer comment les travaux supplémentaires auront une incidence sur le calendrier d'achèvement du navire.

3.1.3. Un chemin critique de travail doit être identifié, qui montre les tâches critiques qui peuvent retarder l'achèvement du radoub si elles ne sont pas terminées dans le délai estimé. Le chemin critique peut exister en raison de contraintes de travail ou de tâches qui ne peuvent pas être complétées en même temps que d'autres tâches.

3.1.4. S'il survient un travail qui affecte le chemin critique, il doit être immédiatement porté à l'attention de l'ingénieur en chef, du VMM et de l'agent de négociation des contrats de TPSGC. Tous les efforts doivent être faits pour empêcher le retard d'achèvement.

Spec item #: HD-02	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 02 PRODUCTION CHART		

3.2 Emplacement

3.2.1 N / A

3.3 Interférences

3.2.2. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire et de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 N / A

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-03	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 03 HULL INSPECTION & PAINTING		

INSPECTION ET PEINTURE DE COQUE

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification doit être d'avoir l'entrepreneur Hydro Blast (1500-2000 psi) et nettoyer complètement la coque en aluminium de la quille au pont principal, y compris les safrans et les volets compensateurs. (L'entrepreneur doit enchérir sur une surface totale de coque de 112 mètres carrés).

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 Pochoirs fournis par l'entrepreneur:

- a) 2 lettres de 6 pouces de la Garde côtière
- b) 2 Garde cotiere 6 pouces lettres
- c) 2 Pêches et Océans 3 pouces
- d) 2 Peches et Océans 3 pouces
- e) 4 Canada
- f) 2 des 6 Maple Leafs

2.2 Normes

2.2.1 Tous les revêtements à appliquer selon les spécifications du fabricant.

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 Tous les échafaudages, grues, écrans, éclairage, abris, appareils de chauffage et tout autre service de soutien, équipement, peinture et matériaux nécessaires à la réalisation de ces spécifications. Doit être entrepreneur fourni. Toute la coque du navire, depuis la quille jusqu'au pont principal, y compris les safrans et les volets compensateurs, doit être nettoyée à l'eau et raclée de toute végétation marine et doit être lavée à l'eau (1500-2000 psi) pour éliminer les sels solubles

3.1.3 La coque doit être inspectée par l'entrepreneur, l'inspecteur de la NACE, le responsable de l'entretien des navires et le chef mécanicien, et toute zone de

Spec item #: HD-03	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 03 HULL INSPECTION & PAINTING		

revêtement de coque endommagée doit être identifiée.

3.1.4 L'entrepreneur doit inclure dans la soumission des réparations à 112 pi² de revêtement de coque. Entrepreneur doit citer sur le coût unitaire par ft² supplémentaire. Toute réparation ou application de revêtement de coque endommagé sera ajustée vers le haut ou vers le bas par action 1379.

3.1.5 Les grilles de la baie de la mer doivent être protégées pendant l'application du revêtement et les orifices doivent être prouvés d'un diamètre d'origine avant le désamarrage

3.1.6. L'entrepreneur doit faire un jet d'eau (1500-2000 lb / po²) ou polir mécaniquement toute la coque à SP-3 en prévision du revêtement antisalissure et du revêtement rouge CG à appliquer jusqu'au niveau du pont principal.

3.1.7. L'entrepreneur doit fournir et appliquer les revêtements suivants selon les spécifications du fabricant:

(A) 1 couche d'Amercoat ABC # 4 Antifouling Red @ 3-4 mils DFT. à la zone sous-marine, y compris les safrans et les stabilisateurs. L'entrepreneur doit enchérir sur 72 mètres carrés et inclure le coût unitaire par mètre carré

(b) 1 couche d'Amershiel Polyuréthane CG Red @ 3-4 mils DFT. Ligne d'eau au pont principal. L'entrepreneur doit enchérir sur 40 mètres carrés et inclure le coût unitaire par mètre carré.

(c) 1 couche de polyuréthane blanc et noir Amershiel @ 3-4 mils. La bande CG blanche avec contour noir

3.1.8. L'entrepreneur doit réappliquer toutes les marques de tirage en utilisant la peinture blanche fournie par l'entrepreneur
(Polyuréthane Amershiel)

3.1.9. L'entrepreneur doit fournir et appliquer le nouveau lettrage auto-adhésif blanc / noir de la Garde côtière pour les marquages du navire selon l'original.

3.1.10. L'entrepreneur doit réappliquer les noms des navires et le port d'immatriculation en utilisant de la peinture blanche fournie par l'entrepreneur (polyuréthane Amershiel) et des pochoirs.

3.2 Emplacement

3.2.1 N / A

Spec item #: HD-03	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 03 HULL INSPECTION & PAINTING		

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur enlèvement temporaire et de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-04	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 04 DRYDOCKING		

HD-04 FIXATION À SEC

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification est de faire en sorte que l'entrepreneur fournisse tout l'équipement et les services nécessaires pour ancrer et désamarrer le navire en toute sécurité.

