

NOTES GÉNÉRALES :

1. CONDITIONS GÉNÉRALES :

1.1 AVANT LE DÉBUT DES TRAVAUX, VÉRIFIER LES ÉLÉVATIONS ET LES DIMENSIONS SE RAPPORTANT À L'OUVRAGE EXISTANT, LES CONDITIONS D'ACCÈS, L'ENCOMBREMENT DES LIEUX, LES EXIGENCES DU PROPRIÉTAIRE, ETC. AVISER L'INGÉNIEUR DE TOUTES DIMENSIONS OU ÉLÉVATIONS NON CONCORDANTES AVEC LES PLANS DE STRUCTURE OU DE TOUTES AUTRE SERRURES OU OMISSIONS.

1.2 LE RAPPORT GÉOTECHNIQUE A ÉTÉ PRODUIT PAR GOLDER AND ASSOCIATES # 03-1120-094 (2000) EN DATE AVRIL 2015.

1.3 L'OUVRAGE DOIT ÊTRE VALIDÉ 12 MOIS ET 24 MOIS SUIVANT SON INSTALLATION PAR UN INGÉNIEUR EN STRUCTURE LICENCIÉ. L'ENTREPRENEUR DOIT FOURNIR UNE LETTRE SIGNÉE ET SCÉLLÉ PAR CET INGÉNIEUR À CET EFFET.

1.4 CAPACITÉ PORTANTE ANTICIPÉE DES SOLS : 100 KPA (2100 LBS/PI.CA.).

2. SPÉCIFICITÉS DES LIGNES DE VIE HORIZONTALES :

2.1 DES HARNAIS DE SÉCURITÉ COMPLETS RESPECTANT LA NORME CSA « Z259.10-M90 FULL BODY HARNESS » DOIVENT ÊTRE PORTÉS PAR LES TRAVAILLEURS.

2.2 LES MANILLES ET AUTRES PIÈCES DE CONNEXION DOIVENT AVOIR UNE CAPACITÉ DE RÉSISTANCE ULTIME D'AU MOINS 71 KN (16 000 LBS).

2.3 LE NIVEAU DE LA LIGNE DE VIE DOIT ÊTRE D'AU MOINS 300mm AU DESSUS DU SOL.

2.4 LES SUPPORTS DE LA LIGNE DE VIE ONT ÉTÉ CONÇUS POUR RÉSISTER À UNE CHARGE DE 18 KN (4048 LBS), APPLIQUÉE SUR LE SYSTÈME D'ARRÊT DE CHUTE, SOIT 4.5 FOIS LA VALEUR EXIGÉE SELON L'ARTICLE Z259.16.04 (DESIGN OF ACTIVE FALL PROTECTION SYSTEMS) DE LA CANADIAN STANDARDS ASSOCIATION, TRAITANT DE SYSTÈMES DE PROTECTION D'ARRÊT DE CHUTE POUR LES TRAVAUX DE CONSTRUCTION.

2.5 LE NOMBRE MAXIMUM D'UTILISATEURS SIMULTANÉS DU SYSTÈME D'ARRÊT DE CHUTE EST DE 3. SURCHARGES VIVES MAXIMALES D'ARRÊT PAR UTILISATEUR EST DE 6 KN (1350 LBS).

2.6 LE DISPOSITIF AUTORÉTRACTABLE LIMITE LA CHUTE LIBRE DU TRAVAILLEUR À MOINS 1.2 M. LA DISTANCE DE CHUTE LIBRE DU TRAVAILLEUR SE LIMITE À CELLE DU DISPOSITIF AUTORÉTRACTABLE.

2.7 LES ACCESSOIRES RELIÉS AU SYSTÈME D'ARRÊT DE CHUTE, TEL QUE LE CHARIOT ET LE DISPOSITIF

AUTORÉTRACTABLE SONT SOUS LA RESPONSABILITÉ DE L'ENTREPRENEUR.

3. PIEUX VISSÉS :

GÉNÉRALITÉS

3.1 LE SYSTÈME DE PIEUX À HÉLICE DOIT ÊTRE CONÇU PAR UN INGÉNIEUR EN STRUCTURE ET GÉOTECHNIQUE LICENCIÉ DANS LA PROVINCE DE QUÉBEC À PARTIR DES DONNÉES DU RAPPORT GÉOTECHNIQUE ET DES CHARGES, PRÉCISÉES AUX DESSINS.

