

NOTES GÉNÉRALES:

A - CALCUL

1. CALCULS DE STRUCTURE EXÉCUTÉS SELON LES EXIGENCES DU CODE NATIONAL DU BÂTIMENT DU CANADA, ÉDITION 2010.

B - ACIER DE CHARPENTE

- LE CALCUL DES ASSEMBLAGES, LE DÉTAILLAGE, LA FABRICATION, ET LE MONTAGE DEVRONT ÊTRE RÉALISÉS SELON LA NORME S16.
- HSS CONFORMES À LA NORME ASTM A500 GRADE C.
PROFILES W CONFORMES À LA NORME ACNOR G40.21M NUANCE 350 W.
AUTRES: CONFORMES À LA NORME ACNOR G40.21M NUANCE 300 W.
- TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME W59.1.
- LE LÂTIER DOIT ÊTRE ENLEVÉ DES SOUDURES FINIES ET AVANT LE SOUDAGE SUR MÉTAL DÉJÀ POSÉ. DE PLUS, UNE COUCHE D'APPRÊT DOIT ÊTRE APPLIQUÉE SUR LES SOUDURES FINIES.
- LE SOUDAGE NE DOIT PAS ÊTRE EFFECTUÉ LORSQUE LA TEMPÉRATURE AMBIANTE EST INFÉRIEURE À -18°C (0°F) OU LORSQUE LA SURFACE EST MOUILLÉE (PLUIE/NEIGE).
- LES SURFACES À SOUDER DOIVENT ÊTRE EXEMPTES DE CALAMINE NON ADHÉRENTE, DE LÂTIER, DE ROUILLE ÉCAILLÉE, DE PEINTURE, DE GRASSE, D'HYMOTITE, DE GALVANISATION ET AUTRES CORPS ÉTRANGERS DANS UN RAYON DE 2" D'UNE SOUDURE.
- ASSEMBLAGES: SOUDÉS À L'USINE, BOULONNÉS OU SOUDÉS AU CHANTIER BOULONS HAUTE RÉSISTANCE A-325.
- SAUF INDICATION CONTRAIRE, LES ASSEMBLAGES EN CISAILEMENT DES POUTRES NON-COMPOSITE DEVRONT ÊTRE CONÇUS POUR UNE CHARGE ÉGALE À M_p/L .
- LES ASSEMBLAGES MONTRÉS SUR LES DESSINS NE LE SONT QUE POUR ILLUSTRER LES PRINCIPES D'ASSEMBLAGE. TOUTS LES ASSEMBLAGES DOIVENT ÊTRE CONÇUS PAR LE FABRICANT POUR LES EFFORTS INDiquÉS.
- PEINTURE: UNE COUCHE DE PEINTURE RÉPONDANT AUX EXIGENCES DE LA NORME CSC/CPMA 1-73a EN USINE, RETOUCHES AU CHANTIER. L'ACIER DEVANT RECEVOIR UN SYSTÈME DE PEINTURE AUTRE QUE LE TYPE 1-73a, DOIT PRÉALABLEMENT RECEVOIR UN APPRÊT RÉPONDANT AUX EXIGENCES DE LA NORME CSC/CPMA 2-75.
- TOUTS LES TROUS DE BOULONS EFFECTUÉS AU CHANTIER DANS LES NOUVELLES PIÈCES OU LES PIÈCES EXISTANTES LE SERONT PAR PERÇAGE MÉCANIQUE. AUCUN TROU EFFECTUÉ PAR OXYCOUPAGE NE SERA TOLÉRÉ.
- SOUMETTRE DES DESSINS D'ATELIER SIGNÉS ET SOUILLÉS PAR UN INGÉNIEUR MEMBRE DE L'Ordre, À L'INGÉNIEUR EN CHARPENTE POUR EXAMEN. LES DESSINS DEVONT ÊTRE SOUMIS AU MOINS 10 JOURS AVANT LE DÉBUT DE LA FABRICATION.
- L'EXAMEN DES PLANS DE MONTAGE ET DESSINS D'ATELIER EST FAIT DANS LE SEUL BUT D'EN ASSURER LA CONFORMITÉ AVEC LE CONCEPT GÉNÉRAL. L'ENTREPRENEUR DEMEURE LE SEUL RESPONSABLE DES ERREURS OU OMISSIONS DANS CES DESSINS.
- LE FABRICANT DEVRA ÊTRE CERTIFIÉ PAR LE BUREAU CANADIEN DE LA SOUDURE.

C - GÉNÉRALITÉS

- TOUTES LES DIMENSIONS AYANT RAPPORT AVEC L'EXISTANT DEVRONT ÊTRE VÉRIFIÉES SUR LE SITE PAR L'ENTREPRENEUR ET COORDONNÉES AVEC CES DOCUMENTS AVANT LE DÉBUT DES TRAVAUX. AUCUNE DIMENSION NE DOIT ÊTRE PRISE À L'ÉCHELLE SUR LES PLANS.
- PROCÉDER À UNE VÉRIFICATION PAR GÉORADAR POUR LOCALISER L'ARMATURE EXISTANTE ET LES CONDUITS ÉLECTRIQUES AVANT DE PROCÉDER AUX PERÇEMENTS DANS LES MURS OU LES DALLES. LE TOUT AUX FRAYS DE L'ENTREPRENEUR.
- CES DESSINS ONT ÉTÉ RÉALISÉS À L'AIDE DE RELÈVÉS PARTIELS. ILS DEVRONT ÊTRE REVUS ET CORRIGÉS APRÈS LA MISE À NU DE LA CHARPENTE ET INSPECTION PAR L'INGÉNIEUR.
- LIRE CES DOCUMENTS CONJONCTIVEMENT AVEC LES DESSINS D'ARCHITECTURE.

