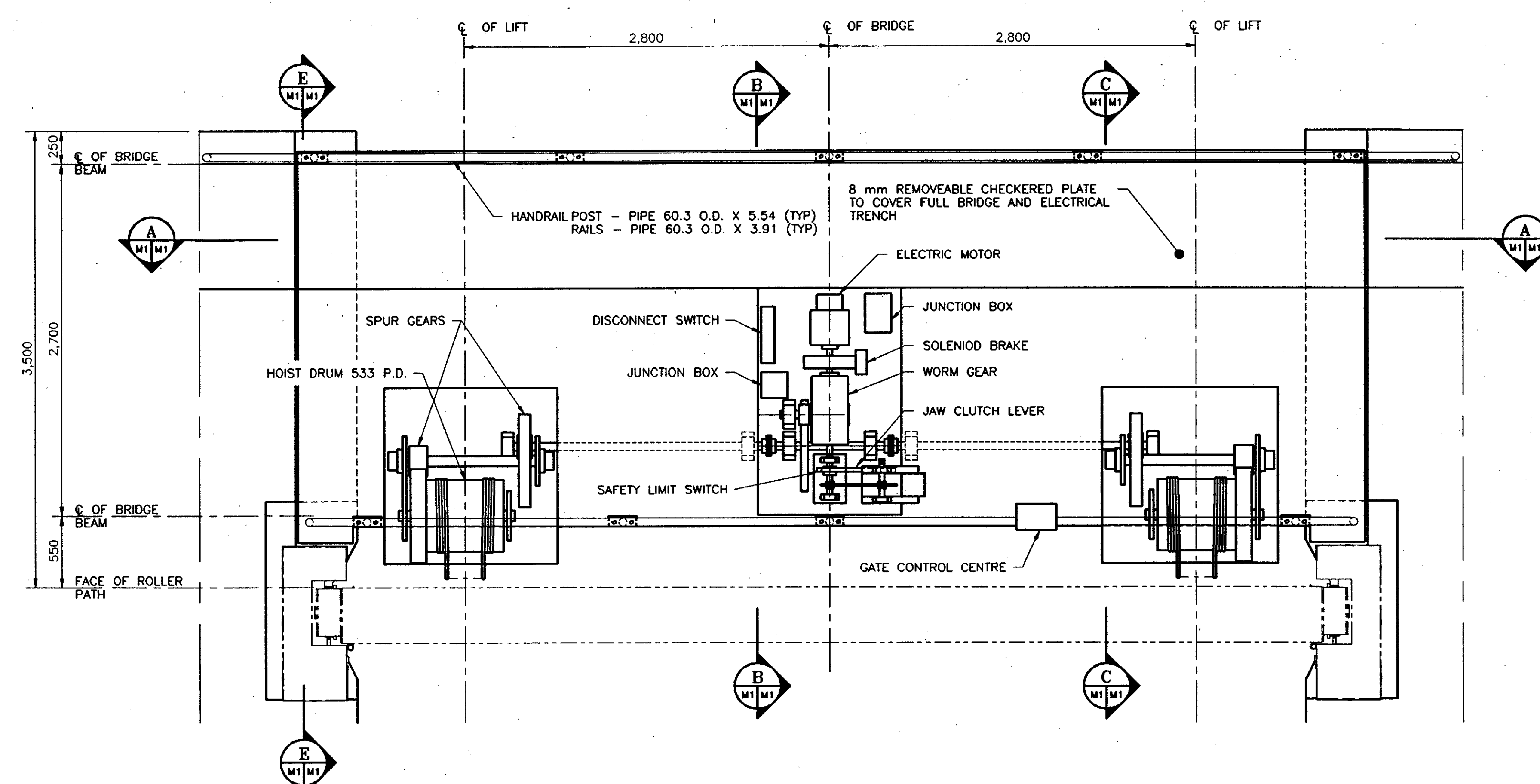
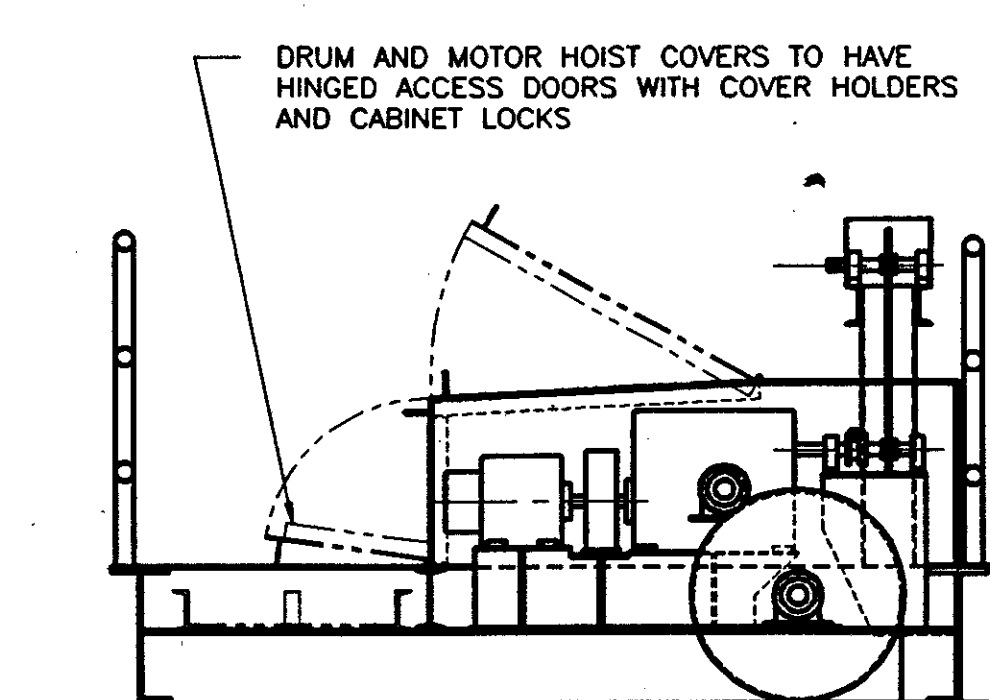