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: Description technique

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit fournir tout l'équipement et les services nécessaires pour amarrer et désamarrer le navire. L'entrepreneur sera responsable d'amarrer et de désamarrer le navire en utilisant un maître d'accostage certifié ou toute autre personne qualifiée approuvée par le représentant du propriétaire.

3.1.2. Entrepreneur doit citer sur le coût unitaire par jour.

3.1.3. L'entrepreneur sera responsable de la manutention de toutes les lignes de navires.

3.1.4. L'entrepreneur doit s'assurer que l'amarrage est conforme au plan d'amarrage. L'entrepreneur doit référencer le plan d'amarrage du chef mécanicien à bord du navire.

3.1.5 N / A.

Spec item #: HD-04	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 04 DRYDOCKING		

3.2 Emplacement

3.2.1 N / A

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-05	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 05 TRIM TAB CYLINDER OVERHAUL & CABLE REPLACEMENT		

3.1.2. HD-05 REMPLACEMENT DU CYLINDRE DE REMORQUAGE ET REMPLACEMENT DE CÂBLE

Partie 1: PORTÉE

1.3 L'objectif de cette spécification doit être de demander à l'entrepreneur d'enlever les cylindres du compensateur, de les remettre à neuf avec des joints neufs et de réinstaller les cylindres. Installez également de nouveaux câbles push-pull à indicateur

1.4 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.5 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.6 Normes

2.7 Règlements

2.8 Équipement meublé par le propriétaire

2.4.1. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.2 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit retirer les vérins hydrauliques des volets compensés bâbord et tribord.

3.1.2. L'entrepreneur doit faire rénover les vérins hydrauliques par un atelier hydraulique certifié à la satisfaction du représentant du propriétaire et réinstaller.

3.1.3. L'entrepreneur doit s'assurer que le circuit hydraulique du compensateur est pleinement opérationnel et s'assurer que les volets compensateurs fonctionnent correctement avant et pendant les essais en mer.

3.1.4. L'entrepreneur doit retirer les câbles Push-Pull pour les indicateurs de position du compensateur et installer les câbles fournis par le propriétaire.

3.1.5. L'entrepreneur devra retirer la languette de fixation du câble de la coque et la

Spec item #: HD-05	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 05 TRIM TAB CYLINDER OVERHAUL & CABLE REPLACEMENT		

repositionner sur la coque pour accueillir les nouveaux câbles. Les pattes doivent être de nouveaux matériaux et soudées à la coque.

3.1.6. L'onglet doit avoir les mêmes dimensions de l'onglet supprimé. (5cm x 14 cm x .635cm) aluminium de qualité marine

3.1.7. L'entrepreneur doit repeindre le travail fini selon les mêmes directives que la peinture de coque spec HD-3

3.4 Emplacement

3.2.2. Les pattes de garniture sont situées sur bâbord et tribord à l'arrière du navire.

3.5 Interférences

3.2.2. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.2 Inspection

4.1.2. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien. L'entrepreneur doit inspecter le fonctionnement des volets compensateurs avant et pendant les essais en mer.

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.4.1.1.1 Dessins / Rapports Fournir 2 copies écrites et 1 copie électronique du rapport de tous les travaux effectués, y compris le reconditionnement des béliers par la compagnie hydraulique.

5.5 Pièces de rechange

N / A

Spec item #: HD-05	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 05 TRIM TAB CYLINDER OVERHAUL & CABLE REPLACEMENT		

5.6 Formation

N / A

5.7 Manuals

N / A

Spec item #:HD-06	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 06 HEAT EXCHANGER CLEANING & PAINTING		

NETTOYAGE ET PEINTURE DE L'ÉCHANGEUR DE CHALEUR HD-06

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification doit être de demander à l'entrepreneur de retirer les refroidisseurs d'eau de mer du moteur principal, de les faire nettoyer et de faire des essais sous pression à la satisfaction du représentant du propriétaire.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec: Drydocking et HD-10

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.2. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.8. L'entrepreneur doit vider et stocker dans des conteneurs propres, le liquide de refroidissement de l'eau des deux moteurs (environ 350lt) pour permettre la déconnexion de la tuyauterie vers les échangeurs de chaleur

3.1.9. L'entrepreneur doit enlever les refroidisseurs d'eau de mer du moteur principal du port et du réacteur principal et les faire nettoyer et tester la pression de l'air à la satisfaction du chef mécanicien.

3.1.10. L'entrepreneur doit réinstaller les refroidisseurs à l'aide de nouveaux joints dans la tuyauterie touchée et de nouveaux joints d'étanchéité et d'anodes dans les couvercles d'extrémité.

3.1.11. L'entrepreneur doit fournir 8 gallons d'antigel pré-mélange Caterpillar # 238-8648 pour compenser tout déversement

3.2 Emplacement

3.2.1 Dans Engineroom, à l'extérieur des moteurs principaux

Spec item #:HD-06	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 06 HEAT EXCHANGER CLEANING & PAINTING		

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.3 Certification N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange N / A

5.3 Formation N / A

5.4 Manuels: N / A

Spec item #: HD-07	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 07 SEA BAY CLEANING AND PAINTING		

HD-07 SEA BAY NETTOYAGE ET PEINTURE

Partie 1: PORTÉE

1.1 Le but de cette spécification est que l'entrepreneur ouvre, nettoie et peint les trois baies. L'entrepreneur doit enchérir sur une superficie totale de 1 mètre carré et fournir le coût unitaire par 0,5 m².

