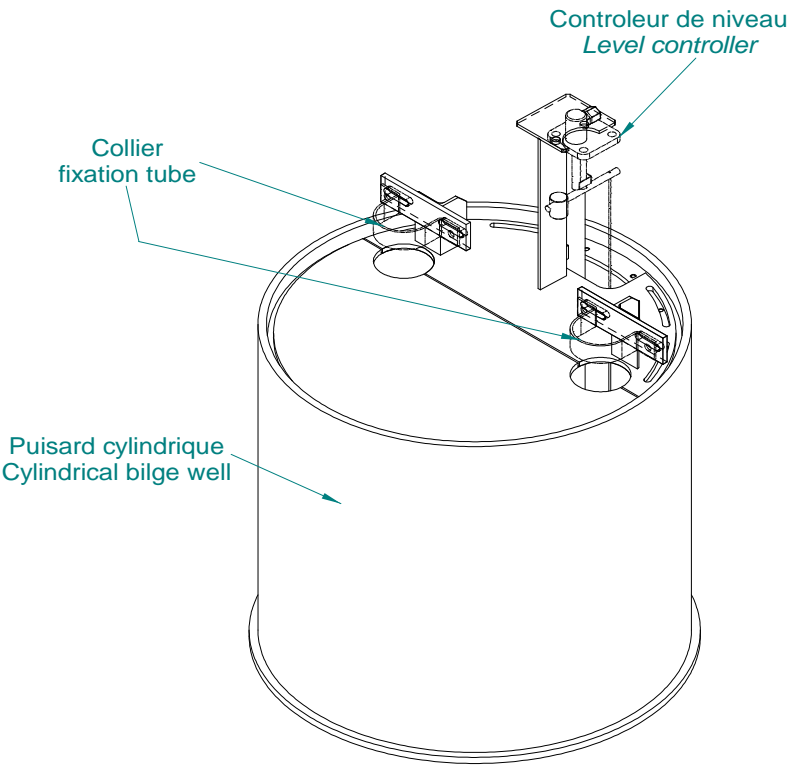
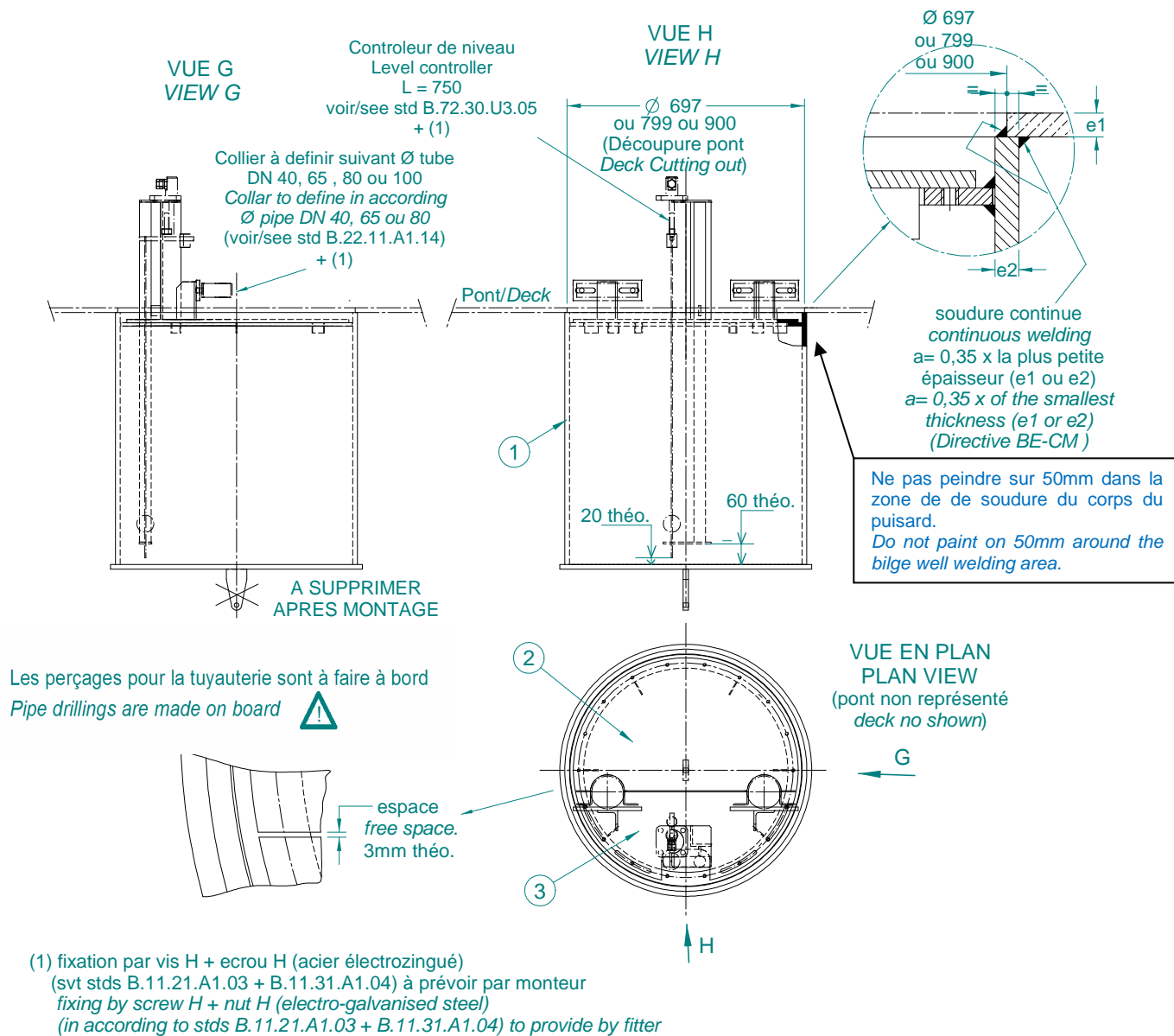
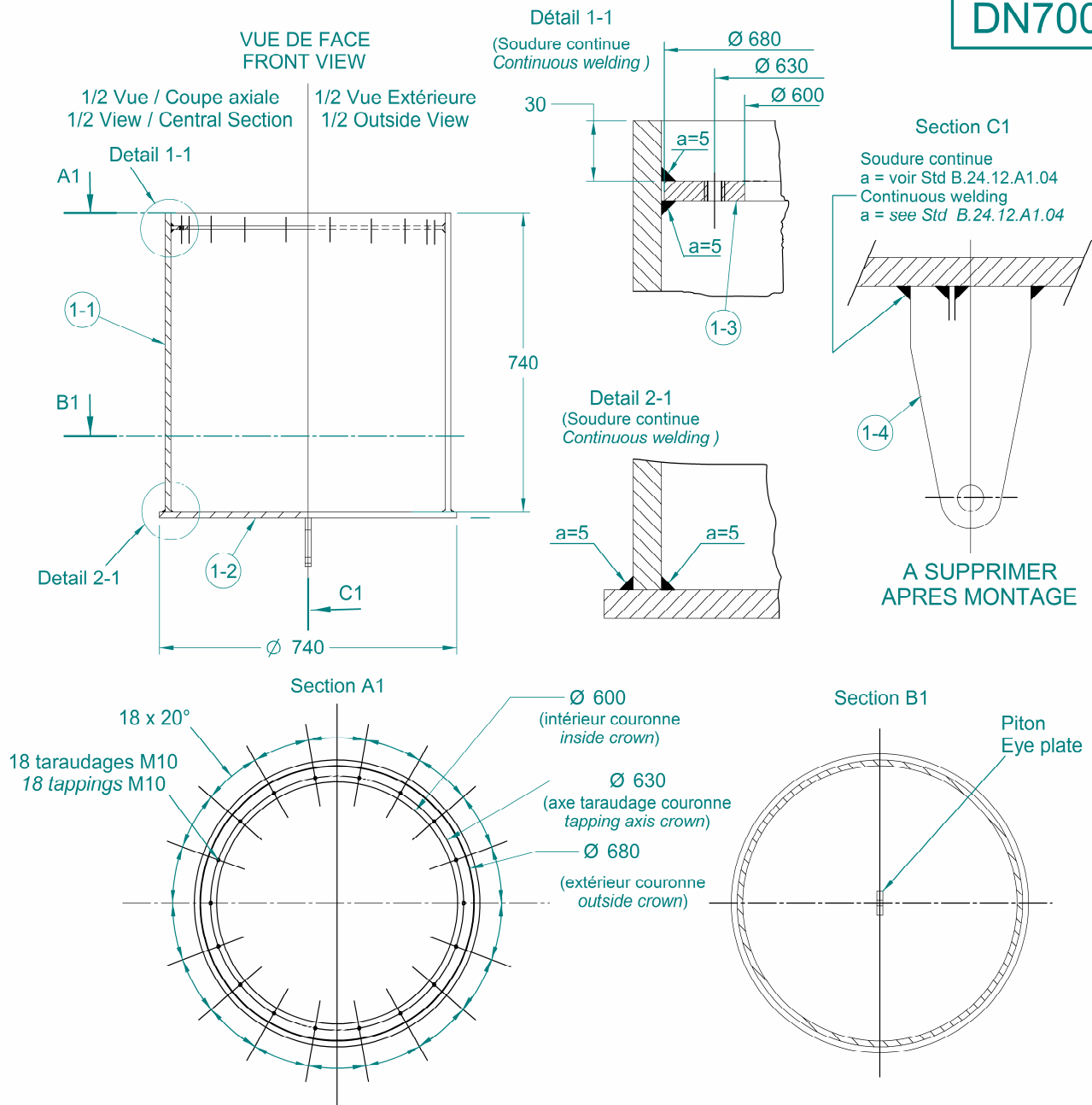
 STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	<p align="center">PUISARD CYLINDRIQUE</p> <p align="center"><i>CYLINDRICAL BILGE WELL</i></p>		<table border="1"> <tr> <td>C.53.30.A1.01</td> <td>REV E</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Page 1 sur 13</td> </tr> </table>	C.53.30.A1.01	REV E	Page 1 sur 13															
C.53.30.A1.01	REV E																				
Page 1 sur 13																					
<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> PRINCIPALES UTILISATIONS : Assèchement. </td> <td style="vertical-align: top;"> MAIN USES <i>Bilge.</i> </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE <table border="1"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> </tr> </table> </td> <td style="vertical-align: top;"> POTENTIAL SHIP APPLICABILITY <table border="1"> <tr> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>LNG Tanker</td> <td>High speed craft</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> DOCUMENTS DE REFERENCE Règle de réalisation d'un puisard : TU.6414.A2 </td> <td style="vertical-align: top;"> REFERENCE DOCUMENTS <i>Rules governing the construction of bilge wells :</i> <i>TU.6414.A2</i> </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE Acier / Pré-peint avec peinture suivant standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P gris ép. 15µ±3 INTERGARD 276 blanc ép. 50µm </td> <td style="vertical-align: top;"> MATERIAL / TREATMENT SURFACE <i>Steel / Prepainted with paint in according to standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P grey thickness 15µ±3</i> <i>INTERGARD 276 white thickness 50µm</i> </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> CARACTERISTIQUES Certificat 3.2 (class certificate) pour le corps et le fond du puisard </td> <td style="vertical-align: top;"> CHARACTERISTICS <i>Class certificate 3.2 for bilge well body and bottom</i> </td> </tr> </table>			PRINCIPALES UTILISATIONS : Assèchement.	MAIN USES <i>Bilge.</i>	APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE <table border="1"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> </tr> </table>	Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	POTENTIAL SHIP APPLICABILITY <table border="1"> <tr> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>LNG Tanker</td> <td>High speed craft</td> </tr> </table>	Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft	DOCUMENTS DE REFERENCE Règle de réalisation d'un puisard : TU.6414.A2	REFERENCE DOCUMENTS <i>Rules governing the construction of bilge wells :</i> <i>TU.6414.A2</i>	MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE Acier / Pré-peint avec peinture suivant standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P gris ép. 15µ±3 INTERGARD 276 blanc ép. 50µm	MATERIAL / TREATMENT SURFACE <i>Steel / Prepainted with paint in according to standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P grey thickness 15µ±3</i> <i>INTERGARD 276 white thickness 50µm</i>	CARACTERISTIQUES Certificat 3.2 (class certificate) pour le corps et le fond du puisard	CHARACTERISTICS <i>Class certificate 3.2 for bilge well body and bottom</i>	
PRINCIPALES UTILISATIONS : Assèchement.	MAIN USES <i>Bilge.</i>																				
APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE <table border="1"> <tr> <td>Passagers</td> <td>Militaire</td> <td>Méthanier</td> <td>Rapide</td> </tr> </table>	Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide	POTENTIAL SHIP APPLICABILITY <table border="1"> <tr> <td>Passengers</td> <td>Military</td> <td>LNG Tanker</td> <td>High speed craft</td> </tr> </table>	Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft												
Passagers	Militaire	Méthanier	Rapide																		
Passengers	Military	LNG Tanker	High speed craft																		
DOCUMENTS DE REFERENCE Règle de réalisation d'un puisard : TU.6414.A2	REFERENCE DOCUMENTS <i>Rules governing the construction of bilge wells :</i> <i>TU.6414.A2</i>																				
MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE Acier / Pré-peint avec peinture suivant standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P gris ép. 15µ±3 INTERGARD 276 blanc ép. 50µm	MATERIAL / TREATMENT SURFACE <i>Steel / Prepainted with paint in according to standard A.91.32.C2.01 Carboweld 11P grey thickness 15µ±3</i> <i>INTERGARD 276 white thickness 50µm</i>																				
CARACTERISTIQUES Certificat 3.2 (class certificate) pour le corps et le fond du puisard	CHARACTERISTICS <i>Class certificate 3.2 for bilge well body and bottom</i>																				
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: 30%; float: left;"> <p>Poids PUISARD DN700 = 255 kg <i>Weight BILGE WELL</i></p> <p><i>(non inclus : contrôleur de niveau, colliers fixation tubes, vis et écrous)</i> (not included : level controller, fixing pipes collars, screws and nuts)</p> </div> <div style="float: right; text-align: center;">  </div>																					
DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur <i>/ CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier</i> - Sans MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL <i>Approbation de type / type approbation</i> - Sans		FOURNISSEURS / TYPE <i>SUPPLIER / TYPE</i> - NORME DE REFERENCE <i>REFERENCE NORM</i>	ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT <i>DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS</i> -																		
Coord . Standardisation : B.ABGUILLERM Le : 06/07/2016	Resp. Fonction Technique : B.ABGUILLERM Le : 06/07/2016	Rév. E (T. Trinquart 06/07/2016) – -Création références grilles et plaques -Ajout couche peinture INTERGARD -Ajout certificat 3.2																			

