

HD-05 Remplacement du joint d'arbre de bâbord et de tribord

Partie 1 : PORTÉE

1.1 Le présent devis vise à remettre en état les deux (2) joints 840 MOD 800 MA.

Partie 2 : RÉFÉRENCES

2.1 Dessins de référence et données de plaque signalétique

2.1.1. LIPS, dessin n° A006682

2.1.2. La personne-ressource chez WARTSILA/LIPS est :

Ron Van der Linden

Téléphone : 902-861-1993, réf.

LIPS, dessin n° A1-11582, prop.

Diamètre : 4 800 mm

Matériau : Cunial

Masse par pale : environ 3 500 kg x 4 pales

Masse du moyeu de l'hélice : 23 678 kg

2.1.3. Aménagement LIPS de la ligne d'arbre, dessin n° A006759

2.1.4. Joint avant LIPS Waukesha, dessin n° A109716

2.2 Normes

2.2.1. Les bulletins techniques et les normes établies par la Garde côtière, qu'il faut suivre pour l'exécution du présent devis, sont indiqués ci-dessous. Des exemplaires de ces bulletins et normes sont disponibles auprès de l'autorité technique de la Garde côtière canadienne (GCC).

2.2.2. Manuel de sécurité de la flotte de la Garde côtière canadienne (MPO 5737)

2.2.3. Procédures ISM d'accès aux espaces clos de la Garde côtière 7.D.9

2.2.4. Procédures ISM de travail à chaud de la Garde côtière

2.2.5. Procédures ISM de protection contre les chutes de la Garde côtière

2.2.6. Spécifications de soudage de la GCC concernant les matériaux ferreux, révision 4 (TP6151 E)

2.2.7. Bureau canadien de soudage, version la plus récente de la norme CSA 47.1, section I, II ou III

2.2.8. SSPC-SPT

2.3 Règlements

2.3.1. *Règlement sur les machines de navires, Loi sur la marine marchande du Canada*

2.4 Équipement fourni par le propriétaire

2.4.1. Sauf indication contraire, l'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, tout l'équipement et toutes les pièces nécessaires à la réalisation des travaux indiqués.

Partie 3 : DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

3.1.1. L'entrepreneur retiendra les services du représentant détaché pour tous les travaux relatifs à ce point qui doivent être exécutés conformément aux instructions du

fabricant recommandé et sous la direction du représentant détaché de WARTSILA/LIPS.

- 3.1.2.** L'entrepreneur doit prévoir une allocation de 50 000 \$ pour les services et les frais de déplacement d'un représentant détaché qui seront ajustés à la hausse ou à la baisse à l'aide du formulaire 1379 sur présentation des factures justificatives.
- 3.1.3.** Remarque : Il incombe à Wärtsilä d'effectuer l'usinage en fonction de l'allocation du joint divisé en bronze phosphoreux, conformément aux instructions d'installation et l'aide de l'entrepreneur au besoin.
- 3.1.4.** L'entrepreneur doit prévoir 150 heures pour aider le représentant détaché et assurer l'expédition et la réception des joints aux fins d'usinage.
- 3.1.5.** Le joint doit être assemblé dans le bon ordre, en prenant soin lors du montage du logement concentrique à l'enveloppe. Des mesures doivent être prises avant et après l'assemblage afin de s'assurer que l'alignement est parfait. Trois (3) copies dactylographiées des mesures finales doivent être remises au mécanicien en chef.

3.2 Emplacement

3.2.1.

3.3 Éléments faisant obstacle

- 3.3.1** Il incombe à l'entrepreneur de repérer les éléments faisant obstacle, de les retirer et de les entreposer temporairement, puis de les réinstaller à bord.

Partie 4 : PREUVE DE RENDEMENT :

4.1 Inspection

- 4.1.1.** Tous les travaux doivent répondre aux exigences du mécanicien en chef, du représentant désigné de Wärtsilä et de l'inspecteur de la DSMTC.

4.2 Mise à l'essai

S. O.

4.3 Certification

S. O.

Partie 5 : PRODUITS LIVRABLES :

5.1 Dessins et rapports