3.2 SOUMETTRE LES DESSINS D'ATELIER ILLUSTRANT LES DIMENSIONS ET COMPOSANTES DU SYSTÈME DE PIEUX À HÉLICES POUR APPROBATION AVANT L'INSTALLATION

3.3 L'ENTREPRENEUR SPÉCIALISÉ EST TENU DE SOUMETTRE SES NOTES DE CALCULS POUR APPROBATION AVANT L'INSTALLATION.

3.4 POUR CHAQUE PIEU, LES DONNÉES SUIVANTES DOIVENT ÊTRE ENREGISTRÉES :

- IDENTIFICATION DU PIEU;
- EMPLACEMENT DU PIEU;
- DIAMÈTRE ET LONGUEUR DE LA TIGE CENTRALE;
- DIAMÈTRE DE L'HÉLICE;
- ANGLE D'INSTALLATION PAR RAPPORT À L'HORIZONTAL
- COUPLE D'ENFONCEMENT À L'INSTALLATION

MATÉRIAUX DE FABRICATIONS :

3.5 FOURNIR UN CERTIFICAT DU FABRICANT CONFIRMANT QUE LE PROCESSUS DE FABRICATION DES PIEUX À HÉLICE EST RÉGI PAR UN SYSTÈME DE CONTRÔLE QUALITÉ. CE DOCUMENT DOIT CONFIRMER LA QUALITÉ DES MATÉRIAUX (TIGE CENTRALE ET HÉLICE EN ACIER) PAR DES CERTIFICATS MÉTALLURGIQUES ET LA QUALITÉ DES SOUDURES PAR DES ESSAIS PHYSIQUES.

3.6 SYSTÈME DE PIEUX À HÉLICE

3.7 L'ACIER UTILISÉ POUR LA FABRICATION DU SYSTÈME DE PIEUX À HÉLICES DOIT RESPECTER LES NORMES ASTM A 500 GRADE C ET/OU CAN/CSA G40.21

INSTALLATION :

3.8 EXÉCUTER L'INSTALLATION PAR UN INSTALLATEUR CERTIFIÉ.

3.9 NE PAS ENDOMMAGER LES STRUCTURES AVISINANTES.

3.10 FOURNIR DES ÉQUIPEMENTS D'INSTALLATION DU COUPLE D'ENFONCEMENT CAPABLE DE POSITIONNER LE PIEU À HÉLICE À LA RÉSISTANCE ET À L'ANGLE DESIRÉS.

3.11 FOURNIR UN INSTRUMENT DE MESURE DU COUPLE D'ENFONCEMENT COMME PARTIE DE L'ÉQUIPEMENT D'INSTALLATION OU COMME UN INSTRUMENT SÉPARÉ. PERMETTRE L'ACCÈS AUX DONNÉES DE MESURE DE CALIBRAGE DU COUPLE D'ENFONCEMENT À L'INGÉNIEUR, L'INSPECTEUR ET LE PROPRIÉTAIRE.

3.12 POSITIONNER LE PIEU À HÉLICE SELON LES DESSINS DE ÉMIS POUR CONSTRUCTION ET S'ASSURER QUE LA POSITION DES PIEUX SOIT DANS LES LIMITES PRÉSCRITES DU PROJET, ÉTABLIR L'ANGLE DU PIEU DÈS LE DÉBUT DE L'INSTALLATION SI REQUIS.

3.13 VÉRIFIER LE COUPLE D'ENFONCEMENT APPLIQUÉ PAR L'UNITÉ D'INSTALLATION EN COURS D'OPÉRATION ET ENREGISTRER LES VALEURS ATTEINTES POUR CHAQUE PIEU À HÉLICE. S'ASSURER QUE LE COUPLE D'ENFONCEMENT EST GRADUEL ET CONSTANT DANS LE DERNIER MÈTRE D'INSTALLATION. ENLEVER TOUTES LES OBSTRUCTIONS RENCONTRÉES OU RELOCALISER ET AJUSTER LES PIEUX À HÉLICE TELS QUE REQUIS.