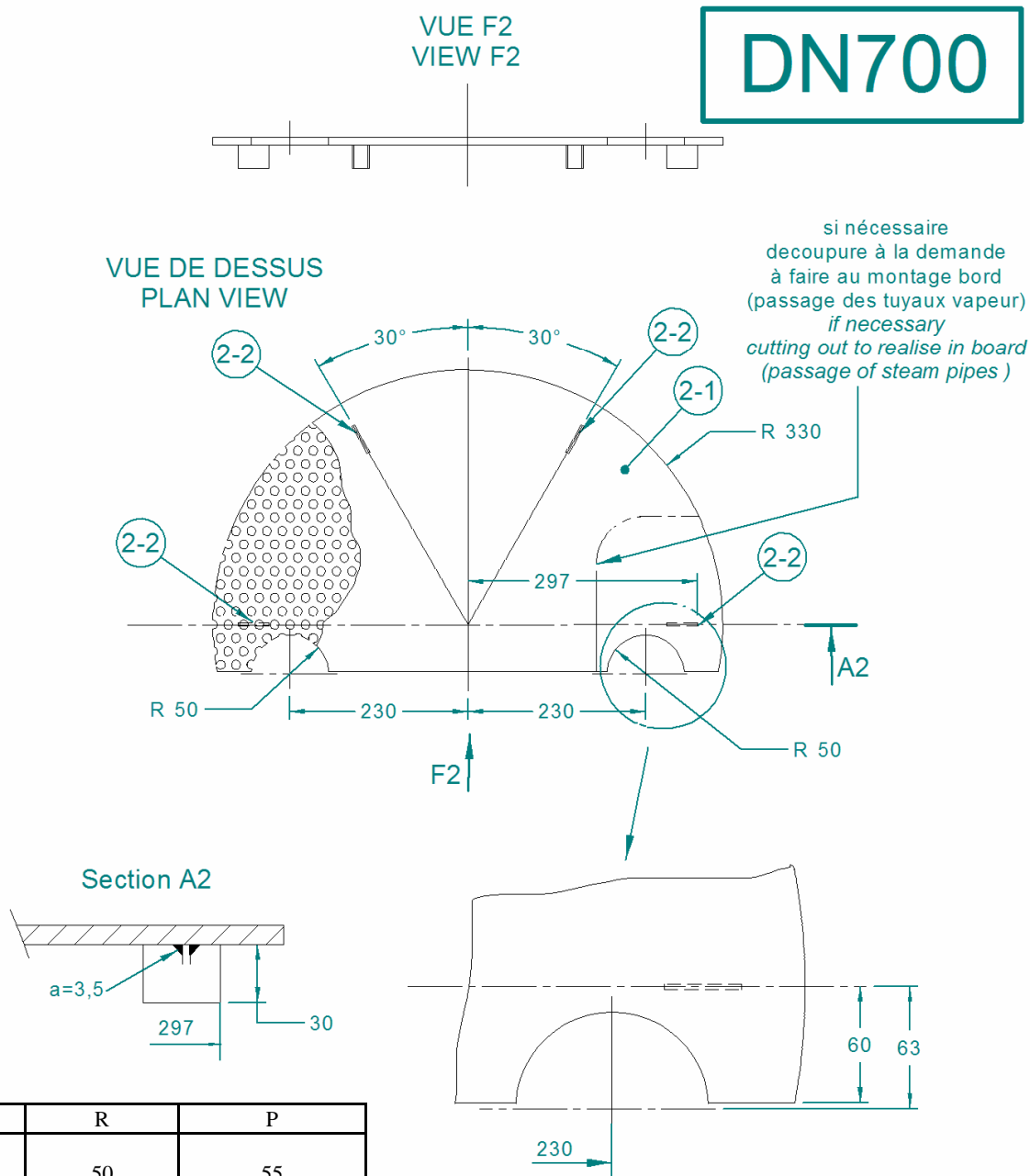
VUE GENERAL DU PUISARD / GENERAL VIEW OF BILGE WELL