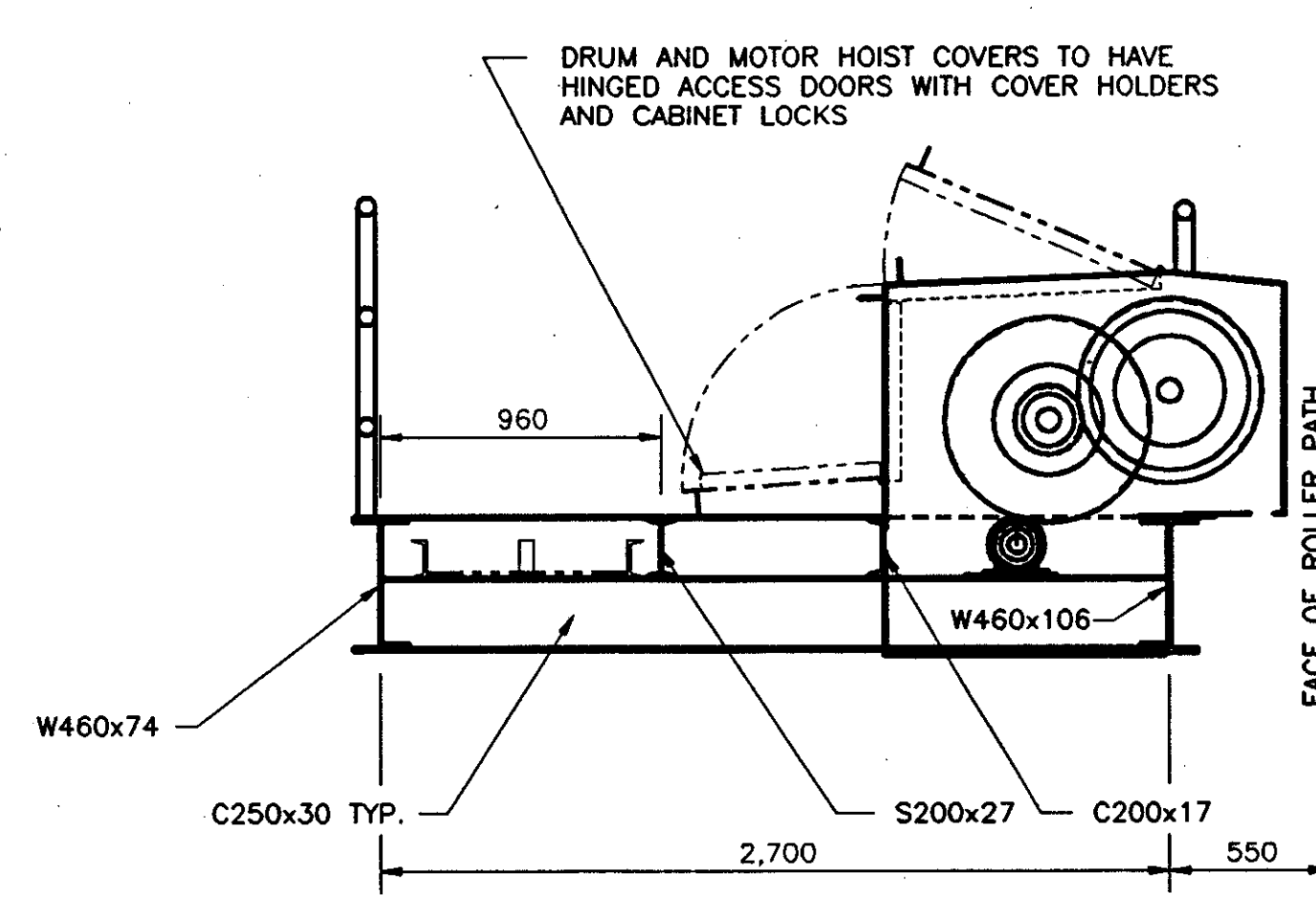
PLAN - GENERAL ARRANGEMENT

2 m 0 2 4 6 8 10 m
1:100

