

NOTES GÉNÉRALES

1.0 GÉNÉRALITÉS

- 1.1 L'ENTREPRENEUR DOIT VÉRIFIER TOUTES LES DIMENSIONS, NIVEAUX ET CONDITIONS SUR LE SITE ET AVISER L'INGÉNIEUR DE TOUTE ERREUR OU OMISSION AVANT LE DÉBUT DES TRAVAUX.
- 1.2 NORMES : CODE DE CONSTRUCTION DU QUÉBEC 2005.
- 1.3 EXÉCUTER TOUTE LA DÉMOLITION OU L'ENLÈVEMENT D'ÉLÉMENTS DEMANDÉS AUX PLANS POUR EFFECTUER LES TRAVAUX DU PRÉSENT CONTRAT. FOURNIR TOUTS LES MATÉRIAUX, OUTILLAGE, ÉQUIPEMENT ET MAIN-D'ŒUVRE NÉCESSAIRES POUR EFFECTUER LES TRAVAUX.
- 1.4 L'ENTREPRENEUR DOIT VISITER LES LIEUX AFIN DE BIEN SE RENDRE COMPTE DE TOUTS LES ÉLÉMENTS À ENLEVER ET À DÉMOLIR. AUCUNE RÉCLAMATION DUE À UNE MAUVAISE ÉVALUATION DES TRAVAUX À EFFECTUER NE POURRA ÊTRE ACCEPTÉE.
- 1.5 TOUTS LES ÉLÉMENTS DE DÉMOLITION SONT SORTIS DU CHANTIER QUOTIDIENNEMENT. ILS DEVIENNENT LA PROPRIÉTÉ DE L'ENTREPRENEUR, SAUF INDICATIONS CONTRAIRES DE LA PART DU PROPRIÉTAIRE.
- 1.6 FOURNIR ET INSTALLER LES PIÈCES NÉCESSAIRES AU RENFORCEMENT ET À L'ÉTAIEMENT AU BESOIN. RÉPARER LES OUVRAGES ENDOMMAGÉS ET ASSUMER LA RESPONSABILITÉ DES BLESSURES CORPORELLES QUI POURRAIENT RÉSULTER DES TRAVAUX DE DÉMOLITION.
- 1.7 EXÉCUTER LES TRAVAUX DE DÉMOLITION CONFORMÉMENT AUX PRÉSCRIPTIONS DU CODE CANADIEN DE SÉCURITÉ EN CONSTRUCTION ET DU CODE DE SÉCURITÉ POUR LES TRAVAUX DE CONSTRUCTION DU MINISTÈRE DU TRAVAIL DU QUÉBEC. À TOUTE ÉTAPE DE DÉMOLITION, L'ENTREPRENEUR DOIT S'ASSURER QUE L'INTÉGRITÉ STRUCTURALE DU BÂTIMENT N'EST PAS COMPROMISE.
- 1.8 L'ENTREPRENEUR DOIT PLANIFIER SES TRAVAUX TOUT EN CONSIDÉRANT L'OCCUPATION ININTERROMPUE DES BÂTIMENTS ADJACENTS. IL DOIT DE PLUS PRENDRE TOUTES LES MESURES NÉCESSAIRES POUR ASSURER LA SÉCURITÉ DES OCCUPANTS.

3.0 ACIER DE CHARPENTE

- 3.1 EXÉCUTER LES OUVRAGES EN ACIER DE CHARPENTE CONFORMÉMENT AUX NORMES CAN/CSA-S16, W59, CAN/CSA-S136, SÉRIE W48 ET W47.1

3.2 MATÉRIAUX

1. POUR L'ACIER DE CHARPENTE, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS :
 - PROFILES HSS : ASTM A500 GRADE "C" (345 MPa)
 - PROFILES W : NUANCE 350W, CAN/CSA-G40.21
 - PROFILES C, PLAQUES ET CORNIÈRES : NUANCE 300W, CAN/CSA-G40.21
2. BOULONS À HAUTE RÉSISTANCE : ASTM A325.