NOTA : Intégration du corps du puisard dans la tolérerie -> à la charge de CM
NOTE : Intégration of bilge well body into ship structure -> CM responsibility

REP.	DESIGNATION	POIDS WEIGHT kg	REFERENCE OBJET	VOIR PAGE / SEE SHEET
1	Corps de puisard Bilge well body	DN700 232,3	SA016148	3
		DN800 270	SA048090	6
		DN900 300	SA048091	9
2	Grille du puisard Grid of bilge well	DN700 5,7	5000008594	4
		DN800 7,5	5000008595	7
		DN900 9,4	5000008596	10
3	Plaque d'assèchement et contrôleur Plate bilge pumping and controller	DN700 16,8	5000008597	5-12-13
		DN800 22,1	5000008598	8-12-13
		DN900 27,7	5000008599	11-12-13

DETAILS PIECE REP.1 (CORPS DU PUISARD / BILGE WELL BODY)
DN700


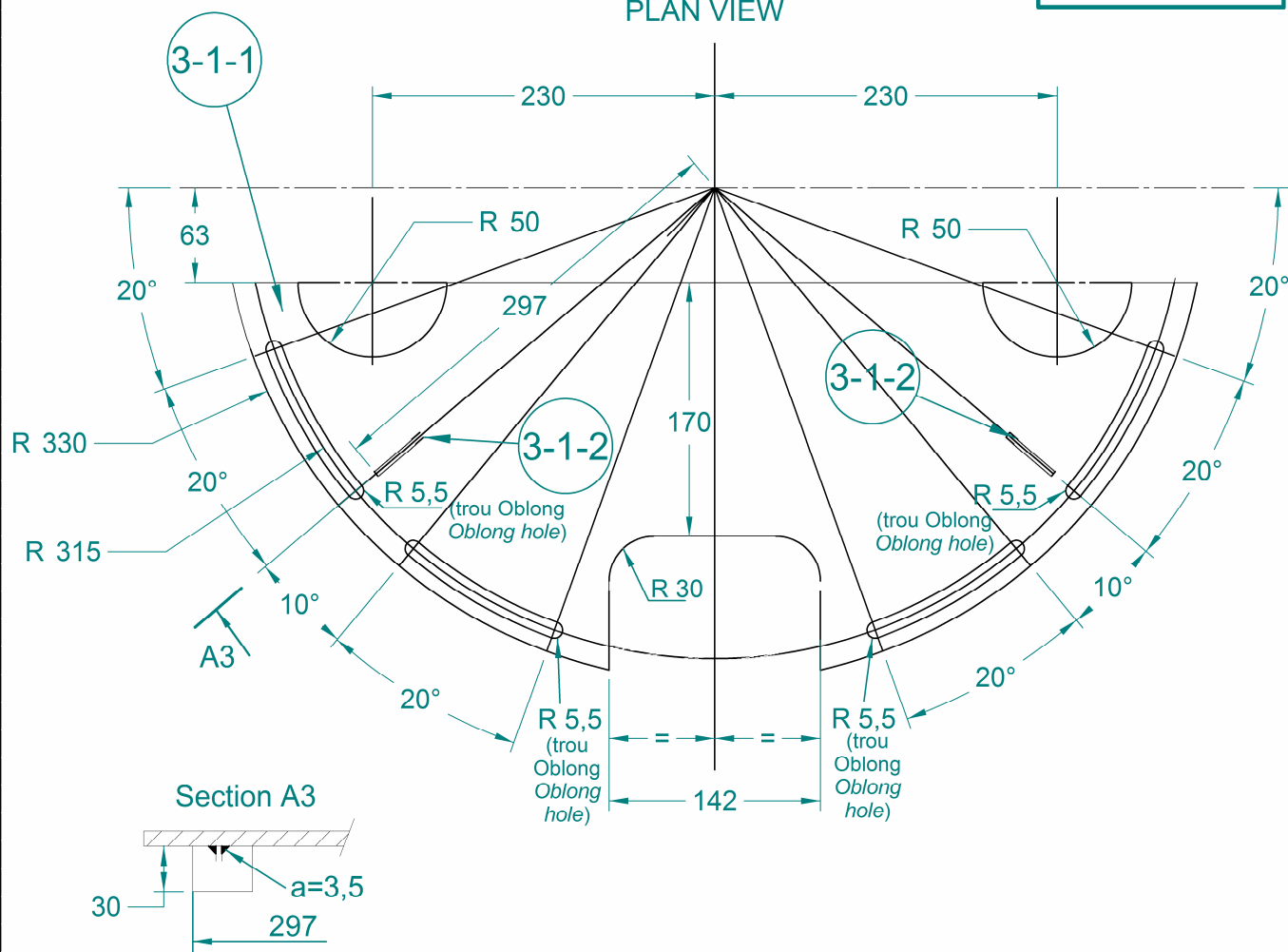
Rep.	Désignation		Matière Material	Observation	Certificat 3.2
1-1	Fût / Corps de puisard Shaft / Bilge well body	tube Ø ext.711x ép14	Acier	Std A.11.10.A1.06	Oui / Yes
1-2	Fond / corps du puisard – tôle ép.14 Bottom / bilge well body - sheet thickness 14		Acier	Std A.41.13.A1.05	Oui / Yes
1-3	Couronne – tôle ép.10 Crown – sheet thickness 10		Acier	Std A.41.13.A1.05	Non / No
1-4	Piton de manutention calibre 12M Fixed eye plate calibre 12M		Acier	Std B.24.12.A1.04	Non / No