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: HD-04 Dry-Docking & HD-03 Inspection de la coque et peinture

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 Tous les revêtements à appliquer selon les spécifications des fabricants

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 L'entrepreneur doit enlever les grilles de la baie de la mer et l'eau doit faire sauter les boîtes et les grilles maritimes.

3.1.3 L'entrepreneur doit s'assurer que les trous fendus dans les grilles sont perforés.

3.1.4 L'entrepreneur doit avoir un ingénieur en chef et un inspecteur de la NACE, inspecter les baies avant d'appliquer le revêtement.

3.1.5 L'entrepreneur doit fournir et appliquer les mêmes enduits de peinture que ceux décrits pour la coque immergée, 1 couche de Rouge anti-fouling Amercoat ABC # 4 @ 3-4 mils DFT, selon les spécifications du fabricant.

Spec item #: HD-07	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 07 SEA BAY CLEANING AND PAINTING		

3.1.6 L'entrepreneur doit remplacer les grilles de la baie de la mer en utilisant de nouvelles attaches en acier inoxydable 316 et un fil de verrouillage.

3.2 Emplacement

3.2.1 Aspiration principale du port @ Cadres 12 - 13

3.2.2 Stbd. Aspiration principale @ Cadres 12 - 13

3.2.3 Pompe d'incendie d'aspiration @ Cadres 8 - 9

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

Spec item #: HD-07	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 07 SEA BAY CLEANING AND PAINTING		

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuals

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-08	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 08 PIPELINE INSPECTION		

INSPECTION DE LIGNE DE TUYAUX HD-08

Partie 1: PORTÉE

1.1.1 Le but de cette spécification est de demander à l'entrepreneur d'inspecter visuellement la tuyauterie d'eau de mer et d'assèchement pour déceler les signes visibles de corrosion à l'extérieur.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: HD-04 Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 VBBB1_92-100-02 Système d'eau de mer de la tuyauterie

VBBB1_92-100-03 Systèmes de tuyauterie Systèmes de cale et d'incendie

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.2.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 L'entrepreneur doit inspecter visuellement toute la tuyauterie d'eau de mer et la tuyauterie de cale à la recherche de signes de corrosion et de détérioration lors de la tuyauterie dans les emplacements existants identifiés par le chef mécanicien.

3.1.3 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien des défauts trouvés avec la tuyauterie.

3.1.4 L'entrepreneur doit inclure dans l'offre (20) vingt heures pour l'inspection, l'enlèvement et l'installation des tuyaux. Si la tuyauterie doit être remplacée, le coût de la nouvelle tuyauterie doit être couvert par l'action 1379 de TPSGC.

3.1.5 L'entrepreneur doit effectuer des essais de pression sur les nouveaux tuyaux à 20 psi, qui doivent être témoins du chef mécanicien.

Spec item #: HD-08	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 08 PIPELINE INSPECTION		

3.1.6 L'entrepreneur doit réinstaller le tuyau à l'aide de nouveaux boulons en acier inoxydable fournis par l'entrepreneur et d'un nouveau joint d'étanchéité approuvé.

3.2 Emplacement

3.2.1 La tuyauterie est située des deux côtés de la salle des machines et des espaces de cale.

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 Toute nouvelle tuyauterie doit subir un essai de pression à 20 psi pendant une période de 10 minutes avant l'installation.

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

Spec item #: HD-08	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 08 PIPELINE INSPECTION		

5.4 Manuals

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-9	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 9 ZINC ANODES		

ANODES DE ZINC HD-09

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'entrepreneur a l'intention de retirer les anodes existantes et de les remplacer par de nouvelles anodes sacrificielles en zinc sur la coque, les safrans, les compensateurs et les arbres de queue. Les anodes ne seront pas appliquées avant que le navire ne soit prêt à être remis dans l'eau.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: HD-04 Dry-Docking & HD-03 Inspection de la coque et peinture

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 L'entrepreneur doit fournir et installer 12 anodes de zinc.

3.1.3 L'entrepreneur doit fournir toutes les fixations en acier inoxydable pour fixer toutes les anodes.

3.2.1 Emplacement

3.2.1 a) 2 anodes boulonnées à la traverse 9x6x1 ½ in.

b) 2 anodes boulonnées à la forme de larme de quille 3x9x1 ¼ po.

c) 2 anodes installées entre les cadres 7 et 13 en forme de larme

Spec item #: HD-9	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 9 ZINC ANODES		

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: HD-10	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 10 FUEL TANK CLEANING		

Nettoyage de réservoir de carburant

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification est d'amener l'entrepreneur à retirer le carburant restant de trois réservoirs de carburant et à s'en débarrasser d'une manière approuvée. Ces réservoirs seront ensuite dégazés, ouverts et nettoyés en vue d'une inspection et d'essais par un expert maritime de Transports Canada.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données de plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit vider les trois réservoirs et enlever les couvercles de trous d'homme.