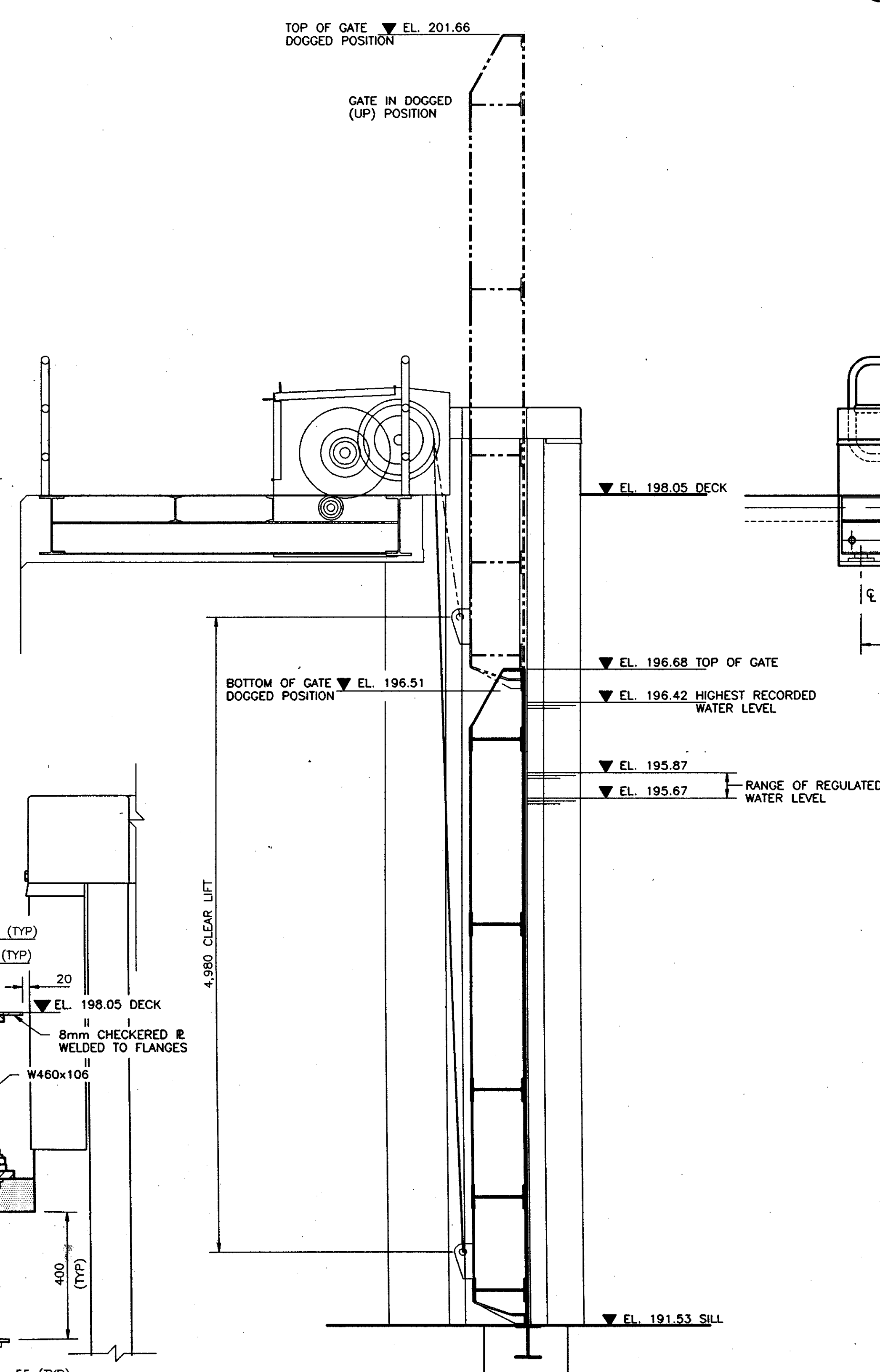
PLAN - HOIST EQUIPMENT AND MACHINERY BRIDGE - TYP