DETAILS PIECE REP.2 (GRILLE DE PUISARD / GRID OF BILGE WELL)


DN	R	P
80	50	55
100	60	65
125	74	79
250	voir page 12	

Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
2-1	Grille - tôle perforée ép 10 - trous Ø 12mm – désignation : R 12 T 20 Grid - perforated plate th.10 – holes Ø 12 mm – désignation : R 12 T 20	Acier	Std A.41.40.A1.01
2-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

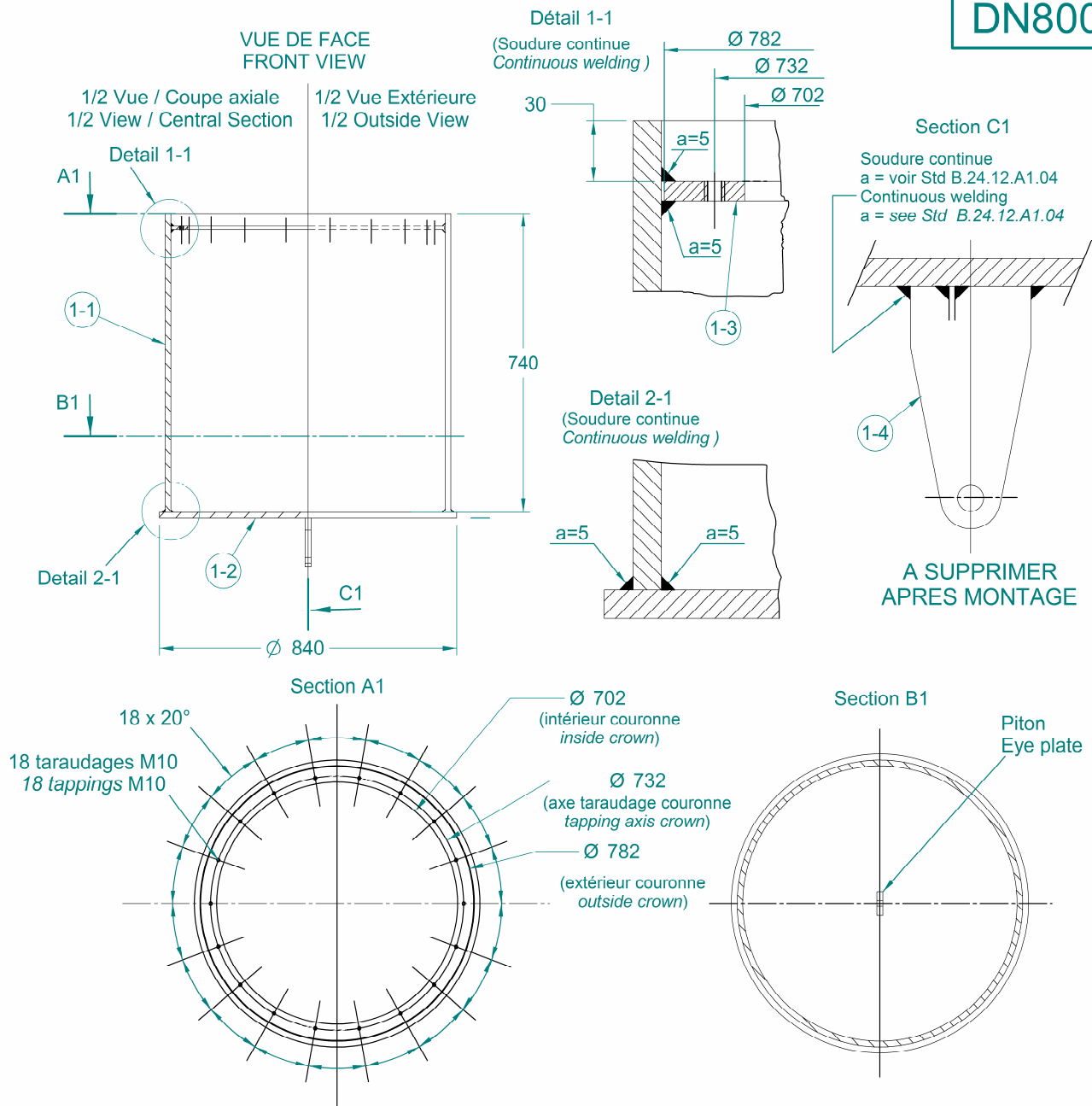
DETAILS PIECE REP.3 (PLAQUE D'ASSECHEMENT ET CONROLEUR (SUITE)
PLATE BILGE PUMPING AND CONTROLLER) (PURSUIT)
DETAILS PIECE REP.3-1 (TOLE SUPPORT/SUPPORT SHEET)
DN700