3.1.2 L'entrepreneur doit utiliser les services d'un chimiste pour s'assurer que les réservoirs sont sécuritaires pour l'entrée selon les pratiques de la Garde côtière telles que décrites dans le manuel de sécurité de la flotte.

3.1.3 L'entrepreneur doit nettoyer toutes les boues des réservoirs. L'entrepreneur doit faire en sorte que Transports Canada inspecte chaque réservoir de carburant.

3.1.4 L'entrepreneur doit fermer les réservoirs à l'aide de matériaux d'étanchéité fournis par l'entrepreneur après que l'inspecteur de Transports Canada l'a inspecté.

Spec item #: HD-10	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 10 FUEL TANK CLEANING		

4.1 Emplacement

4.1.1 Le couvercle du réservoir de carburant Port db (1220 litres) est situé dans la cabine FWD. Stbd. Le réservoir du réservoir de carburant de Db (1220 litres) est situé dans la carlingue de FWD

Réservoir de réserve db réservoir de carburant (570 litres) est situé dans la salle des machines

4.2 Interférences

4.2.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.4 Testing

N / A

4.5 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Drawings / Rapports

5.2 Spares

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuals

N / A

Spec item #: HD-11	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 11 LIFE RAFT SERVICING		

SERVICE DE RAIL DE VIE HD-11

PORTÉE:

Partie 1: Champ d'application

1.1 L'objectif de cette spécification est d'amener l'entrepreneur à enlever (deux des) radeaux de sauvetage de six personnes du navire et de transporter les radeaux à un centre de service autorisé du fabricant d'équipement d'origine pour l'inspection annuelle de Transports Canada. L'entrepreneur doit retourner les radeaux de sauvetage pour les expédier et les installer après l'inspection.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

N / A

2.3 Règlements

2.3.1

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Généralités

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 L'entrepreneur doit retirer du radeau (deux des) radeaux de sauvetage de six personnes et transporter les radeaux de sauvetage en toute sécurité jusqu'à un centre de service autorisé O.E.M pour l'inspection annuelle de Transports Canada.

L'entrepreneur doit avoir une certification des radeaux de sauvetage datée le plus près possible de la fin de la réparation, habituellement la semaine dernière.

3.1.3 L'entrepreneur doit retourner les radeaux de sauvetage à expédier et une fois terminé. L'entrepreneur doit inclure dans le devis tous les coûts de transport et les services de grue pour enlever et installer des radeaux sur le navire.

Spec item #: HD-11	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 11 LIFE RAFT SERVICING		

3.1.4 L'entrepreneur doit installer les radeaux de sauvetage à bord des navires dans les emplacements respectifs et les sécuriser avec les nouveaux mécanismes de largage hydrostatique approuvés par Transports Canada.

3.1.5 L'entrepreneur doit avoir droit à une indemnité d'un montant total de 2 500,00 \$ pour l'entretien par le fabricant d'équipement des radeaux de sauvetage et le remplacement des mécanismes de largage hydrostatique. Cette provision peut être ajustée à la hausse ou à la baisse par 1379 suite à la preuve de la facture du fabricant.

3.2 Emplacement

3.2.1 Monté en crèche sur le pont de franc-bord, un en avant et un en arrière.

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport du travail effectué lorsque les spécifications du travail sont terminées.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

Spec item #: HD-12	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 12 VOID TANK INSPECTION		

Inspection de réservoir vide

Partie 1: PORTÉE

1.5 Le but de cette spécification est de demander à l'entrepreneur d'enlever les couvercles et la mousse à flottaison positive des vides à double fond, des ailes et des selles pour inspection. Ces vides, 43 au total, seront ouverts, dégazés et nettoyés à des fins d'inspection et d'essais, sous la surveillance d'un inspecteur maritime de Transports Canada.

1.6 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.9 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique: À fournir par le propriétaire

2.10 Normes

2.11 Règlements

2.12 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.3 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit retirer les bouches d'égout / d'inspection de manière sécuritaire d'un vide de la DB et de deux vides de la selle, d'un vide de la DB et de quatre selles dans l'espace des survivants, neuf vides de DB dans l'espace des machines, , trois vides de DB dans l'espace de direction. 21 espaces au total.

3.1.2. L'entrepreneur doit retirer les couvercles d'inspection de façon sécuritaire pour accéder aux vides de l'aile; 2 dans la direction à plat, 4 dans l'espace arrière de survivant, 6 dans l'industrie, 6 dans l'espace de survivant vers l'avant, 2 dans le lavatoire et le vide avant de pic, 22 espaces au total.

Spec item #: HD-12	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 12 VOID TANK INSPECTION		

3.1.3. L'entrepreneur doit retirer et entreposer l'équipement / les panneaux installés pour avoir accès aux trous d'inspection et réinstaller tous les éléments touchés avant leur remise en état.

3.1.4. L'entrepreneur doit enlever la mousse de déplacement scellée, qui doit être étiquetée et retournée à son emplacement d'origine une fois la spécification terminée. Le contacteur doit identifier les sacs endommagés et les remplacer par des neufs. Tout coût de mousse de remplacement doit être mentionné en sus et couvert par TPSGC 1379

3.1.5. L'entrepreneur doit entreposer les sacs retirés dans un endroit sûr et chauffé. L'espace d'environ volume de 20 m cubes.

