

designed	conçu
date	(www/mm/dd)

project no. **B 008227 002** no. du projet

---

S8

8. THE CONTRACTOR SHALL ENSURE THE STABILITY OF ALL COMPONENTS DURING HANDLING, TRANSPORTATION AND ERECTION AND UNTIL THE STRUCTURAL STEEL IS IN ITS FINAL LOCATION WITH ALL PERMANENT BRACING, CONNECTIONS AND SUPPORTS IN PLACE AND THE CONCRETE HAS REACHED 75% OF ITS SPECIFIED STRENGTH.
9. ALL WELDING SHALL CONFORM TO CSA W59-M. WELDING PROCEDURES SHALL CONFORM TO CSA 47.1
10. THE CONTRACTOR SHALL SUBMIT SHOP DRAWINGS, ERECTION PROCEDURES AND WELD PROCEDURES FOR ALL STRUCTURAL STEEL WORK. SUBMISSION REQUIREMENTS SHALL CONFORM TO THE SPECIFICATIONS.
11. THE COMPANIES UNDERTAKING WELDED FABRICATION AND ERECTION SHALL BE CERTIFIED ACCORDING TO CSA W47.1, DIVISION 1 OR DIVISION 2.1.

Material thickness of thicker part joined (mm)	Minimum size of single pass fillet weld (mm)
to 12 inclusive	5
over 12 to 20	6
over 20 to 40	8
over 40 to 60	10

1. LES DESSINS ET LES CROQUES NE DOIVENT PAS ÊTRE ÉTABLIS À L'ÉCHELLE. L'ENTREPRENEUR DOIT LES VÉRIFIER ET LES COORDONNER AVEC LES DESSINS D'ARCHITECTURE ET IL EST RESPONSABLE DE TOUTES LES DIMENSIONS; IL DOIT INFORMER LE REPRÉSENTANT DU MINISTÈRE DES ÉCARTS RELÈVÉS AVANT D'ENTREPRENDRE LES TRAVAUX.
2. L'ACIER DE CONSTRUCTION DOIT ÊTRE DE NUANCE 350W ET CONFORME À LA NORME CAN/CSA-G40.20-04/G40.21-F04.
3. L'ACIER DE CONSTRUCTION DOIT ÊTRE GALVANISÉ PAR IMMERSION À CHAUD. LA GALVANISATION À CHAUD DOIT ÊTRE CONFORME À LA NORME CAN/CSA G164M, AVEC ZINGAGE D'AU MOINS 610 g/m<sup>2</sup>. LE REVÊTEMENT ENDOommage SUR PLACE DOIT ÊTRE RETOUCHE À L'AIDE D'UNE PEINTURE RICHE EN ZINC (IL EST INTERDIT D'UTILISER UNE PEINTURE RICHE EN ZINC EN AÉROSOL).
4. LES BOULONS UTILISÉS AVEC DE L'ACIER ENDUIT DOIVENT ÊTRE DE TYPE 1, GALVANISÉS SELON LA NORME ASTM A325M. LES FILETS DES BOULONS NE DOIVENT PAS ÊTRE SITUÉS SUR LES PLANS DE CISAILEMENT.
5. TOUTES LES LONGUEURS INDICUÉES SONT PRÉLEVÉES À L'HORIZONTALE ET MESURÉES À UNE TEMPÉRATURE DE 20 °C.
6. FINIR TOUTES LES SOUDURES BOUT À BOUT DANS L'AILE ET LES JOINTS DES ÂMES RÉALISÉS EN ATELIER POUR QU'ILS SOIENT D'AFFLEUREMENT OU LISSES EN MEULANT LA SURFACE AU BESON DANS LE SENS DES EFFORTS APPLIQUÉS. S'IL FAUT DÉPLACER OU AJOUTER DES JOINTS PRATIQUÉS EN ATELIER, FAIRE APPROUVER LEUR EMPLACEMENT PAR LE REPRÉSENTANT DU MINISTÈRE.
7. À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, LES CORDONS DE SOUDURE DOIVENT AU MOINS ÊTRE CONFORMES À CE QUI SUIT :

Épaisseur du matériau mesurée dans la pièce la plus épaisse assemblée (mm)	Dimensions minimales du cordon de soudure monopasse (mm)
Jusqu'à 12 inclusivement	5
plus de 12 à 20	6
plus de 20 à 40	8
plus de 40 à 60	10

9. L'ENTREPRENEUR DOIT S'ASSURER QUE TOUTES LES PIÈCES COMPOSANTES SONT STABLES AU COURS DE LA MANUTENTION, DU TRANSPORT ET DU MONTAGE ET JUSQU'À CE QUE LES ÉLÉMENTS EN ACIER DE CONSTRUCTION SOIENT MIS EN PLACE ET AMÉNAGÉS AVEC LES PIÈCES DE CONTREVENTEMENT, LES RACCORDS ET LES SUPPORTS PERMANENTS NÉCESSAIRES ET QUE LE BÉTON AIT ATTEINT 75 % DE LA RÉSISTANCE PRÉSCRITE.
9. LA SOUDURE DOIT ÊTRE CONFORME À LA NORME CSA W59-M ET LES MÉTHODES DE SOUDAGE, À LA NORME CSA 47.1.
10. L'ENTREPRENEUR DOIT SOUMETTRE LES DESSINS D'ATELIER, LES TECHNIQUES DE MONTAGE ET LES MÉTHODES DE SOUDAGE POUR TOUTS LES TRAVAUX RELATIFS À L'ACIER DE CONSTRUCTION. LES EXIGENCES DE SOUMISSION DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX PRÉSCRIPTIONS DU DEVIS.
11. LA CERTIFICATION DES COMPAGNIES AFFECTÉES À LA FABRICATION ET AU MONTAGE DES OUVRAGES SOUDÉS DOIT ÊTRE CONFORME À LA DIVISION 1 OU 2 DE LA NORME CSA W47.1.