 VUE DE DESSUS
PLAN VIEW


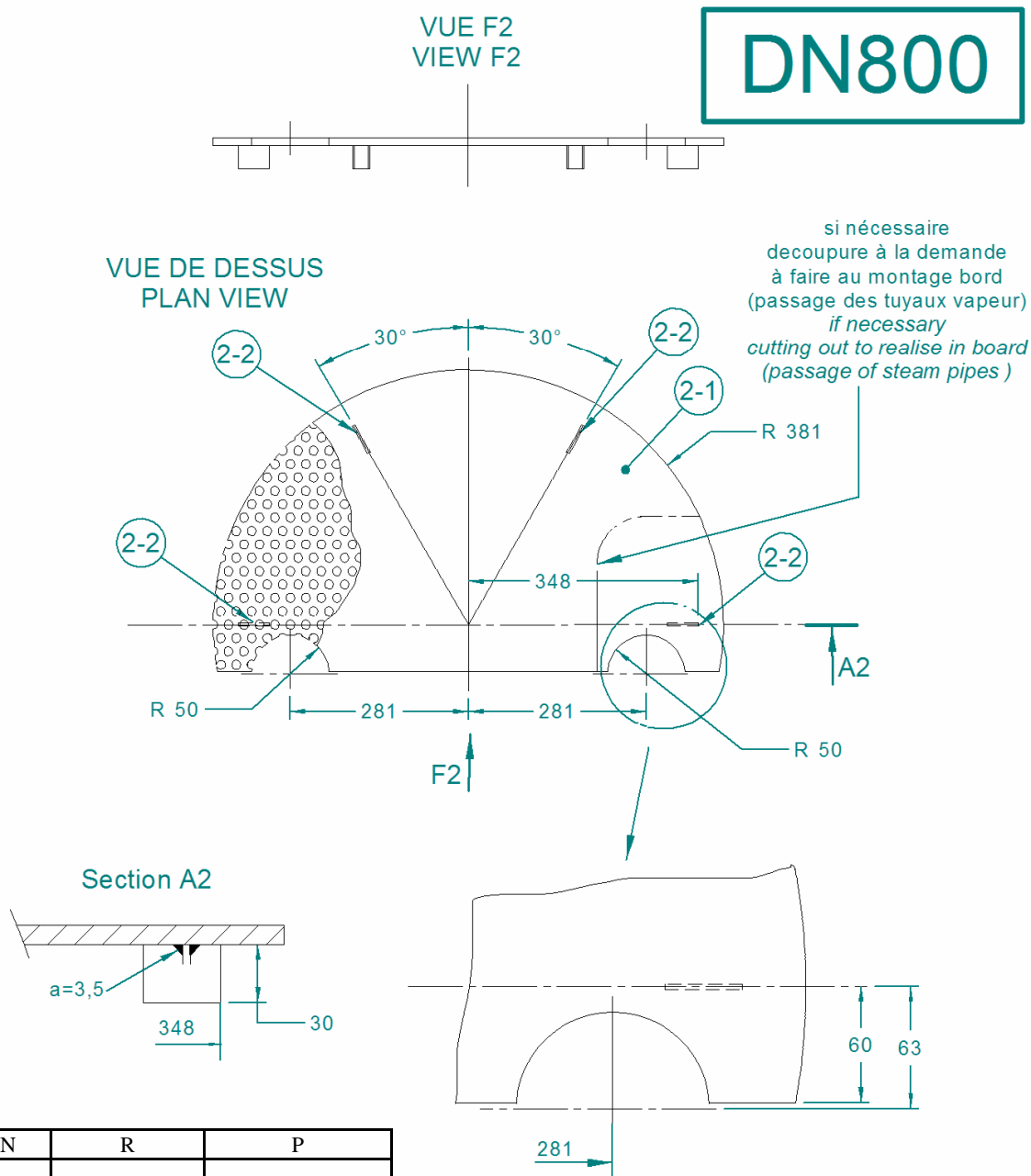
Nota: fixation de la tôle Rep.3-1-1 sur couronne Rep.1-3 (voir page 3)
par vis HM10-30 + rondelles plates M10 (nb.mini 4) (acier électrozingué)
(svt std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) à prévoir par monteur

Note: fixing of sheet Rep.3-1-1 on crown Rep.1-3 (see sheet 3)
by screw HM10-30 + plate washers M10 (nb.mini 4) (electro-galvanised steel)
(in according to std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) to provide by fitter

Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
3-1-1	Tôle pleine support ép 10 Support sheet th.10	Acier	Std A.41.13.A1.05
3-1-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

DETAILS PIECE REP.1 (CORPS DU PUISARD / BILGE WELL BODY)
DN800


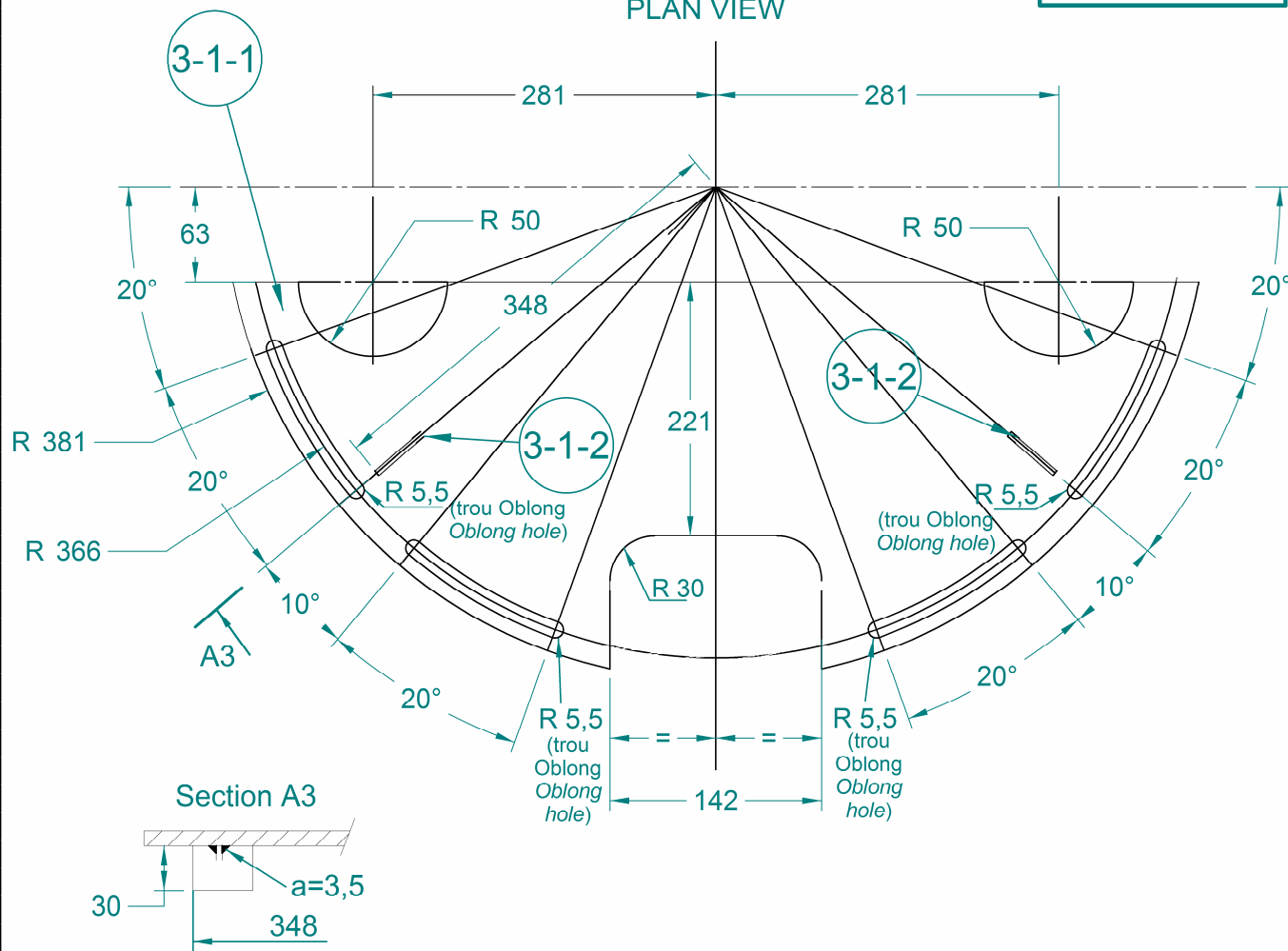
Rep.	Désignation		Matière Material	Observation	Certificat 3.2
1-1	Fût / Corps de puisard Shaft / Bilge well body	tube Ø ext.813x ép14	Acier	Std A.11.10.A1.06	Oui / Yes
1-2	Fond / corps du puisard – tôle ép.14 Bottom / bilge well body - sheet thickness 14		Acier	Std A.41.13.A1.05	Oui / Yes
1-3	Couronne – tôle ép.10 Crown – sheet thickness 10		Acier	Std A.41.13.A1.05	Non / No
1-4	Piton de manutention calibre 12M Fixed eye plate calibre 12M		Acier	Std B.24.12.A1.04	Non / No