0.5 m 0 0.5 1.0 1.5 2.0 m
1:25

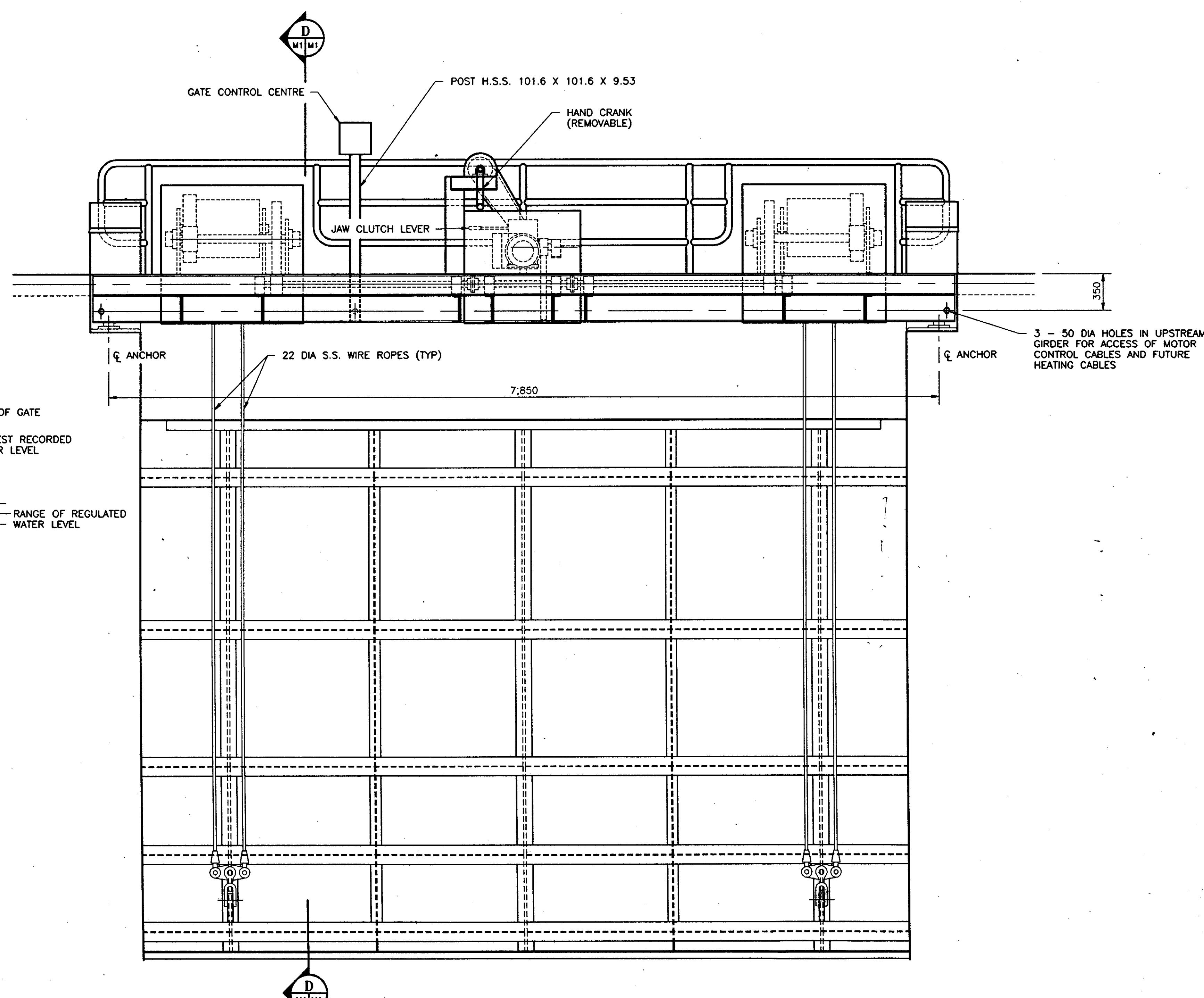
CENTRAL DRIVE UNIT AND MACHINERY BRIDGE - TYP