3.1.6. L'entrepreneur doit nettoyer tous les vides touchés et les faire tester à l'air comprimé à 10 lb / po2 pendant 30 minutes ou à la satisfaction des exigences du représentant des propriétaires et de Transports Canada.

3.1.7. L'entrepreneur doit fermer tous les vides en installant de nouveaux joints sur toutes les couvercles concernés.

3.1.7 La fermeture définitive ne peut être achevée avant que Transports Canada soit satisfait de son inspection.

3.6 Emplacement

3.2.2. Direction plate, espace de survivant à l'arrière, salle des machines, espace réservé aux survivants FWD, espace des toilettes.

3.7 Interférences

3.2.2. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.3 Inspection

4.1.3. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

Spec item #: HD-12	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 12 VOID TANK INSPECTION		

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

Spec item #: HD-13	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 13 ALTERNATOR REPLACEMENT		

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification doit être que l'entrepreneur enlève les alternateurs d'un moteur principal et les remplace par une unité fournie par le propriétaire.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit retirer les alternateurs (Leece-Neville # A0012272AA, 24 V 280 ampères) de chaque moteur principal, en s'assurant que tout le câblage est bien marqué pour le réassemblage.

3.1.2. L'entrepreneur doit réinstaller l'unité fournie par le propriétaire en utilisant de nouvelles courroies fournies par le propriétaire.

3.2 Emplacement

une. Les alternateurs sont situés sur le côté intérieur avant des moteurs principaux

3.3 Interférences

3.3.1. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Spec item #: HD-13	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 13 ALTERNATOR REPLACEMENT		

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.4. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien. L'entrepreneur doit inspecter le fonctionnement des volets compensateurs avant et pendant les essais en mer.

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange N / A

5.3 Formation N / A

5.4 Manuels N / A

Spec item #: HD-14	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 14 MAIN ENGINES OVERHAUL & INSPECTION		

Partie 1: PORTÉE

1.1 Le but de cette spécification est de demander à l'entrepreneur de sous-traiter les deux révisions principales du moteur à Toromont Cat. Ce travail doit être effectué conjointement avec ce qui suit: en cale sèche.

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

une. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit s'assurer que le sous-traitant doit avoir des techniciens certifiés par Caterpillar, avec au moins 5 ans d'expérience de travail sur des moteurs de modèle 3408, effectuer les révisions principales de moteur suivantes. Le temps approximatif requis pour la révision des deux moteurs est de 25 jours ouvrables (5 semaines). L'entrepreneur doit fournir un travailleur pour aider le sous-traitant pendant toute la période de révision, au besoin.

3.1.2. L'entrepreneur doit fournir et installer deux poutres en I porteuses, une sur chaque moteur, à une hauteur identifiée par le technicien Caterpillar. Les poutres doivent être contreventées et capables de supporter le poids total de chaque moteur. Les poutres et les contreventements doivent être installés temporairement sans endommager les machines environnantes, la coque, etc. Les poutres en I doivent être enlevées à la fin du travail du moteur. L'entrepreneur doit fournir tout l'équipement et les matériaux requis pour aider le mécanicien à déplacer et retourner chaque moteur pendant la révision..

3.1.3. L'entrepreneur doit retirer les portes étanches à l'arrière de la salle des machines et du compartiment de la direction et les ranger convenablement pour les remettre en place une fois le radoub terminé. Le pilier de soutien de l'espace du survivant arrière doit également être retiré et rangé

Spec item #: HD-14	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 14 MAIN ENGINES OVERHAUL & INSPECTION		

3.1.4. L'entrepreneur doit fournir et installer temporairement une poutrelle en I supportée et capable de transporter toutes les pièces du moteur et de la boîte de vitesses à l'arrière de la salle des machines jusqu'au compartiment de direction par les portes étanches pour transporter les composants du moteur à terre pour révision. La trappe de secours du compartiment de direction doit être retirée du pont arrière aux mêmes marques de coupe que celles indiquées sur le pont et conservée pour être réinstallée une fois le radoub terminé. La poutre en I doit être enlevée à la fin de la remise en état et la trappe de secours doit être soudée de nouveau dans le pont à la satisfaction du représentant des propriétaires.

3.1.5. L'entrepreneur doit faire en sorte que le sous-traitant installe toutes les pièces, les matériaux et la main-d'œuvre nécessaires fournis par le propriétaire pour effectuer deux révisions principales du moteur, y compris les éléments possibles (par moteur);