3.14 FOURNIR LE MATÉRIEL D'EXTENSION AFIN D'OBTENIR LA PROFONDEUR REQUISE, COUPLER AVEC DES BOULONS OU PAR SOUDURE.

4. ACIERS DE CHARPENTES

GÉNÉRALITÉS

4.1 LES TRAVAUX D'ACIER DE CHARPENTE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS CONFORMÉMENT AUX NORMES CAN/CSA-S16, CAN/CSA-S136, CSA W59, W48 ET W47.1.

4.2 L'ENTREPRENEUR EST RESPONSABLE DE VÉRIFIER SUR PLACE TOUTES LES DIMENSIONS ET TOUTS LES NIVEAUX SE RAPPORTANT AUX POINTS D'ANCRAGE DE LA STRUCTURE D'ACIER, AVANT LA FABRICATION.

4.3 LES REVÊTEMENTS DE PEINTURE (EXCLUANT GALVANISATION) DOIVENT ÊTRE APPLIQUÉS EN ATELIER, SUR TOUTES LES SURFACES EN ACIER. LA PEINTURE UTILISÉE SÉRA UN APPRÊT DE TYPE INTERGARD 345 DE PEINTURE INTERNATIONALE OU ÉQUIVALENT APPROUVÉ.

MATÉRIAUX

4.4 ACIER DE CONSTRUCTION : PROFILÉS HSS : ASTM A500 GRADE "C" (345 MPa) PROFILÉS W : NUANCE 350W, CAN/CSA-G40.21 PROFILÉS C, PLAQUES, CORNIÈRES ET TIGES RONDES: NUANCE 300W, CAN/CSA-G40.21 BOULONS À HAUTE RÉSISTANCE : ASTM A325.

GALVANISATION

4.5 GALVANISER LES ÉLÉMENTS INDICUÉS 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.

4.6 APRÈS LA GALVANISATION, DÉBARRASSER LES SURFACES DE TOUT SURPLUS DE ZINC AU MOYEN D'OUTILS APPROPRIÉS.

4.7 RETOUCHER LES ENDOITS OÙ LE FINI EST ENDOMMAGÉ AVEC UN PRODUIT DE GALVANISATION À FROID GALVILITE OU ÉQUIVALENT APPROUVÉ.

PEINTURE

4.8 LES REVÊTEMENTS DE PEINTURE DOIVENT ÊTRE APPLIQUÉS EN ATELIER, SUR TOUTES LES SURFACES EN ACIER APRÈS NETTOYAGE DES PIÈCES (AVEC LAVERIE OU JET D'AIR) ET SÈCHAGE.

4.9 LA PEINTURE UTILISÉE SÉRA UN SYSTÈME DE « POLYESTER REVÊTEMENT EN POUDRE » DE COULEUR « NOIR LUSTRE » CONFORME À LA COULEUR DE LA CLÔTURE DE FER FORGÉ DU MUR PÉRIMÉTRIQUE NORD.

4.10 L'ENTREPRENEUR DOIT SOUMETTRE UN ÉCHANTILLON D'OUVRAGE, SA PROCÉDURE ET LES FICHES TECHNIQUES DE SES PRODUITS POUR APPROBATION PAR LE REPRÉSENTANT DU MINISTÈRE.

ASSEMBLAGES

4.11 TOUTS LES ASSEMBLAGES EXÉCUTÉS EN ATELIER DOIVENT ÊTRE SOUDÉS, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS.

4.12 TOUTS LES ASSEMBLAGES EXÉCUTÉS AU CHANTIER DOIVENT ÊTRE BOULONNÉS, À MOINS D'INDICATIONS CONTRAIRES SUR LES PLANS.

4.13 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.

4.14 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.

GENERAL NOTES :

1. GENERAL REQUIREMENTS :

1.1 CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

1.2 THE SOIL INVESTIGATION HAS BEEN PERFORMED BY GOLDER AND ASSOCIATES FILE # 03-1120-094 (2000) DATED APRIL 2015.

1.3 THE SYSTEME MUST BE VERIFIED 12 MONTH AND 24 MONTH AFTER ITS INSTALLATION BY A LICENSED STRUCTURAL ENGINEER. THE CONTRACTOR MUST PROVIDE A LETTER SIGNED AND SEALED BY THIS ENGINEER FOR VALIDATION.

