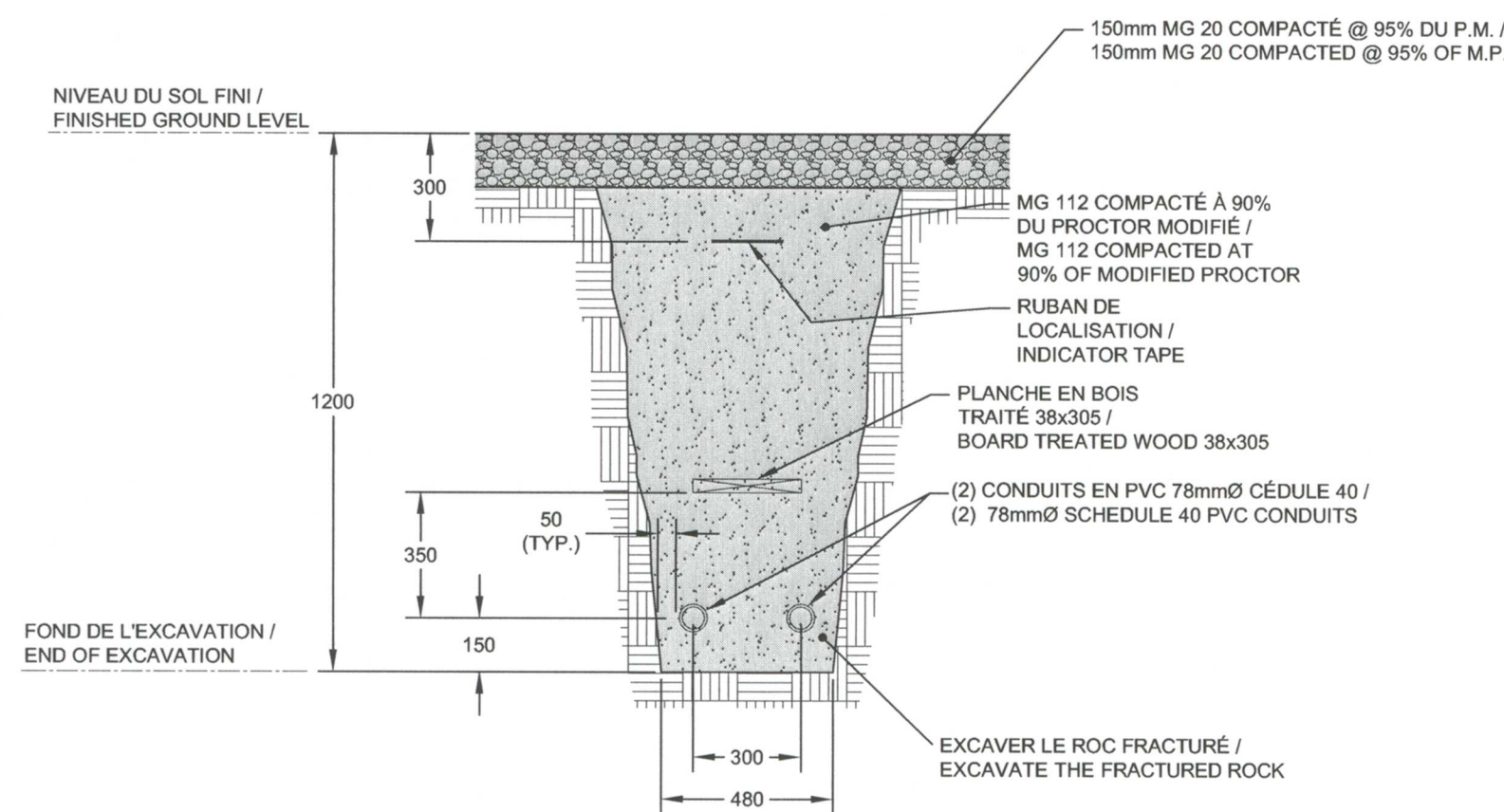


COUPE - POTEAU DE SERVICES SECTION - UTILITY POST

1:10



COUPE SECTION

1:20

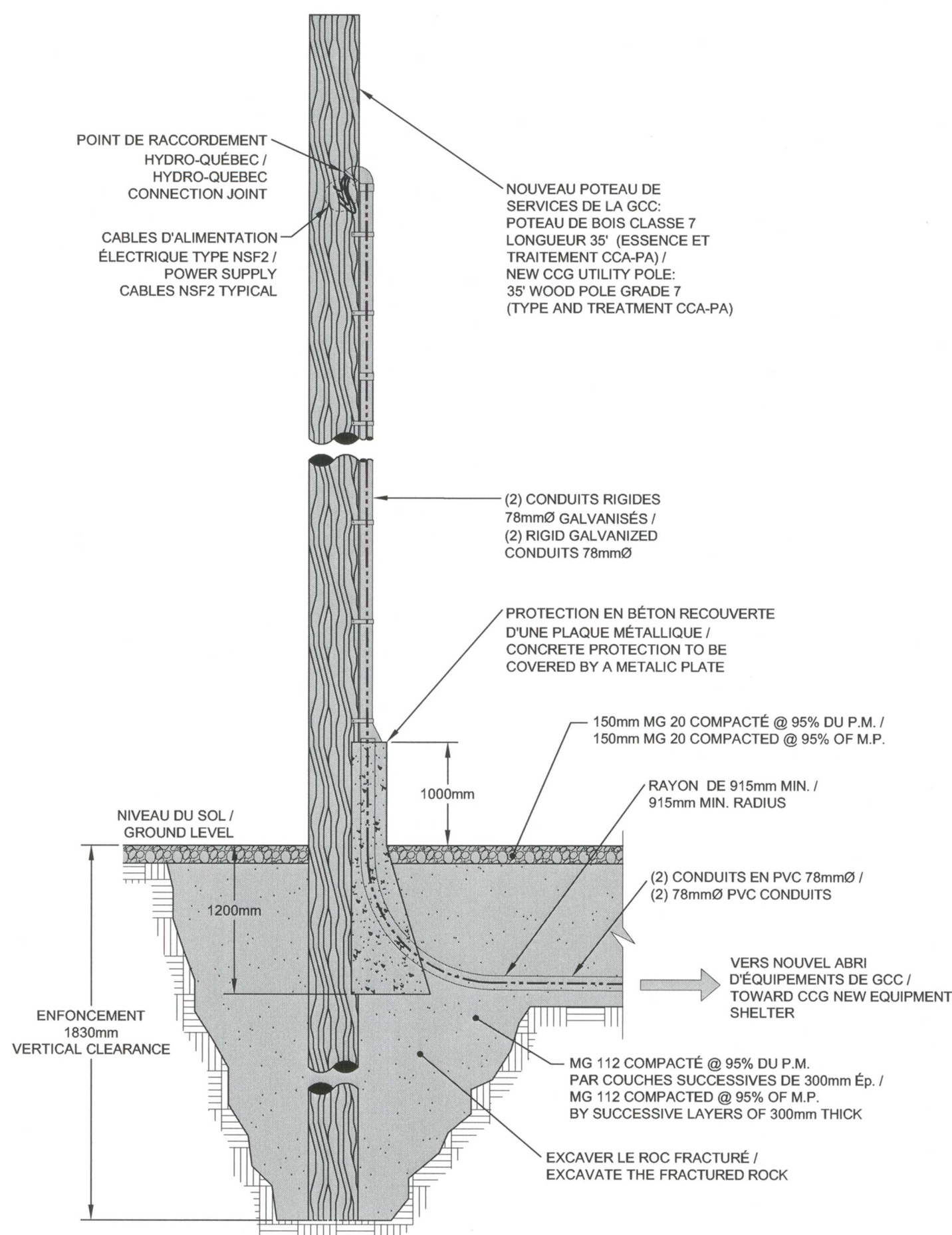
DÉTAIL DE TRANCÉE TRENCH DETAIL

9
S01

ÉLÉVATION ELEVATION

C

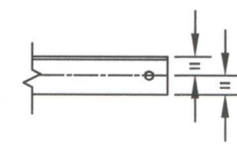
POTEAU DE SERVICES UTILITY POLE



NOTES GÉNÉRALES:

- L'ENTREPRENEUR EST TENU RESPONSABLE DE PRENDRE ET VÉRIFIER TOUTES LES DIMENSIONS ET CONDITIONS SUR LE SITE, COMPARER CES DIMENSIONS ET CONDITIONS AVEC CELLES MONTREES SUR LES DESSINS ET AVISER L'INGÉNIEUR DE TOUT CONFLIT ET/OU OMISSION. L'ENTREPRENEUR DOIT EFFECTUER CETTE VÉRIFICATION AVANT LA PRÉPARATION DES DESSINS D'ATELIER ET LA FABRICATION DES NOUVEAUX ÉLÉMENTS.
- AVANT DE COMMENCER LES TRAVAUX SUR LE SITE, L'ENTREPRENEUR DOIT AVISER LA GCC ET L'INGÉNIEUR PAR ÉCRIT DE TOUTE IRRÉGULARITÉ QU'IL AURA OBSERVÉE ET QUI N'EST PAS INDICUÉE SUR LES DESSINS. TOUTE AUTRE IRRÉGULARITÉ OBSERVÉE APRÈS LE DÉBUT DES TRAVAUX DOIT ÊTRE CORRIGÉE AUX FRAIS DE L'ENTREPRENEUR ET À LA SATISFACTION DE LA GCC.
- L'ENTREPRENEUR EST RESPONSABLE DE LA FABRICATION, DE LA FOURNITURE ET DE L'INSTALLATION DES ÉLÉMENTS MONTRES SUR LES DESSINS.
- L'ENTREPRENEUR DOIT SOUMETTRE POUR APPROBATION À LA GCC, LES DESSINS D'ATELIER AVANT DE FABRIQUER LES ÉLÉMENTS.
- LA FABRICATION ET LE MONTAGE DES NOUVELLES PIÈCES D'ACIER DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME CSA S16-09.
- TOUT NOUVEL ACIER DOIT ÊTRE CONFORME À LA NORME CSA G40.20/G40.21-04 (C2008) NUANCE 300W, ÊTRE DROIT ET SANS FAUX PLI SELON LES NORMES DE TOLÉRENCE DU MOULIN D'ACIER.
- TOUTES LES SECTIONS STRUCTURALES TUBULAIRES (HSS) DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME ASTM A500, GRADE C.
- TOUTES LES SOUDURES (ÉLECTRODES E49X0) DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES CONFORMÉMENT AUX EXIGENCES DE LA NORME CSA W59-03 (C2008) PAR UN L'ENTREPRENEUR CERTIFIÉ PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE CONFORMÉMENT À LA NORME CSA W47.1-09. LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE ÉTANCHES ET PROPRES AFIN D'ASSURER UNE BONNE ADHÉRENCE LORS DE LA GALVANISATION.
- TOUTES LES NOUVELLES PIÈCES D'ACIER INCLUANT LES BOULONS ET LA QUINCAILLERIE DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES APRÈS FABRICATION PAR LE PROCÉDÉ DE «TREMPAGE À CHAUD» SELON LA NORME CSA G164-M92 (C2003).
- SAUF INDICATION CONTRAIRE, TOUTS LES BOULONS DOIVENT ÊTRE 5/8" DE DIAMÈTRE, CONFORMES À LA NORME ASTM A325.
- LA DISTANCE MINIMALE DU CENTRE DES TROUS AUX EXTRÉMITÉS DES MEMBRURES DOIT ÊTRE LA SUIVANTE:

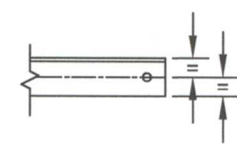
BOULON	EXTRÉMITÉ COUPÉE
1/2"Ø	26mm
5/8"Ø	30mm
3/4"Ø	32mm