DETAILS PIECE REP.2 (GRILLE DE PUISARD / GRID OF BILGE WELL)


DN	R	P
80	50	55
100	60	65
125	74	79
250	voir page 12	

Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
2-1	Grille - tôle perforée ép 10 - trous Ø 12mm – désignation : R 12 T 20 Grid - perforated plate th.10 – holes Ø12 mm – désignation : R 12 T 20	Acier	Std A.41.40.A1.01
2-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

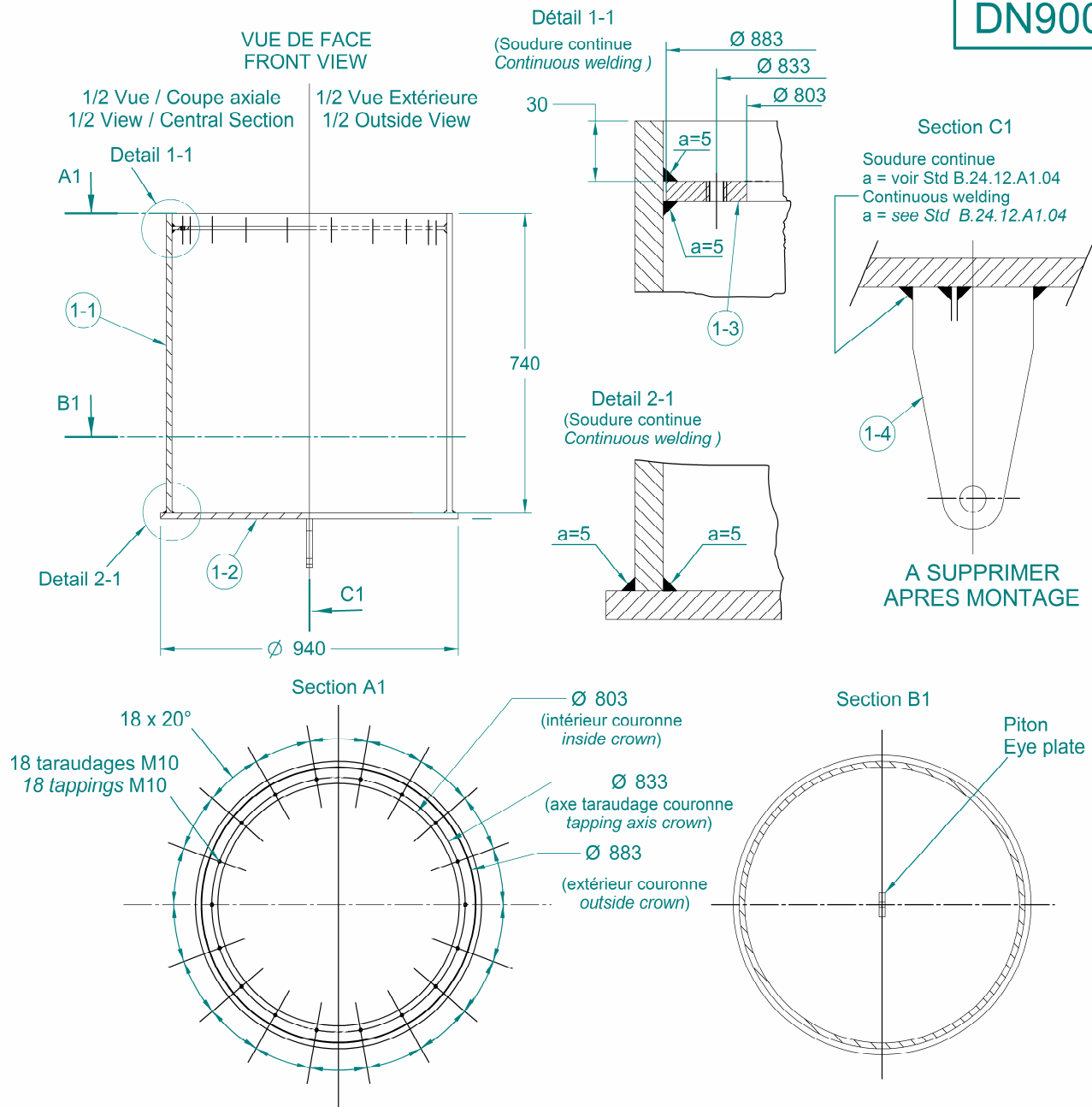
DETAILS PIECE REP.3 (PLAQUE D'ASSECHEMENT ET CONROLEUR (SUITE))
PLATE BILGE PUMPING AND CONTROLLER) (PURSUIT)
DETAILS PIECE REP.3-1 (TOLE SUPPORT/SUPPORT SHEET)
DN800

 VUE DE DESSUS
PLAN VIEW


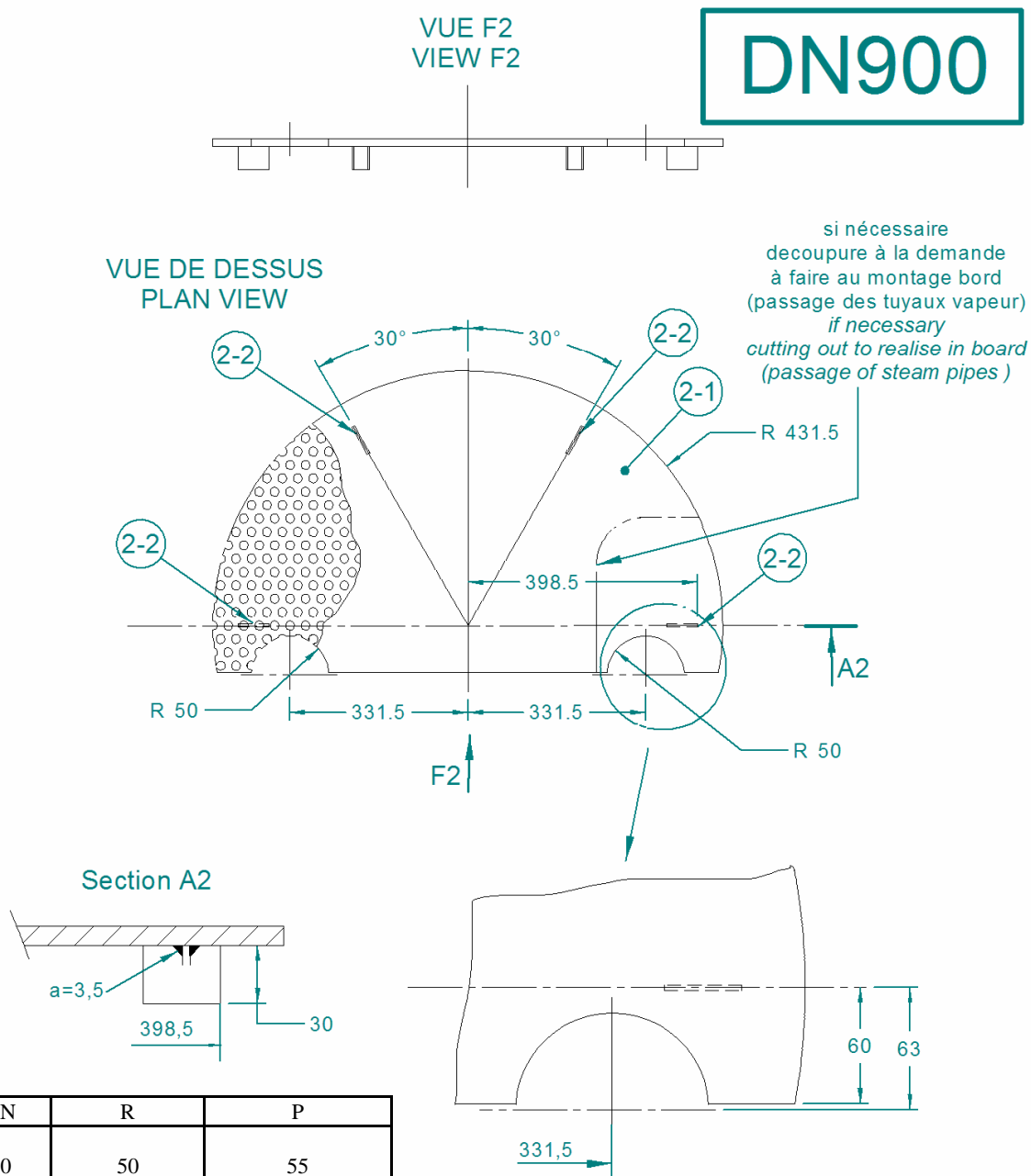
Nota: fixation de la tôle Rep.3-1-1 sur couronne Rep.1-3 (voir page 3)
par vis HM10-30 + rondelles plates M10 (nb.mini 4) (acier électrozingué)
(svt std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) à prévoir par monteur