3.3 ASSEMBLAGE

1. TOUTS LES ASSEMBLAGES EXÉCUTÉS EN ATELIER DOIVENT ÊTRE SOUDÉS, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS.
2. TOUTS LES ASSEMBLAGES EXÉCUTÉS AU CHANTIER DOIVENT ÊTRE BOULONNÉS, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS.
3. LES ASSEMBLAGES EXÉCUTÉS AU CHANTIER NE DOIVENT ÊTRE SOUDÉS QU'AVEC L'APPROBATION DE L'INGÉNIEUR DANS TOUTS LES CAS, À MOINS D'ÊTRE REQUIS SUR LES PLANS.
4. UTILISER LES BOULONS À HAUTE RÉSISTANCE DE 19mmØ DE DIAMÈTRE, CONFORMES À LA NORME A325 DE L'ASTM, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS.
5. SAUF INDICATIONS CONTRAIRES AUX DESSINS, LES ASSEMBLAGES EN CISAILLEMENT DES POUTRES DOIVENT ÊTRE CALCULÉS POUR DÉVELOPPER LA CHARGE MAXIMALE UNIFORMEMENT RÉPARTIE QUE PEUVENT SUPPORTER CES DERNIÈRES EN FLEXION AVEC RETENUE COMPLÈTE CONTRE LE DÉVERSEMENT.

3.4 SOUDURE

1. TOUTE SOUDURE DOIT ÊTRE CONFORME AUX EXIGENCES DE LA NORME CSA W59 ET ÊTRE EFFECTUÉE PAR UN FABRICANT RECONNU PAR LE "CANADIAN WELDING BUREAU", DIVISION 1 OU DIVISION 2.1, COMME RÉPONDANT À TOUTES LES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.1.
2. TOUTES LES SOUDURES D'ABOUT DOIVENT ÊTRE À PÉNÉTRATION COMPLÈTE.
- 3.5 GALVANISATION
GALVANISER LES ÉLÉMENTS INDIQUÉES PAR LE PROCÉDÉ D'IMMERSION À CHAUD, AVEC UNE COUCHE DE ZINC DE 610 g/m² SAUF LES BOULONS ET ÉCROUS DONT LA COUCHE DE ZINC POURRA ÊTRE DE 460 g/m², CONFORMÉMENT AUX PRÉSCRIPTIONS DE LA NORME CAN/CSA-G164-M. APRÈS LA GALVANISATION, DÉBARRASSER LES SURFACES DE TOUT SURPLUS DE ZINC AU MOYEN D'OUTILS APPROPRIÉS; RETOUCHER LES ENDOITS OU LE FINI EST ENDOMMAGÉ AVEC GALVANISATION À FROID GALVILUTE OU EQUIVALENT APPROUVÉ.
- 3.6 PEINTURE
L'ENTREPRENEUR DOIT APPLIQUER À L'ATELIER UNE COUCHE DE PEINTURE CONFORME À LA NORME ONGC CISC/CPMA 1-73A SUR LES SURFACES DE TOUTS LES ÉLÉMENTS DE LA CHARPENTE. IL DOIT FAIRE AU CHANTIER LES RETOUCHES AUX SURFACES ENDOMMAGÉES ET AUX ASSEMBLAGES.

3.7 DESSINS D'ATELIER

- SOUMETTRE À L'INGÉNIEUR DEUX (2) COPIES ET UN (1) PDF DES DESSINS D'ATELIER ET D'ÉRECTION COMPLETS ET DÉTAILLÉS DE LA CHARPENTE D'ACIER À EXÉCUTER, POUR APPROBATION AVANT FABRICATION.
- TOUTS LES DESSINS DOIVENT ÊTRE SCÉLLÉS ET SIGNÉS PAR UN INGENIEUR RECONNU DANS LA PROVINCE DE QUÉBEC, ET INDIQUÉS LE NOM ET LES INFORMATIONS GÉNÉRALES DU FABRICANT.

GENERAL NOTES :