1.4 ASSUMED SOIL CAPACITY: 100 KPA (2100LBS/SQ.F.).

2. HORIZONTAL LIFELINE SPECIFICATIONS:

2.1 WHEN USING THE HORIZONTAL LIFELINE SYSTEM, A FULL BODY HARNESS THAT COMPLIES WITH CSA STANDARD Z259.10-M90, "FULL BODY HARNESS" MUST BE WORN.

2.2 CONNECTING HARDWARE SUCH AS SHACKLES AND TURNBUCKLES MUST HAVE AN ULTIMATE LOAD CAPACITY OF AT LEAST 71 KN (16 000 LBS).

2.3 THE ELEVATION OF THE HORIZONTAL LIFELINE AT ANY POINT MUST BE A MINIMUM OF 300mm ABOVE GROUND.

2.4 LIFELINE'S SUPPORT ARE DESIGNED TO WITHSTAND A LOAD OF 18 KN (4048 LBS), APPLIED TO THE FALL ARREST SYSTEM, 4.5 TIMES THE REQUIRED VALUE ACCORDING TO ARTICLE Z259.16.04 (DESIGN OF ACTIVE FALL PROTECTION SYSTEMS) OF CANADIAN STANDARDS ASSOCIATION, DEALING WITH FALL ARREST PROTECTION SYSTEMS FOR CONSTRUCTION.

2.5 THE MAXIMUM NUMBER OF CONCURRENT USERS OF THE FALL ARREST SYSTEM IS 3. THE MAXIMUM LIVE LOAD PER USER IS 6 KN (1350 LBS).

2.6 THE SELF-RETRACTING DEVICE LIMITS THE FREE FALL OF THE WORKER AT LEAST 1.2 M. THE DISTANCE OF FREE FALL OF THE WORKER IS LIMITED TO THAT OF THE SELF-RETRACTING DEVICE

2.7 THE ACCESSORIES CONNECTED TO THE FALL ARREST SYSTEM, SUCH THAT THE CARRIAGE AND OPERABLE DEVICE ARE THE RESPONSIBILITY OF THE CONTRACTOR.

2.8 THE CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

2.9 THE CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

2.10 THE CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

2.11 THE CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

2.12 THE CONTRACTOR MUST CHECK ALL DIMENSIONS, ELEVATIONS AND CONDITIONS ON THE SITE AND ADVISE THE ENGINEER OF ANY ERROR OR OMISSION BEFORE WORK GETS UNDER WAY.

3.4 THE FOLLOWING INFORMATION MUST BE RECORDED FOR EACH PILE

- PILE IDENTIFICATION
- PILE LOCATION
- DIAMETER AND LENGTH OF THE CENTER ROD
- PROPELLER'S DIAMETER
- ANGLE OF INSTALLATION TO HORIZONTAL
- COUPLE OF DRIVING THE INSTALLATION

MATERIAL

3.5 PROVIDE MANUFACTURER'S CERTIFICATE CONFIRMING THE MANUFACTURING PROCESS PILE PROPELLER IS CERTIFIED BY A QUALITY CONTROL SYSTEM. THIS DOCUMENT MUST CONFIRM THE QUALITY OF MATERIALS (CENTRAL STEM AND STEEL HELIX) BY CERTIFICATES AND METALLURGICAL QUALITY WELD PHYSICAL TESTING.

3.6 PILES HELIX SYSTEM

3.7 STEEL USED FOR THE MANUFACTURE OF PILE AT ANY POINT MUST BE A MINIMUM OF 300mm ABOVE GROUND.

3.8 INSTALLATION BY A CERTIFIED INSTALLER

INSTALLATION

3.9 DO NOT DAMAGE THE SURROUNDING STRUCTURES.

3.10 PROVIDE ADEQUATE EQUIPMENT TO INSTAL THE PILE AT THE SPECIFIED TORQUE AND DESIRED ANGLE. PROVIDE METER TORQUE DRIVING AS PART OF INSTALLATION EQUIPMENT OR AS A SEPARATE INSTRUMENT. ALLOW ACCESS TO CALIBRATION MEASUREMENT DATA TORQUE DRIVING TO ENGINEER, INSPECTOR AND THE OWNER.