Note: fixing of sheet Rep.3-1-1 on crown Rep.1-3 (see sheet 3)
by screw HM10-30 + plate washers M10 (nb.mini 4) (electro-galvanised steel)
(in according to std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) to provide by fitter

Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
3-1-1	Tôle pleine support ép 10 Support sheet th.10	Acier	Std A.41.13.A1.05
3-1-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

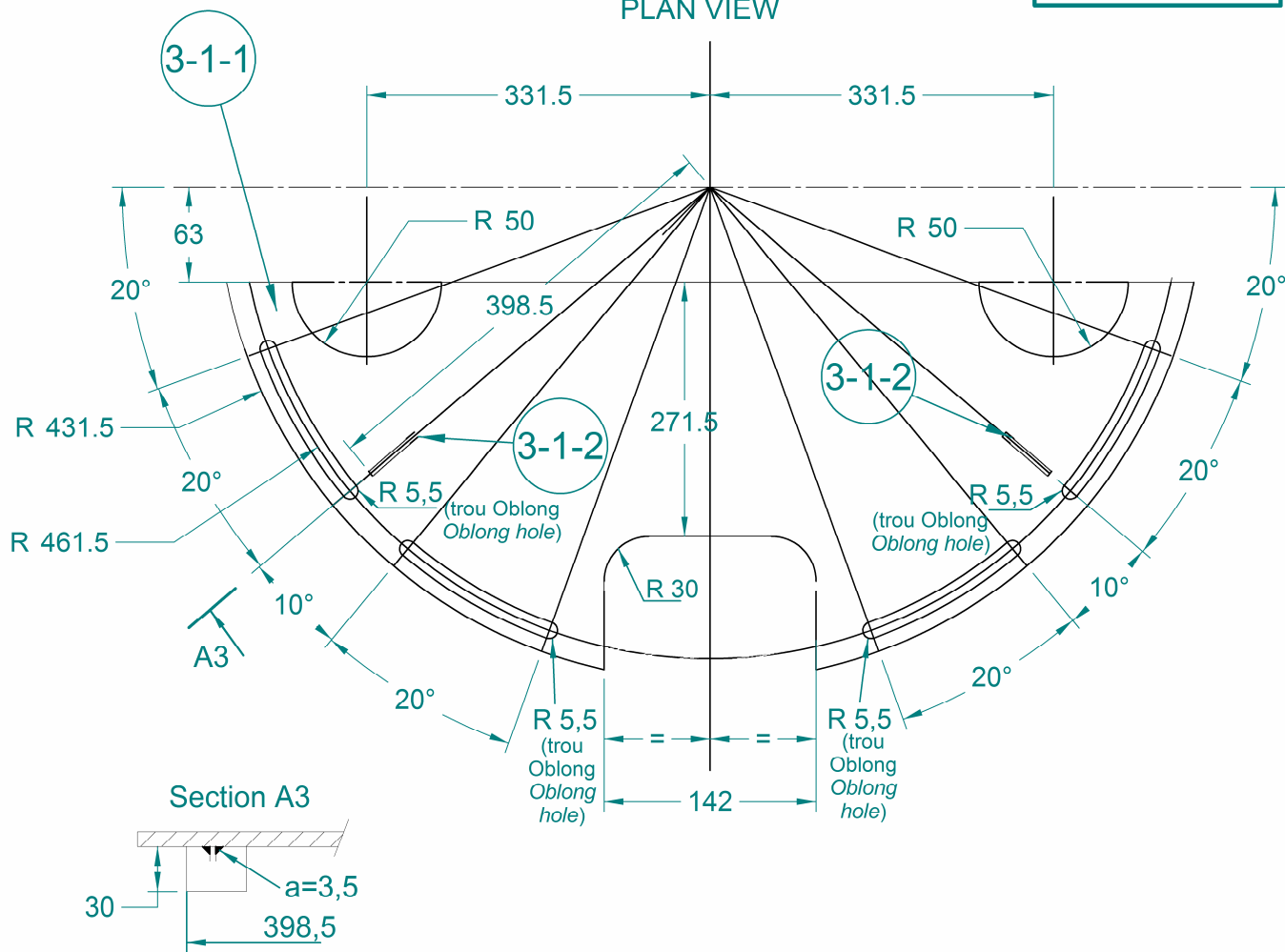
DETAILS PIECE REP.1 (CORPS DU PUISARD / BILGE WELL BOBY)
DN900


Rep.	Désignation		Matière Material	Observation	Certificat 3.2
1-1	Fût / Corps de puisard Shaft / Bilge well body	tube Ø ext.914x ép14	Acier	Std A.11.10.A1.06	Oui / Yes
1-2	Fond / corps du puisard – tôle ép.14 Bottom / bilge well body - sheet thickness 14		Acier	Std A.41.13.A1.05	Oui / Yes
1-3	Couronne – tôle ép.10 Crown – sheet thickness 10		Acier	Std A.41.13.A1.05	Non / No
1-4	Piton de manutention calibre 12M Fixed eye plate calibre 12M		Acier	Std B.24.12.A1.04	Non / No

DETAILS PIECE REP.2 (GRILLE DE PUISARD / GRID OF BILGE WELL)


Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
2-1	Grille - tôle perforée ép 10 - trous Ø 12mm – désignation : R 12 T 20 Grid - perforated plate th.10 – holes Ø12 mm – désignation : R 12 T 20	Acier	Std A.41.40.A1.01
2-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