1.0 GENERAL REQUIREMENTS :

- 1.1 CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE BUILDING SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.
- 1.2 PRESCRIPTIONS FROM THE 2005 NATIONAL BUILDING CODE APPLY.
- 1.3 THE CONTRACTOR SHALL DEMOLISH ALL EXISTING ELEMENTS REQUIRED ON DRAWINGS IN ORDER TO EXECUTE THE WORK OF THE NEW CONTRACT. ALL NECESSARY MATERIAL, EQUIPEMENT AND LABOUR SHALL BE MADE AVAILABLE TO EXECUTE THE WORK.
- 1.4 THE CONTRACTOR SHALL CAREFULLY INSPECT THE SITE TO VIEW AND ASSESS FEATURES AND DIFFICULTIES THAT MIGHT AFFECT HIS DEMOLITION WORK. NO EXTRA CHARGE DUE TO A BAD EVALUATION WILL BE ACCEPTED.
- 1.5 ALL DEMOLISH ELEMENTS SHALL BE TAKEN OUT OF THE SITE DAILY. THEY ARE THE CONTRACTOR'S PROPERTY UNLESS SPECIFIED OTHERWISE BY THE ENGINEER AND/OR OWNER.
- 1.6 FURNISH AND INSTALL ALL NECESSARY PARTS FOR THE REINFORCEMENT AND SHORING IF NECESSARY. REPAIR ALL DAMAGED WORK AND ASSUME RESPONSABILITY FOR CORPORAL INJURY RESULTING FROM THE DEMOLITION WORK.
- 1.7 EXECUTE ALL DEMOLITION WORK ACCORDING TO THE " CODE CANADIEN DE SÉCURITÉ EN CONSTRUCTION ". THE CONTRACTOR SHALL INSURE THAT THE STRUCTURAL INTEGRITY OF THE BUILDING DURING DEMOLITION, IS NOT COMPROMISED.
- 1.8 THE CONTRACTOR MUST SCHEDULE HIS WORK ACCORDING TO THE PERMANENT OCCUPATION OF THE ADJACENT BUILDING. HE MUST TAKE ALL NECESSARY PRECAUTION TO INSURE THE SAFETY OF ALL OCCUPANTS. NO LOAD, SUCH AS VEHICLE OR BACKFILL ACCUMULATION, WILL BE PERMITTED ON THE ROOF OF THE ADJACENT BUILDING DURING WORK.

3.0 STRUCTURAL STEEL:

- 3.1 ALL STRUCTURAL STEEL SHALL CONFORM TO CAN/CSA-S-16, W59, CAN/CSA-S-16, SERIAL W48 & W47.1

3.2 MATERIAL

1. ALL STRUCTURAL STEEL SHALL CONFORM TO, UNLESS OTHERWISE NOTED ON DRAWINGS :
HSS : ASTM A500 GRADE C (345 MPa)
W : 350W, CAN/CSA-G40.21
C, PLATES, ANGLES : 300W, CAN/CSA-G40.21
2. HIGH STRENGTH BOLTS, ASTM A325.

3.3 CONNECTIONS

- .1 UNLESS OTHERWISE INDICATED ON THE DRAWINGS, ALL SHOP CONNECTIONS SHALL BE WELDED.
- .2 UNLESS OTHERWISE INDICATED ON THE DRAWINGS, ALL FIELD CONNECTIONS SHALL BE BOLTED.
- .3 FIELD CONNECTIONS SHALL BE WELDED ONLY ON ENGINEER'S APPROBATION UNLESS SPECIFIED ON DRAWINGS.
- .4 USE HIGH STRENGTH BOLT 19 mmØ DIAMETER ACCORDING TO THE ASTM STANDARD A325.
- .5 SHEAR CONNECTION OF BEAMS MUST BE CALCULATED FOR THE REACTION CORRESPONDING TO THE FULL BENDING CAPACITY OF THE BEAM.

3.4 WELDING

- .1 ALL WELDING SHALL CONFORM TO CSA STANDARD W59, AND FABRICATOR AND ERECTOR SHALL BE CERTIFIED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU IN THE DIVISION 1 OR 2.1 IN ACCORDANCE WITH CSA STANDARD W47.
- .2 ALL "BUTTWELDS" MUST BE COMPLETE PENETRATION WELDS.
- 3.5 HOT DIP GALVANIZATION:
APPLY A ZINC COAT OF AT LEAST 600g/square meter AT THE AREAS INDICATED, IN COMPLIANCE WITH STANDARD CAN/CSA-G164-M.
- 3.6 ALL STEEL WORK SHALL BE SHOP PAINTED WITH ONE COAT OF PRIMER IN ACCORDANCE WITH ONGC CISC/CPMA 1-73A. END OF THE ERECTION WORK, ALL CONNECTIONS AND DAMAGES SHALL BE TOUCHED UP USING THE SAME PRIMER AS IN THE SHOP.
- 3.7 ERECTION DRAWINGS AND SHOP DRAWING SHOWING ALL THE ERECTION AND FABRICATOR DETAILS OF THE STEEL WORK SHALL BE SUBMITTED TO THE ENGINEER FOR APPROVAL BEFORE THE FABRICATION IN A MINIMUM OF 2 COPIES +PDF.
THE SHOP DRAWINGS MUST BEAR THE STAMP AND SIGNATURE OF AN ENGINEER RECOGNIZED IN THE PROVINCE OF QUEBEC AND THE DRAWINGS MUST ALSO INDICATE THE NAME AND THE GENERAL INFORMATION OF THE FABRICATOR.