3.11 SUPPLIED A TORQUE MEASUREMENT EMBEDDING METER EITHER AS PART OF THE INSTALLATION EQUIPMENT OR AS A SEPARATE MEASURING INSTRUMENT. IT IS REQUIRE THAT THE OWNER, ENGINEER AND INSPECTOR HAVE FULL ACCESS TO ALL CALIBRATION AND EMBEDDING TORQUE MEASUREMENTS.

3.12 AT THE BEGINNING OF THE INSTALLATION, POSITION THE PILE PROPELLER ACCORDING WITH THE ISSUED CONSTRUCTION DRAWINGS AND MAKE SURE THE PILE POSITION IS WITHIN THE LIMITS OF THE PROJECT, SETTING THE ANGLE OF PILE FROM.

3.13 MEASURE THE DRIVING TORQUE APPLIED DURING INSTALLATION AND REGISTER VALUES FOR EACH PILE PROPELLER. MAKE SURE THE DRIVING COUPLE IS PROGRESSIVE AND CONSTANT IN THE LAST METER OF INSTALLATION. REMOVE ANY OBSTRUCTION OR RELOCATE AND ADJUST THE PILES PROPELLER AS REQUIRED. THE INSTALLER MUST MAKE SURE THE PILE'S HELIX IS PLACED IN A NON-DISTURBED SOIL.

3.14 PROVIDE MATERIAL EXTENSION TO OBTAIN THE REQUIRED DEPTH, COUPLED WITH BOLTS OR

WELDING.

4. STRUCTURAL STEEL:

GENERALITIES

4.1 ALL STRUCTURAL STEEL WORK SHALL CONFORM TO CSA-S16, CSA-W47.1, CSA-W59, AS WELL AS ALL APPLICABLE FEDERAL, PROVINCIAL AND LOCAL WORK HEALTH AND SAFETY LEGISLATION.

4.2 MATERIALS SHALL CONFORM TO THE FOLLOWING: ROLLED W & WT-SECTIONS: G40.21M-350W, ROLL-ED C, MC, S & L-SECTIONS: G40.21M-300W, HOLLOW STEEL SECTIONS: ASTM A500, GRADE "C" (345 MPa)

4.3 ALL WELDS SHALL BE MADE WITH ELECTRODES CONFORMING TO CSA W59, BY WELDERS FULLY APPROVED BY THE "CANADIAN WELDING BUREAU" IN ACCORDANCE WITH CSA W47.1. ALL BUTT WELDS SHALL BE 100% PENETRATION WELDS.

MATERIAL

4.4 CONSTRUCTION STEEL : HSS SECTIONS HSS : ASTM A500 GRADE "C" (345 MPa) W SECTIONS W : NUANCE 350W, CAN/CSA-G40.21 C SECTIONS, PLATES, ANGLES AND ROUND RODS: NUANCE 300W, CAN/CSA-G40.21 HIGH TENSION BOLTS : ASTM A325.

4.5 GALVANIZED ALL ELEMENTS SHOWN ON THE DRAWINGS USING THE HOT DIP IMMERSION PROCESS. APPLIED A 610 G/M² ZINC LAYER TO ALL ELEMENTS IN AGREEMENT WITH THE CAN/CSA-G164 PRESCRIPTIONS EXCEPT FOR BOLTS AND NUTS WHERE A 490 G/M² ZINC LAYER IS RECOMMENDED.

4.6 AFTER GALVANISATION GET RID OF EXTRA COATS OF ZINC WITH APPROPRIATE METHOD.

4.7 TOUCH UP IS NEEDED WHERE THE FINISH IS DAMAGE WITH A GALVILITE COLD GALVANIZING COMPOUND OR OTHERWISE APPROVED.

4.8 PAINT COATING MUST BE APPLIED IN THE WORKSHOP ON ALL STEEL SURFACES AFTER THE CLEANING (BY WASHER OR AIR BLAST) AND DRYING OF THE STEEL PIECES.

4.9 THE PAINT TO BE USED WILL BE A SYSTEM OF "POLYESTER POWDER COATING" WITH THE COLOR "GLOSSY BLACK" AND NEED TO BE CONSISTENT WITH THE COLOR OF THE WROUGHT IRON FENCE ON THE NORTH PERIMETER WALL.