SECTION B
M1 M10.5 m 0 0.5 1.0 1.5 2.0 m
1:25

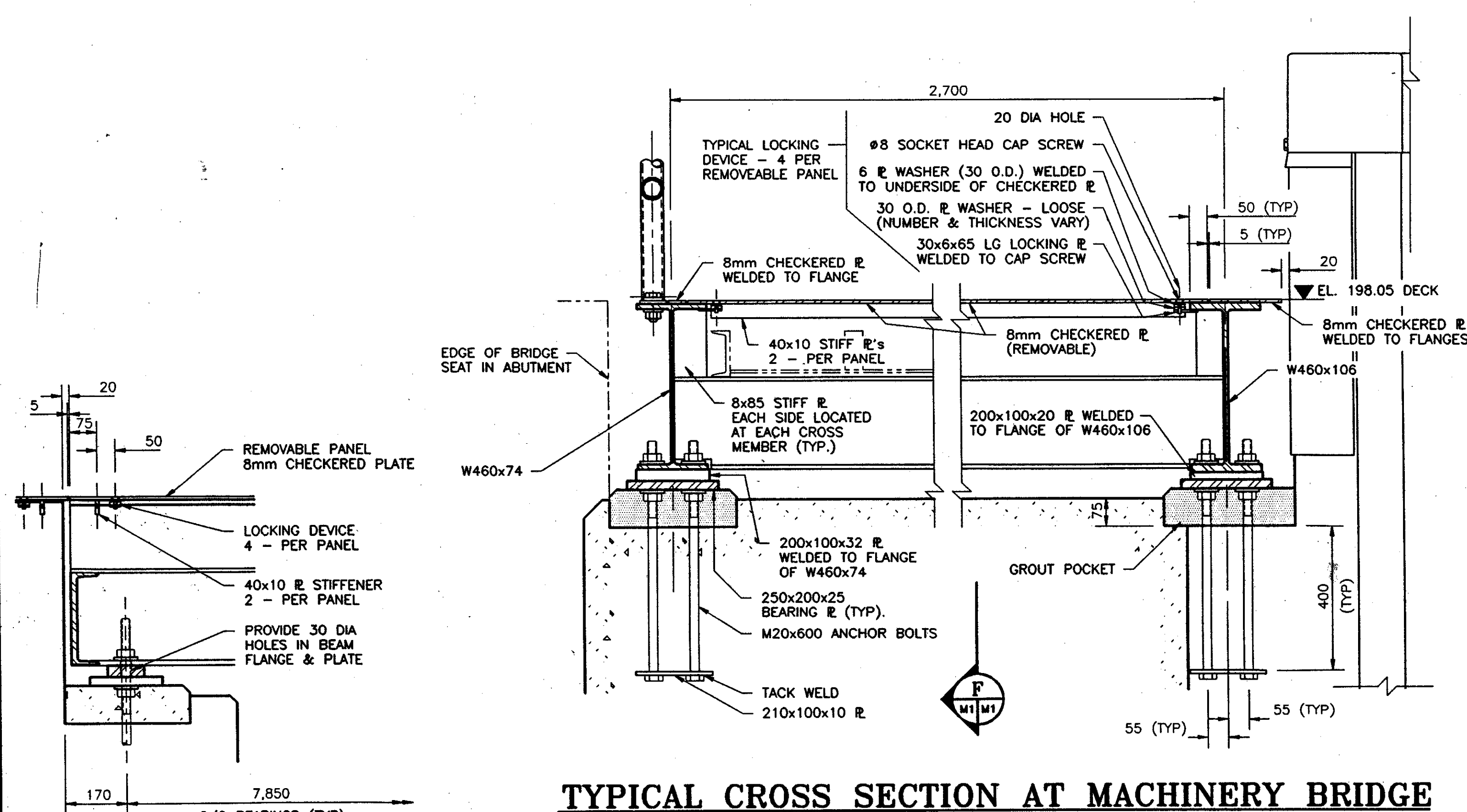
HOIST EQUIPMENT AND MACHINERY BRIDGE - TYP