- une. Remplacer les injecteurs de carburant
- b. Inspection approfondie du vilebrequin
- c. Reconditionnement / échange du système d'alimentation en carburant (excluant les pistons et les tonneaux, le cas échéant)
- ré. Reconditionner l'entraînement des accessoires (roulements et joints)
- e. Inspecter / remettre à neuf le train de soupapes
- F. Remplacer les courroies et les tuyaux de liquide de refroidissement
- g. Remplacez les démarreurs par de nouvelles unités
- h. Reconditionner / échanger la pompe à huile
- je. Reconditionner / échanger les paquets de bouteilles (pistons, bielles (chemises si équipé))
- j. Reconditionnement / échange turbocompresseur (1 par moteur)
- k. Remplir le carter avec de l'huile neuve et installer de nouveaux filtres à huile / carburant / air
- l. Reconditionner / échanger la (les) culasse (s)
- m. Reconditionner / échanger les pompes à eau
- n. Remplacer le (s) régulateur (s) de refroidissement
- o. Installer une nouvelle tige, des paliers principaux et des paliers de butée (plaques)
- p. Installer de nouveaux roulements de train avant et arrière
- q. Inspecter l'arbre à cames et installer de nouveaux roulements d'arbre à cames
- r. Installez les joints et les joints nécessaires pour effectuer les réparations
- s. Reconditionner / échanger le noyau du refroidisseur d'huile moteur (Test others)
- t. Système de recharge avec huile moteur Caterpillar Diesel
- u. Nettoyer et tester Après refroidisseur
- v. Nettoyer et tester le refroidisseur de boîte de vitesses
- w. Frais de base

3.1.6. Une fois les révisions du moteur principal terminées, l'entrepreneur doit nettoyer (dégraisser) les surfaces extérieures de chaque moteur et boîte de vitesses.

Spec item #: HD-14	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 14 MAIN ENGINES OVERHAUL & INSPECTION		

L'entrepreneur doit également nettoyer à la vapeur les fonds de la salle des machines et les plaques de pont. L'entrepreneur doit retirer tous les débris et les liquides des zones de cale après le nettoyage. Finalement, l'entrepreneur doit essuyer toutes les zones de cale et les plaques de pont.

Partie 1: PORTÉE

1.1 Le but de cette spécification est de demander à l'entrepreneur de sous-traiter les deux révisions principales du moteur à Toromont Cat. Ce travail doit être effectué conjointement avec ce qui suit: en cale sèche.

3.1.7. L'entrepreneur doit effectuer un essai en mer de «trois heures» avec le mécanicien Caterpillar à bord. Le navire doit être utilisé par le personnel de la GCC sous la direction de l'entrepreneur. Le but de l'essai en mer est de prouver le fonctionnement sûr et correct de tous les systèmes et équipements travaillés, ajoutés ou perturbés dans le cadre des révisions du moteur principal.

3.1.8. L'entrepreneur doit inclure tous les coûts liés au travail ci-dessus, y compris les coûts des sous-traitants dans leur soumission. L'entrepreneur doit fournir une copie de toutes les factures émises par le sous-traitant, à la fin des travaux, au chef mécanicien qui doit être ajusté par TPSGC 1379.

3.1.9. L'entrepreneur doit inclure une indemnité de voyage de 10 000 \$ avec preuve de facture. Les services FSR seront basés sur 10 jours pour 1 personne @ 10 heures par jour. L'entrepreneur doit fournir des feuilles de temps signées pendant des heures. Les heures de FSR au-dessus de cette heure doivent être approuvées 1379.

3.2 Emplacement

Salle des machines, espace de survie arrière et compartiment de direction

3.3 Interférences

Spec item #: HD-14	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 14 MAIN ENGINES OVERHAUL & INSPECTION		

3.3.1. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.4. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

Propriétaire fourni

Spec item #: HD-15	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 15 GEARBOX INSPECTION		

Partie 1: PORTÉE

1. L'objectif de cette spécification est d'obtenir que l'entrepreneur sous-traite à un centre de service Twin Disc certifié Toromont Cat, d'avoir des techniciens certifiés Twin Disc, avec au moins 5 ans d'expérience sur les réducteurs MG, compléter la boîte de vitesses principale les révisions. Ce travail doit être effectué conjointement avec ce qui suit: en cale sèche.

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

une. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit sous-traiter les services de Toromont Cat en tant que centre de service de garantie autorisé par Twin Disc, afin d'inspecter les deux boîtes de transmission principales. L'entrepreneur doit inclure une indemnité de voyage de 10 000 \$ avec preuve de facture. Les services FSR seront basés sur 10 jours pour 1 personne @ 10 heures par jour. L'entrepreneur doit fournir des feuilles de temps signées pendant des heures. Les heures de FSR au-dessus de ce temps doivent être approuvées 1379

3.1.2.

une. L'entrepreneur doit remplacer les lignes défectueuses en utilisant de nouveaux tuyaux et raccords qui seront fournis par l'entrepreneur. Les matériaux et la main-d'œuvre seront payés pour l'utilisation de PWSG 1379 action et soulevés comme un supplément à l'entrepreneur

3.2 Emplacement

a.. Tuyaux situés des deux côtés de la salle des machines et dans les espaces de cale

Spec item #: HD-15	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 15 GEARBOX INSPECTION		

3.3 Interférences

3.3.2. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.5. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

N / A

5.4 Manuels

N / A

Spec item #: HD-16	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 16 EXTERIOR DECK COURTESY LIGHT REPLACEMENT		

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification est d'amener l'entrepreneur à enlever sept lumières de courtoisie installées et les accessoires connexes à l'extérieur de la timonerie avec de nouveaux plafonniers à DEL marins.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.2 Normes

2.3 Règlements

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

une. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1. L'entrepreneur doit retirer sept appareils d'éclairage utilisés pour l'éclairage du pont extérieur autour de la timonerie. Ces luminaires sont vissés sur des appareils d'éclairage encastrés dans la timonerie.