GENERAL NOTES:

- THE CONTRACTOR SHALL BE SOLELY RESPONSIBLE TO TAKE AND VERIFY ALL DIMENSIONS AND CONDITIONS ON THE SITE, TO COMPARE THESE DIMENSIONS AND CONDITIONS WITH THOSE SHOWN ON THE DRAWINGS AND TO ADVISE THE ENGINEER OF ANY CONFLICT OR OMISSION. THE CONTRACTOR SHALL CARRY OUT THIS VERIFICATION PRIOR TO PREPARING SHOP DRAWINGS AND FABRICATING ANY OF THE NEW ELEMENTS.
- PRIOR TO STARTING WORK ON SITE, THE CONTRACTOR SHALL ADVISE THE CCG IN WRITING OF ANY ABNORMALITIES OR DAMAGES THAT HE HAS OBSERVED ON THE EXISTING SITE THAT ARE NOT INDICATED ON THESE DRAWINGS. ALL OTHER ABNORMALITIES OR DAMAGES BROUGHT TO LIGHT AFTER THE START OF THE WORK ON THE SITE SHALL BE CORRECTED AT THE CONTRACTORS EXPENSE AND TO THE CCGS SATISFACTION.
- THE CONTRACTOR SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE SUPPLY, FABRICATION AND INSTALLATION OF THE NEW ELEMENTS SHOWN ON THE DRAWINGS, UNLESS NOTED OTHERWISE.
- THE CONTRACTOR SHALL SUBMIT SHOP DRAWINGS FOR APPROVAL TO THE CCG PRIOR TO FABRICATION.
- FABRICATION AND ERECTION OF STEEL WORKS SHALL CONFORM TO CSA S16-09.
- ALL NEW STEEL IS TO CONFORM TO CSA G40.20/ G40.21-04 (R2009), GRADE 300W, UNLESS NOTED OTHERWISE.
- ALL NEW HOLLOW STRUCTURAL SECTIONS (HSS) SHALL CONFORM TO ASTM A500, GRADE C.
- ALL WELDS (USING E49XX ELECTRODES) SHALL CONFORM TO CSA W59-03 (R2003) AND SHALL BE EXECUTED BY A CONTRACTOR CERTIFIED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU AS PER CSA W47.1-09. WELDS SHALL BE SEALED WELDS AND THOROUGHLY CLEANED TO ALLOW PROPER ADHERENCE DURING GALVANIZING.
- ALL NEW STEEL MEMBERS, INCLUDING BOLTS AND HARDWARE, SHALL BE HOT-DIP GALVANIZED AFTER FABRICATION IN ACCORDANCE WITH CSA G164-M92 (R2003). DOUBLE DIPPING IN GALVANIZING BATHS IS NOT PERMITTED.
- ALL NEW BOLTS TO BE 5/8"Ø ASTM A325, UNLESS NOTED OTHERWISE.
- MINIMUM DISTANCE FROM HOLE CENTER TO EDGE SHALL BE:

BOLT	SHEARD EDGE
1/2"Ø	26mm
5/8"Ø	30mm
3/4"Ø	32mm



- LES BOULONS EN «U» DOIVENT ÊTRE ASSEMBLÉS AVEC 2 ÉCROUS ET 2 RONDELLES À RESSORT (ASME B18.21.1 «EXTRA-DUTY») CHACUN.
- L'ENTREPRENEUR NE DOIT PAS RÉUTILISER LES BOULONS DES MEMBRURES UNE FOIS CEUX-CI ENLEVÉS.
- TOUS LES ASSEMBLAGES RÉALISÉS AU CHANTIER DOIVENT ÊTRE BOULONNÉS. LE SOUDAGE AU CHANTIER N'EST PAS PERMIS, SAUF INDICATION CONTRAIRE.
- L'UTILISATION DU CHALUMEAU POUR CORRIGER DES ERREURS AU CHANTIER OU POUR PERCER DES TROUS N'EST PAS PERMISE. LES TROUS DOIVENT ÊTRE PERCÉS AU CHANTIER À L'AIDE D'UNE FOREUSE.
- TOUTES LES SURFACES GALVANISÉES QUI ONT ÉTÉ ENDOMMAGÉES OU ÉCAILLÉES AINSI QUE LE POURTOUR DES NOUVEAUX TROUS FORÉS AU CHANTIER DOIVENT ÊTRE PROTÉGÉS AVEC UN COMPOSÉ GALVANISANT À FROID TEL QUE «GALVAZINC» DE FORESTUBE INC.
- LES TRAVAUX DE BÉTON DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS SELON LA NORME CAN/CSA A23.1-09/A23.2-09. LE BÉTON DOIT ÊTRE PROTÉGÉ CONTRE LE GEL ET AVOIR ATTEINT 70% DE SA CAPACITÉ EN COMPRESSION AVANT QU'UNE CHARGE QUELCONQUE NE SOIT APPLIQUÉE.
- BÉTON: 30 MPa À 28 JOURS (CIMENT PORTLAND TYPE 10) 75 À 125mm D'AFFAISSEMENT 4 À 7% D'AIR ENTRAÎNÉ AGRÉGATS MAXIMAL 20mm L'USAGE DE CHLORURE DE CALCIUM N'EST PAS PERMIS.
- ARMATURE: SELON CSA G30.18-09, NUANCE 400.
- À LA FIN DES TRAVAUX, L'EMPLACEMENT DOIT ÊTRE NETTOYÉ DE TOUT DÉBRIS À LA SATISFACTION DU PROPRIÉTAIRE. L'ENTREPRENEUR SERA RESPONSABLE DE TOUT DOMMAGE CAUSÉ PAR LES TRAVAUX.



Pêches et Océans
Canada

Fisheries and Oceans
Canada

Garde côtière

Coast Guard

Direction des Services techniques intégrés
Infrastructures maritimes et civiles
Géomatique

101 Boul. Champlain
Québec, Qc G1K 7Y7

Consultant:

CIMA

ISO 9001

740, rue Notre-Dame Ouest, bureau 900
Montréal (Québec) H3C 3X6
Téléphone : 514 337-2462
Télécopieur : 514 281-1632
www.cima.ca

LÉGENDE / LEGEND

- NOUVEAUX ÉLÉMENTS À INSTALLER /
NEW ELEMENTS TO BE INSTALLED
- ÉLÉMENTS EXISTANTS /
EXISTING ELEMENTS



△	ÉMIS POUR CONSTRUCTION ISSUED FOR CONSTRUCTION	J.B.	2013.06.14
△	ÉMIS POUR COMMENTAIRES 95% ISSUED FOR COMMENTS 95%	J.B.	2013.03.27
△	ÉMIS POUR COMMENTAIRES 50% ISSUED FOR COMMENTS 50%	J.B.	2013.03.14

Révision	Description	Par/By	Date
----------	-------------	--------	------

A	A: Numéro du détail Detail no.	A
C	B: Feuille sur laquelle le détail est référencé Location drawing no.	B
	C: Feuille sur laquelle le détail est dessiné Drawing no.	C

Toute modification doit être rapportée à:
All modification must be reported to:

Garde côtière, région du Québec
Direction des Services techniques intégrés
Informations Techniques
et Graphiques

Dossier:

File:

CARLETON-SUR-MER
SITE DE TÉLÉCOMMUNICATION
QE11900

Dessin:

Drawing:

POTEAU DE SERVICE, TRANCÉE
ET NOTES GÉNÉRALES
UTILITY POST, TRENCH AND
GENERAL NOTES

Conçu par:
Designed by: Y. GERMAIN 2013.03.14

Dessiné par:
Drawn by: J. BARON 2013.03.14

Vérifié par:
Verified by: I. LAROSE 2013.03.14

Approuvé par:
Approved by: Y. GERMAIN 2013.03.14

No. dossier:
File no.: DMYA8055-119

Échelle:
Scale: INDIQUÉE/AS SHOWN

No. dessin:
Drawing no.: QE11900-S04

1/1