SECTION C
M1 M10.5 m 0 0.5 1.0 1.5 2.0 m
1:25

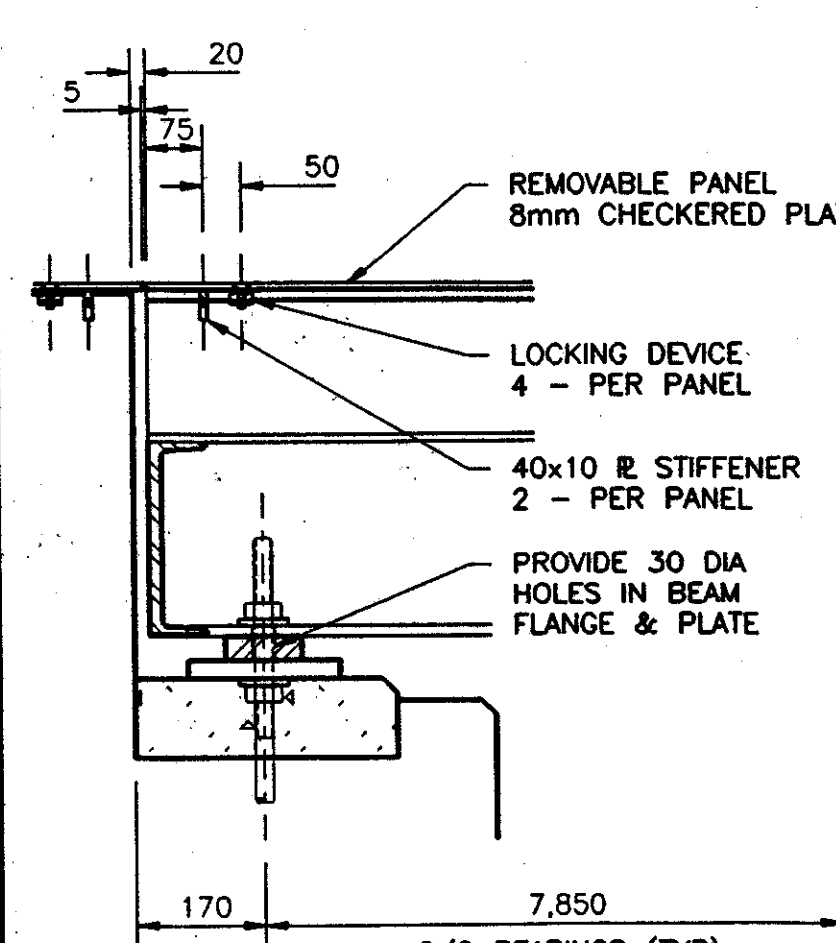
GATE AND HOIST EQUIPMENT - TYP

SECTION D
M1 M10.5 m 0 0.5 1.0 1.5 2.0 m
1:25

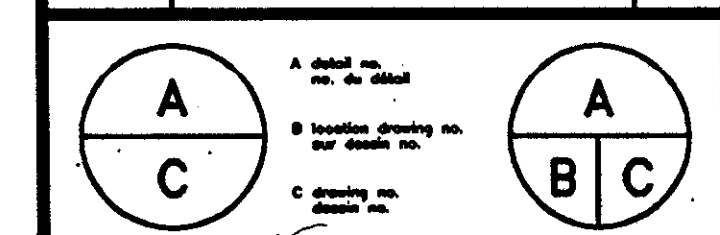
DOWNSTREAM FACE OF GATE, HOIST EQUIPMENT AND MACHINERY BRIDGE - TYP

SECTION A
M1 M10.5 m 0 0.5 1.0 1.5 2.0 m
1:25

TYPICAL CROSS SECTION AT MACHINERY BRIDGE

SECTION E
M1 M1250 mm 0 250 500 750 1000 mm
1:10SECTION F
M1 M1250 mm 0 250 500 750 1000 mm
1:10

- NOTES:
1. ALL WELDS TO BE CONTINUOUS AND ON BOTH SIDES OF JOINTS, MIN. SIZE 6mm.
 2. ALL WELDS TO BE IN ACCORDANCE WITH CSA W59-1989.
 3. MACHINE ELEMENTS TO BE SUPPORTED ON WELDED STEEL PADS.
 4. ASSEMBLE WELD AND GALVANIZE MACHINERY BRIDGE IN ONE PIECE.
 5. MACHINE ALL MACHINERY SUPPORT POINTS IN ONE TOOL SETUP THAT WILL ENSURE ACCURATE CENTRE DISTANCES AND NO SHIMMING.
 6. USE WELDED STOP PADS, DOWEL PINS OR TURNED BOLTS IN REAMED HOLES TO ENSURE PERMANENT ALIGNMENT.
 7. BOLT ALL COVERS SO AS TO BE READILY REMOVABLE WITHOUT DISMANTLING MACHINERY PARTS.
 8. LOCATE ELECTRICAL JUNCTION BOXES SO AS TO PROVIDE READY ACCESS.
 9. REFER TO THE SPECIFICATIONS SECTION 11100 AND 11200 FOR ADDITIONAL REQUIREMENTS.