3.1.2. L'entrepreneur doit souder de nouveaux inserts en tôle d'aluminium de 3/16 po et 11 x 6 po pour remplir l'espace laissé par l'enlèvement de l'appareil et percer un passage de 2,5 cm (2,5 po) dans le centre de la plaque pour permettre le passage du fil.

3.1.3. L'entrepreneur doit s'assurer que toutes les zones où le soudage est terminé, le côté intérieur du travail est exposé et tout matériau enlevé doit être sauvegardé et installé tel qu'installé.

3.1.4. L'entrepreneur doit peindre l'extérieur des nouveaux travaux avec une couche

Spec item #: HD-16	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 16 EXTERIOR DECK COURTESY LIGHT REPLACEMENT		

d'apprêt en aluminium et 2 couches de Matchless 700 blanc.

3.1.5. L'entrepreneur installera de nouveaux downlights à DEL de courtoisie fournis par le propriétaire, assurant que les connexions électriques appropriées sont faites et que l'étanchéité de l'intérieur est prouvée et que l'éclairage est testé.

3.2 Emplacement

une. Les appareils d'éclairage sont situés dans sept endroits bas à l'extérieur de la timonerie, tous réalisables sans équipement de sécurité de hauteur

3.3 Interférences

une. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.6. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien. L'entrepreneur doit inspecter le fonctionnement des volets compensateurs avant et pendant les essais en mer.

4.2 Tests

N / A

4.3 Certification

N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.2 Pièces de rechange

N / A

5.3 Formation

Spec item #: HD-16	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
HD - 16 EXTERIOR DECK COURTESY LIGHT REPLACEMENT		

N / A

5.4 Manuals

N / A

Spec item #: L-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L - 01 INSULATION TESTING		

Partie 1: PORTÉE

1.3 L'objectif de cette spécification est d'obtenir que l'entrepreneur obtienne les services de Madsen Power Systems pour installer un système d'alarme pré-conçu dans le panneau des ingénieurs.

1.4 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.5 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.6 Normes

2.7 Règlements

2.8 Équipement meublé par le propriétaire

2.4.1. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.2 Général

3.2.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.2.2 L'entrepreneur doit s'assurer auprès de l'ingénieur en chef que les systèmes sont isolés, verrouillés et étiquetés avant de commencer les travaux.

3.2.3 Le représentant détaché doit inspecter le panneau en tant qu'unité et prouver que chaque alarme fonctionne, pour s'assurer que tout fonctionne comme prévu et se situe dans les paramètres par défaut définis par les fabricants d'équipement surveillé ou le chef mécanicien.

3.2.4 L'entrepreneur doit fournir toutes les pièces nécessaires pour effectuer les réparations.

3.2.5 Le FSR Madsen doit démontrer à l'ingénieur en chef que toutes les alarmes fonctionnent correctement.

3.2.6 L'entrepreneur doit inclure une indemnité de voyage de 10 000 \$ avec preuve de facture. Les services FSR seront basés sur 10 jours pour 1 personne @ 10 heures par

Spec item #: L-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L - 01 INSULATION TESTING		

jour. L'entrepreneur doit fournir des feuilles de temps signées pendant des heures. Les heures de FSR au-dessus de ce temps doivent être approuvées 1379.

3.4 Emplacement

3.2.2. Le panneau d'alarme se trouve dans le panneau des ingénieurs dans la timonerie

3.5 Interférences

3.3.1. L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.2 Inspection

4.1.7. Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests
N / A

4.3 Certification
N / A

Spec item #: L-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L - 01 INSULATION TESTING		

L-01 ESSAIS D'ISOLATION**Partie 1: PORTÉE**

1.1 L'objectif de cette spécification doit être de faire effectuer des essais d'isolation par l'entrepreneur sur le tableau principal et sur 8 panneaux de circuits. Toutes les lectures ci-dessous 2 Megs à discuter avec le représentant du propriétaire.

1.2 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit: Drydocking

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE**3.1 Général**

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 Essais d'isolation à effectuer sur:

3.1.1.1 Tableau principal (33 circuits)

3.1.1.2 Panneau d'alimentation à quai 240/120 VQ (14 circuits)

3.1.1.3 Panneau de puissance FWD E-5 (10 circuits)

3.1.1.4 Panneau de puissance WH E-1 (13 circuits)

3.1.1.5 12 VDC Nav panel E-3 (10 circuits)

3.1.1.6 Panneau de navigation 24 VCC E-2 (10 circuits)

3.1.1.7 Panneau de puissance CVC 24 VCC E-6 (6 circuits)

3.1.1.8 Panneau de puissance E-7 (12 circuits)

3.1.1.9 Panneau lumineux de navigation (10 circuits)

3.1.3 L'entrepreneur doit informer immédiatement le chef mécanicien de toute lecture inférieure à 2 mégaoctets.

Spec item #: L-01	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L - 01 INSULATION TESTING		

Toutes les réparations nécessaires peuvent être corrigées en utilisant l'action 1379.