4.10 THE CONTRACTOR MUST PROVIDE A SAMPLE, THE PROCEDURE AND THE SPECIFICATION OF THE PRODUCT FOR APPROVAL BY THE DEPARTMENTAL REPRESENTATIVE.

CONNECTIONS

4.11 ALL CONNECTIONS EXECUTED IN WORKSHOP MUST BE WELDED ASSEMBLIES UNLESS OTHERWISE NOTED.

4.12 ALL CONNECTIONS EXECUTED ON SITE MUST BE BOLTED UNLESS OTHERWISE NOTED.

4.13 ALL PERMANENTLY EXPOSED MEMBERS, ELEMENTS AND ACCESSORIES (EXPOSED TO EXTERIOR AND/OR UNHEATED ENVIRONMENTS) SHALL BE HOT-DIP GALVANIZED. ALL EXPOSED FIELD CONNECTIONS SHALL HAVE ONE COATS OF ZINC-RICH PAINT OF 610G/M² EXCEPT FOR BOLTS WITH THE COATS OF ZINC-RICH CAN BE OF 480G/M² IN ACCORDANCE WITH CAN/CSA-G164. .

4.14 ALL BOLTS SHALL BE 19mm DIAMETER MINIMUM AND HIGH STRENGTH BOLT, UNLESS OTHERWISE NOTED.

NOTES

LES INTERVENTIONS DOIVENT ÊTRE SITUÉES À UN MÈTRE DU MURET DE SOUTÈNEMENT EN HAUT DE TALUS ET DU LOVER'S WALK

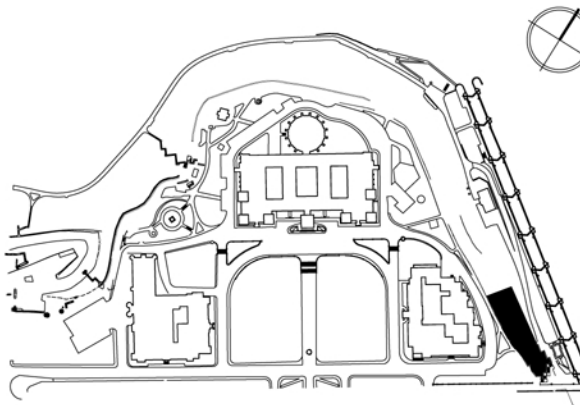
THE WORK MUST BE PERFORMED ONE AWAY FROM THE RETAINING WALL AND TOP OF SLOPE OF THE LOVER'S WALK

LÉGENDE/LEGEND :

HORIZONTAL LIFELINE/ LIGNE DE VIE HORIZONTALE :

PIEUX VISSÉS / SREW PILES:

ÉPISURES DE CHANTIER TYP.:



KEY PLAN
PLAN-REPÈRE

00	SOUSSION / TENDER	15-12-23
0B	COORDINATION 99%	15-11-09
0A	COORDINATION 90%	15-08-10
revision		date



Programme de gestion de la
végétation des pentes (Projet pilote) /
Slope rehabilitation and
reforestation Plan (Pilot project)

drawing dessin
LIGNE DE VIE - VUE EN PLAN
ET NOTES GÉNÉRALES /
LIFELINE - PLAN VIEW AND
GENERAL NOTES

Designed By	J.P. / S.V.	Conçu par
Date	(2015-12-23)	(yyyy/mm/dd)
Drawn By	J.P.F / B. A.	Dessiné par
Date	(2015-12-23)	(yyyy/mm/dd)
Reviewed By	S.VÉZINA	Examiné par
Date	(2015-12-23)	(yyyy/mm/dd)
Approved By	S.VÉZINA	Approuvé par
Date	(2015-12-23)	(yyyy/mm/dd)
Tender	Julie St-Arnault (2015-12-23)	Soumission
Project Manager	Administrateur de projets	
PWGSC Building Number	Numéro de l'Édifice TPSGC	
	40000736	
PWGSC Entity Number	Numéro de l'Entité TPSGC	
	P400232	
Drawing no.	S-001	No. du dessin