RECONSTRUCTION
OF PORTAGE
DAM

FRENCH RIVER ONTARIO

GATE AND HOIST
EQUIPMENT
GENERAL
ARRANGEMENT

Project: 649459

Author: Eric Stenerson

Check: Ian Douglas

Date: April 1991

Scale: 1:100

Sheet: 649459

Project: 649459

Author: Eric Stenerson

Check: Ian Douglas

Date: April 1991

Scale: 1:100

Sheet: 649459

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
22 DIA. S.S. WIRE ROPES (TYP.)	CÂBLES D'ACIER INOX. DE 22 mm DE DIAMÈTRE (TYP.)
30 O.D. PL. WASHER - LOOSE (NUMBER & THICKNESS VARY)	PLAQUE-RONDELLE LIBRE DE 30 mm DE DIAMÈTRE EXTÉRIEUR (NOMBRE ET ÉPAISSEUR VARIENT)
ANCHOR BOLTS	BOULONS D'ANCRAGE
BEARING PL.	PLAQUE D'APPUI
BOTTOM OF GATE IN DOGGED POSITION	FACE INFÉRIEURE DE LA VANNE EN POSITION BLOQUÉE
CENTRAL DRIVE UNIT TYP. 3 PLACES	DISPOSITIF D'ENTRAÎNEMENT CENTRAL, TYP. 3 ENDROITS
CENTRAL DRIVE UNIT AND MACHINERY BRIDGE - TYP.	ENTRAÎNEMENT CENTRAL ET PLATE-FORME DE MACHINERIE - TYP.
CHECKERED PL. (REMOVEABLE)	PLAQUE GAUFRÉE (AMOVIBLE)
CHECKERED PL. WELDED TO FLANGE	PLAQUE GAUFRÉE SOUDÉE À LA SEMELLE
CL. ANCHOR	AXE DE L'ANCRAGE
CL. OF BRIDGE BEAM	AXE DE POUTRE DE PLATE-FORME
CL. OPENING	AXE DE L'OUVERTURE
CLEAR LIFT	HAUTEUR LIBRE DE LEVAGE
CONCRETE SERVICE BRIDGE	PASSERELLE DE SERVICE EN BÉTON
DECK	TABLIER
DISCONNECT SWITCH	INTERRUPTEUR GÉNÉRAL
DOWNSTREAM FACE OF GATE, HOIST EQUIPMENT, AND MACHINERY BRIDGE - TYP.	FACE AVAL DE LA VANNE, DU MATÉRIEL DE TREUIL ET DE LA PLATE-FORME DE MACHINERIE (TYP.)
DRUM AND MOTOR HOIST COVERS TO HAVE HINGED ACCESS DOORS WITH COVER HOLDERS AND CABINET LOCKS	BOÎTIERS DE TAMBOUR ET MOTEUR DE TREUIL DOIVENT ÊTRE À TRAPPES DE VISITE SUR CHARNIÈRES AVEC TIGES DE RETENUE EN POSITION OUVERTE ET SERRURES D'ARMOIRE
EDGE OF BRIDGE SEAT IN ABUTMENT	BORD DE PLATE-FORME REPOSANT DANS LE CULÉE
ELECTRICAL CABLE TRENCH UNDER CHECKERED PLATE COVER	CANIVEAU ÉLECTRIQUE SOUS DES COUVERCLES DE PLAQUES GAUFRÉES
FACE OF ROLLER PATH	FACE DE CHEMIN DE ROULEMENT
FLOW	COURANT
FRENCH RIVER	RIVIÈRE DES FRANÇAIS
GATE	VANNE
GATE AND HOIST EQUIPMENT - TYP.	ÉQUIPEMENT DE VANNE ET TREUIL - TYP.