3.2 Emplacement

3.2.1 Tableau principal dans aft.cabin.

3.2.2 Panneau d'alimentation à terre à Lazerette.

3.2.3 1 panneau en fwd. cabine.

3.2.4 Les autres sont tous dans la timonerie

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 N / A

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir à l'ingénieur en chef deux copies écrites et une copie électronique dans un rapport sur le travail effectué.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A

Spec item #: L-02	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L – 02 FIRE DETECTION, CO SMOOTHERING & PORTABLE EXTINGUISHERS		

L-02 DÉTECTION D'INCENDIE, COUVRE-CO ET EXTINCTEURS PORTABLES

Partie 1: PORTÉE

1.1 L'objectif de cette spécification est de faire appel à un technicien certifié pour tester et assurer le bon fonctionnement du système d'étouffement et du système de détection d'incendie et de 11 extincteurs portatifs. L'entrepreneur doit recertifier les articles ci-dessus pour que les dates d'expiration correspondent au réaménagement annuel.

1.2 Il s'agit d'un système Kidde Fenwal à 2 cylindres et le panneau de détection incendie est un Edwards System Technologies. Ceci doit être effectué à la satisfaction d'un inspecteur maritime de Transports Canada.

1.3 Ce travail doit être effectué en conjonction avec ce qui suit:

1.3.1 Cale sèche.

Partie 2: RÉFÉRENCES

2.1 Dessins d'orientation / données sur la plaque signalétique

2.1.1 N / A

2.2 Normes

2.2.1 N / A

2.3 Règlements

2.3.1 N / A

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, l'équipement et les pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 Général

3.1.1 L'entrepreneur doit informer le chef mécanicien avant de commencer les travaux.

3.1.2 L'entrepreneur doit tester le fonctionnement de chaque dispositif de signalisation, indication de zone et fonctionnement de la sonnerie d'alarme. Le chef mécanicien et l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada doivent assister à tous les essais sur les systèmes.

3.1.3 L'entrepreneur doit faire inspecter le système de détection d'incendie, le système de CO2 et les extincteurs portatifs par un centre de service autorisé certifié par le fabricant d'équipement d'origine (FEO).

Spec item #: L-02	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L – 02 FIRE DETECTION, CO SMOOTHING & PORTABLE EXTINGUISHERS		

3.1.4 L'entrepreneur doit recertifier tous les articles de la présente spécification pour la date d'expiration afin de correspondre à la dernière partie du radoub annuel.

3.1.5 L'entrepreneur doit prendre les dispositions nécessaires auprès de l'inspecteur de la sécurité maritime de Transports Canada.

3.1.6 L'entrepreneur doit compiler les résultats et fournir une copie des résultats et un certificat de conformité à l'ingénieur en chef.

3.1.4 Tous les travaux doivent être effectués par un technicien certifié.

3.2 Emplacement

3.2.1 a) Les bouteilles de CO2 sont à l'extérieur à l'arrière. Plate-forme.

b) Le panneau de détection d'incendie se trouve dans la cage de la timonerie. côté.

c) Des capteurs de chaleur, des détecteurs de fumée et des extincteurs d'incendie portatifs sont situés dans tout le navire.

3.2.2 Extincteur portatif

Type Lieu Numéro de série:

a) Timonerie chimique à l'arrière (5 lb - ABC) ZV-711001

b) Produit chimique sec (2,5 lb - ABC) Wheelhouse Fwd. XC-473039

c) Produit chimique sec (10 lb -ABC) Fwd. Survivors à l'arrière ZV108900

d) Produit chimique sec (5 lb -ABC) Fwd. Survivants Fwd. ZV-711251

e) Tête chimique sèche (5 lb - ABC) ZV-710981

f) Produit chimique sec (5 lb) - Salle des machines ABC: ZV-710973

g) Pièce de moteur chimique sèche (5 lb -ABC) à l'arrière ZV-710962

h) Produits chimiques secs (10 lb -ABC) Surviveurs arrière Fwd. ZV-108826

i) Survivants arrière chimiques secs (5 lb - ABC) à l'arrière XY- 781581

j) Appareil de direction à poudre chimique (5 lb -ABC) ZV-710949.

k) N / A.

3.3 Interférences

3.3.1 L'entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence, de leur retrait temporaire, de leur entreposage et de leur remise en état.

Partie 4: PREUVE DE RENDEMENT:

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux doivent être complétés à la satisfaction du chef mécanicien.

Spec item #: L-02	SPECIFICATION	TCMSB Field #:
L – 02 FIRE DETECTION, CO SMOOTHERING & PORTABLE EXTINGUISHERS		

4.2 Tests

4.2.1 N / A

4.3 Certification

4.3.1 L'entrepreneur doit fournir des certificats de toutes les inspections effectuées.

Partie 5: LIVRABLES:

5.1 Dessins / Rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir au chef mécanicien deux copies écrites et une copie électronique du travail effectué et du moment où le travail a été effectué.

5.2 Pièces de rechange

5.2.1 N / A

5.3 Formation

5.3.1 N / A

5.4 Manuels

5.4.1 N / A