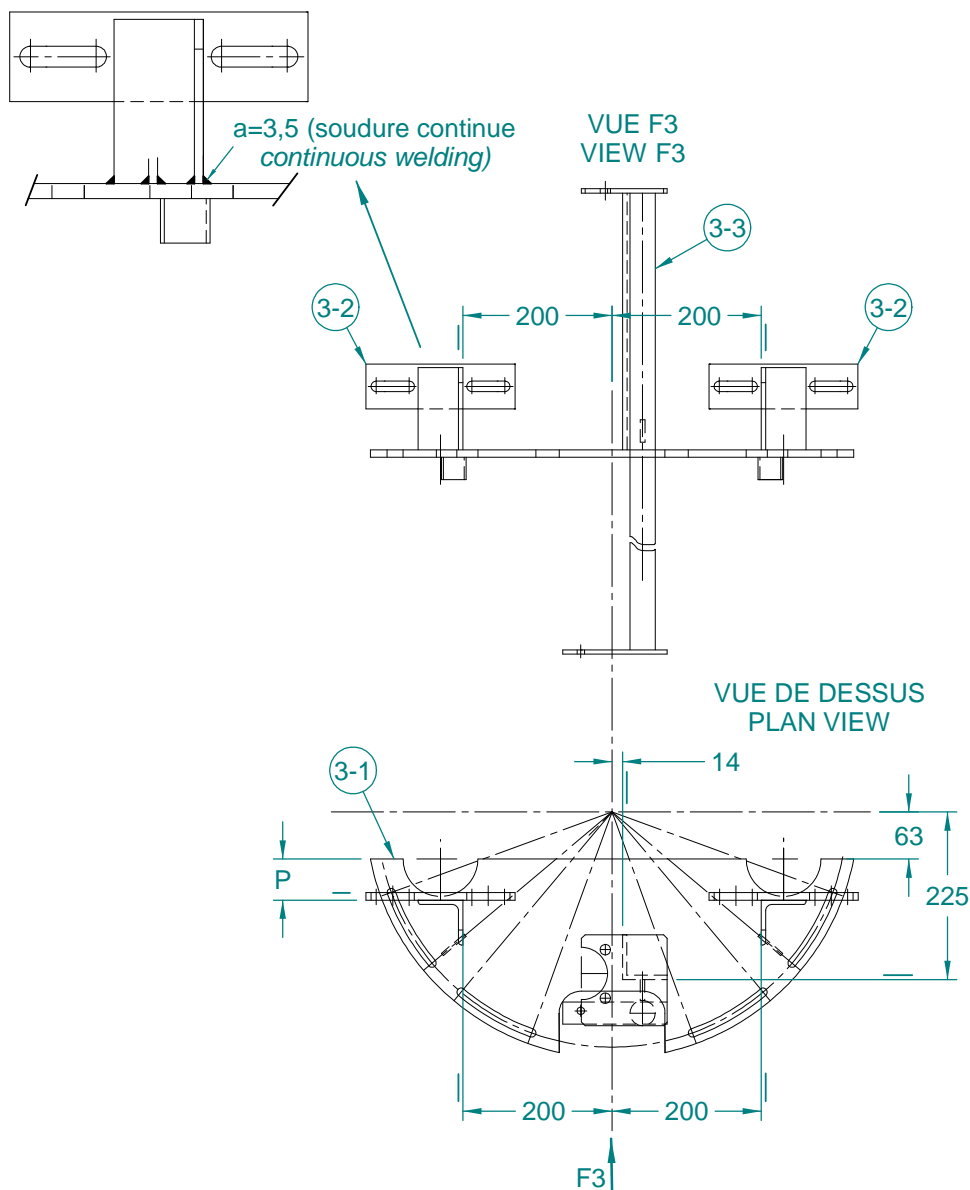
DETAILS PIECE REP.3 (PLAQUE D'ASSECHEMENT ET CONROLEUR (SUITE))
PLATE BILGE PUMPING AND CONTROLLER) (Pursuit)
DETAILS PIECE REP.3-1 (TOLE SUPPORT/SUPPORT SHEET)
DN900

VUE DE DESSUS
PLAN VIEW


Nota: fixation de la tôle Rep.3-1-1 sur couronne Rep.1-3 (voir page 3)
par vis HM10-30 + rondelles plates M10 (nb.mini 4) (acier électrozingué)
(svt std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) à prévoir par monteur

Note: *fixing of sheet Rep.3-1-1 on crown Rep.1-3 (see sheet 3)
by screw HM10-30 + plate washers M10 (nb.mini 4) (electro-galvanised steel)
(in according to std B.11.21.A1.03 + B.13.11.A1.03) to provide by fitter*

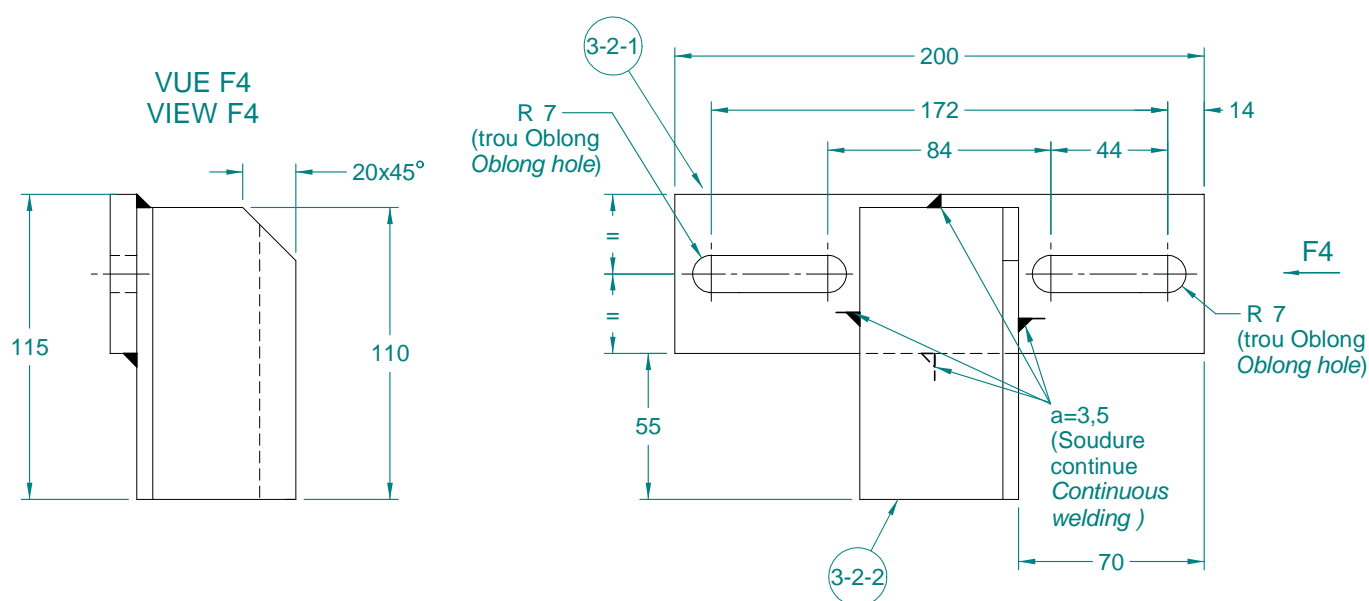
Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
3-1-1	Tôle pleine support ép 10 Support sheet th.10	Acier	Std A.41.13.A1.05
3-1-2	Butée – Plat 40x4 Stop – Flat bar 40x4	Acier	Std A.42.11.A1.02

DETAILS PIECE REP.3 (PLAQUE D'ASSECHEMENT ET CONROLEUR / PLATE BILGE PUMPING AND CONTROLLER)


Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
3-1	Tôle support Support sheet	Acier	Détail voir page 8, 9, 10 Detail see sheet 8, 9, 10
3-2	Support collier Collar support	Acier	Détail voir page 11 Detail see sheet 11
3-3	Support de controleur de niveau (L = 1010) Level controller support (L = 1010)	Acier	Std B.22.23.A1.01

DETAILS PIECE REP.3 (PLAQUE D'ASSECHEMENT ET CONROLEUR (SUITE)
PLATE BILGE PUMPING AND CONTROLLER) (PURSUIT)

DETAILS PIECE REP.3-2 (SUPPORT COLLIER/COLLAR SUPPORT)



Rep.	Désignation	Matière Material	Observation
3-2-1	Plat 60x10 Flat bar 60x10	Acier	Std A.42.11.A1.02
3-2-2	Cornière 60x60x6 Angle bar 60x60x6	Acier	Std A.21.11.A1.02