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
GATE AND HOIST EQUIPMENT GENERAL ARRANGEMENT	PLAN D'ENSEMBLE DE LA VANNE ET DU MATÉRIEL DE TREUIL
GATE CONTROL CENTRE	PANNEAU DE COMMANDE DE VANNE
GATE IN DOGGED (UP) POSITION	VANNE EN POSITION BLOQUÉE (RELEVÉE)
GROUT POCKET	SOCLE DE COULIS
HAND CRANK (REMOVEABLE)	MANIVELLE AMOVIBLE
HANDRAIL POSTS	POTEAUX DE GARDE-CORPS
HANDRAIL RAILS	TRAVERSES DE GARDE-CORPS
HIGHEST RECORDED WATER LEVEL	NIVEAU D'EAU MAXIMAL ENREGISTRÉ
HOIST ASSEMBLY TYP. 3 PLACES	ENSEMBLE DE TREUIL – TYP. 3 ENDROITS
HOIST DRUM 533 P.D.	TAMBOUR DE TREUIL, 533 DE DIAMÈTRE PRIMITIF
HOIST EQUIPMENT AND MACHINERY BRIDGE - TYP.	MATÉRIEL DE TREUIL ET PLATE-FORME DE MACHINERIE - TYP.
HOLE	TROU
HOLES IN UPSTREAM GIRDER FOR ACCESS OF MOTOR AND CONTROL CABLES & FUTURE HEATING CABLES	TROUS DANS LA POUTRE AMONT POUR ACCÈS AUX CÂBLES DE MOTEUR ET DE COMMANDE ET AUX FUTURS CÂBLES DU SYSTÈME DE CHAUFFAGE
JAW CLUTCH LEVER	LEVIER D'EMBRAYAGE À GRIFFES
JUNCTION BOX	BOÎTE DE JONCTION
LOCKING PL. WELDED TO CAP CREW	PLAQUE DE VERROUILLAGE SOUDÉE À VIS À TÊTE RONDE
NEW ELECTRICAL BUILDING	NOUVEAU BÂTIMENT ÉLECTRIQUE
PL. WASHER (30 O.D.) WELDED TO UNDERSIDE OF CHECKERED PL.	PLAQUE-RONDELLE (30 mm DE DIAMÈTRE EXTÉRIEUR) SOUDÉE À SOUS-FACE DE PLAQUE GAUFRÉE
PL. WELDED TO FLANGE	PLAQUE SOUDÉE À SEMELLE DE POUTRE
PLAN - GENERAL ARRANGEMENT	VUE EN PLAN - DISPOSITION GÉNÉRALE
PLAN - HOIST EQUIPMENT AND MACHINERY BRIDGE	VUE EN PLAN – MATÉRIEL DE TREUIL ET PLATE-FORME DE MACHINERIE
POST H.S.S.	POTEAU EN PROFILÉ D'ACIER CREUX
RANGE OF REGULATED WATER LEVEL	PLAGE DES NIVEAUX D'EAU RÉGULÉS
RECONSTRUCTION OF PORTAGE DAM	RECONSTRUCTION DU BARRAGE PORTAGE
REMOVEABLE CHECKER PLATE TO COVER FULL BRIDGE AND ELECTRICAL TRENCH	PLAQUES GAUFRÉES ET AMOVIBLES COUVRANT TOUT LE CANIVEAU ÉLECTRIQUE ET LA PLATE-FORME

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
SAFETY LIMIT SWITCH	INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ
SECTION	COUPE
SOCKET HEAD CAP SCREW	VIS À TÊTE RONDE CREUSE
SOLENOID BRAKE	FREIN À SOLENOÏDE
SPUR GEARS	ROUES À DENTURE DROITE
STIFF PL. EACH SIDE LOCATED AT EACH CROSS MEMBER (TYP.)	PLAQUE RAIDISSEUSE DE CHAQUE CÔTÉ, À CHAQUE ENTRETOISE (TYP.)
TACK WELD	SOUDURE PAR POINTS
TOP OF GATE	DESSUS DE VANNE
TOP OF GATE IN DOGGED POSITION	DESSUS DE VANNE EN POSITION BLOQUÉE
TYPICAL LOCKING DEVICE - 4 PER REMOVEABLE PANEL	DISPOSITIF DE VERROUILLAGE TYP. – 4 PAR PANNEAU AMOVIBLE
WORM GEAR	VIS SANS FIN

NOTES :

1. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONTINUES ET SUR LES DEUX CÔTÉS DES JOINTS, AU MOINS 6 mm DE LARGEUR.
2. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME CSA W59-1989.
3. LES ÉLÉMENTS DE MACHINERIE DOIVENT ÊTRE SUPPORTÉS PAR DES SOCLES EN ACIER SOUDÉS.
4. ASSEMBLER, SOUDER ET GALVANISER LE PLATE-FORME DE MACHINERIE D'UNE SEULE PIÈCE.
5. USINER TOUS LES POINTS DE SUPPORT EN UN SEUL AJUSTEMENT DE LA TABLE PORTE-PIÈCE POUR OBTENIR DES ENTRAXES PRÉCIS ET DES PIÈCES NE NÉCESSITANT PAS DE CALES.
6. UTILISER DES BLOCS D'ARRÊT SOUDÉS, DES GOUPILLES DE SERRAGE OU DES BOULONS TOURNÉS DANS LES TROUS ALÉSÉS AFIN D'ASSURER UN AJUSTEMENT PERMANENT DES ÉLÉMENTS.
7. BOULONNER TOUS LES COUVERCLES AFIN QU'ILS SOIENT FACILEMENT AMOVIBLES SANS DÉMONTAGE DE PIÈCES DE MACHINERIE.
8. LES BOÎTES DE JONCTION ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE PLACÉES DE FAÇON À ÊTRE FACILEMENT ACCESSIBLES.
9. VOIR LES SECTIONS 11100 ET 11200 DU DEVIS POUR DE PLUS AMPLES DÉTAILS.