GENERAL NOTES:

A - DESIGN

1. THE STRUCTURAL DESIGN CONFORMS TO NATIONAL BUILDING CODE OF CANADA, 2010 EDITION.

B - STRUCTURAL STEEL

- DESIGN OF CONNECTIONS, DETAILING, FABRICATION AND ERECTION SHALL COMPLY WITH CSA S16.
- HSS: COMPLY TO ASTM A500 GRADE C.
W SHAPES: COMPLY TO CSA G40.21M GRADE 350 W.
OTHERS: COMPLY TO CSA G40.21M GRADE 300 W.
- WELDING SHALL CONFORM TO CSA W59.1.
- SLAG SHALL BE REMOVED FROM ALL FINISHED WELDS AND BEFORE WELDING OVER PREVIOUSLY DEPOSITED METAL. FINISHED WELDS SHALL BE PAINTED.
- WELDING SHALL NOT BE DONE WHEN THE AMBIENT TEMPERATURE IS LOWER THAN -18°C (0°F) OR WHEN THE SURFACE IS WET (RAIN/SNOW).
- SURFACES TO BE WELDED SHALL BE FREE FROM LOOSE OR THICK SCALE, SLAG, LOOSE RUST, PAINT, GREASE, GALVANIZATION, MOISTURE WITHIN 2" OF ANY WELD LOCATION.
- CONNECTIONS: WELDED AT SHOP, BOLTED OR WELDED ON SITE, HIGH STRENGTH BOLTS A-325.
- UNLESS NOTED OTHERWISE SHEAR CONNECTIONS FOR NON-COMPOSITE BEAMS SHALL BE DESIGNED FOR A LOAD EQUAL TO M_p/L .
- M_p = MOMENT CAPACITY OF LATERALLY SUPPORTED BEAM.
- CONNECTIONS SHOWN ON THE STRUCTURAL DRAWINGS ARE TO ILLUSTRATE CONNECTION PRINCIPLES ONLY. ALL CONNECTIONS SHALL BE DESIGNED BY THE FABRICATOR FOR LOADS INDICATED.
- PAINTING: ONE COAT OF PAINT MEETING THE REQUIREMENTS OF CSC/CPMA 1-73a APPLIED IN THE SHOP, TOUCH UPS IN THE FIELD. FOR STEEL WHERE A PAINT SYSTEM OTHER THAN 1-73a IS REQUIRED, A PRIMER MEETING THE REQUIREMENTS OF CSC/CPMA 2-75 MUST BE APPLIED.
- ALL BOLT HOLES DONE AT THE SITE IN NEW OR EXISTING STEEL MEMBERS SHALL BE DRILLED. NO FLAME CUT HOLES WILL BE TOLERATED.
- SUBMIT SHOP DRAWINGS WITH AN O.I.G. ENGINEER'S SEAL AND SIGNATURE, TO BE REVIEWED BY STRUCTURAL ENGINEER. SHOP DRAWINGS SHALL BE SUBMITTED AT LEAST 10 DAYS PRIOR TO START OF FABRICATION.
- THE EXAMINATION OF THE SHOP DRAWING IS MADE ONLY TO ASSURE A CONFORMITY WITH GENERAL DESIGN. THE CONTRACTOR IS SOLELY RESPONSIBLE FOR ANY ERRORS OR OMISSIONS IN HIS DRAWINGS.
- STEEL SUBCONTRACTOR MUST BE CERTIFIED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU.

C - GENERAL

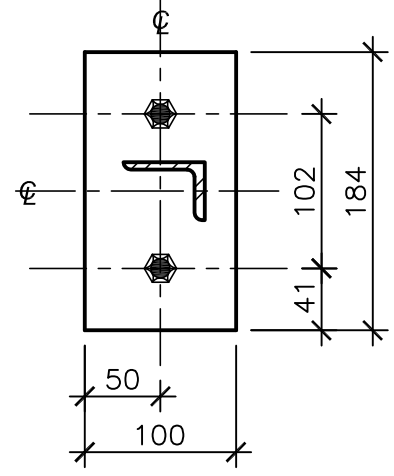
- ALL DIMENSIONS RELATING TO EXISTING CONDITIONS TO BE CHECKED ON SITE BY CONTRACTOR AND COORDINATED WITH THESE DOCUMENTS BEFORE THE START OF THE WORK. NO DIMENSIONS SHALL BE SCALED ON DRAWINGS.
- PROCEED WITH GEORADAR DETECTION TO LOCATE EXISTING STEEL REBAR AND ELECTRICAL CONDUITS PRIOR TO DRILLING FOR THE WALLS AND SLABS. ALL ASSOCIATED COSTS SHALL BE PAID BY THE CONTRACTOR.
- THESE DRAWINGS WERE PREPARED FROM PARTIAL SURVEYS. THEY MUST BE REVISED AND CORRECTED AFTER STRIPPING OF STRUCTURE AND INSPECTION BY THE ENGINEER.
- READ THESE DOCUMENTS TOGETHER WITH THE ARCHITECTURE DRAWINGS.

NOTE 1

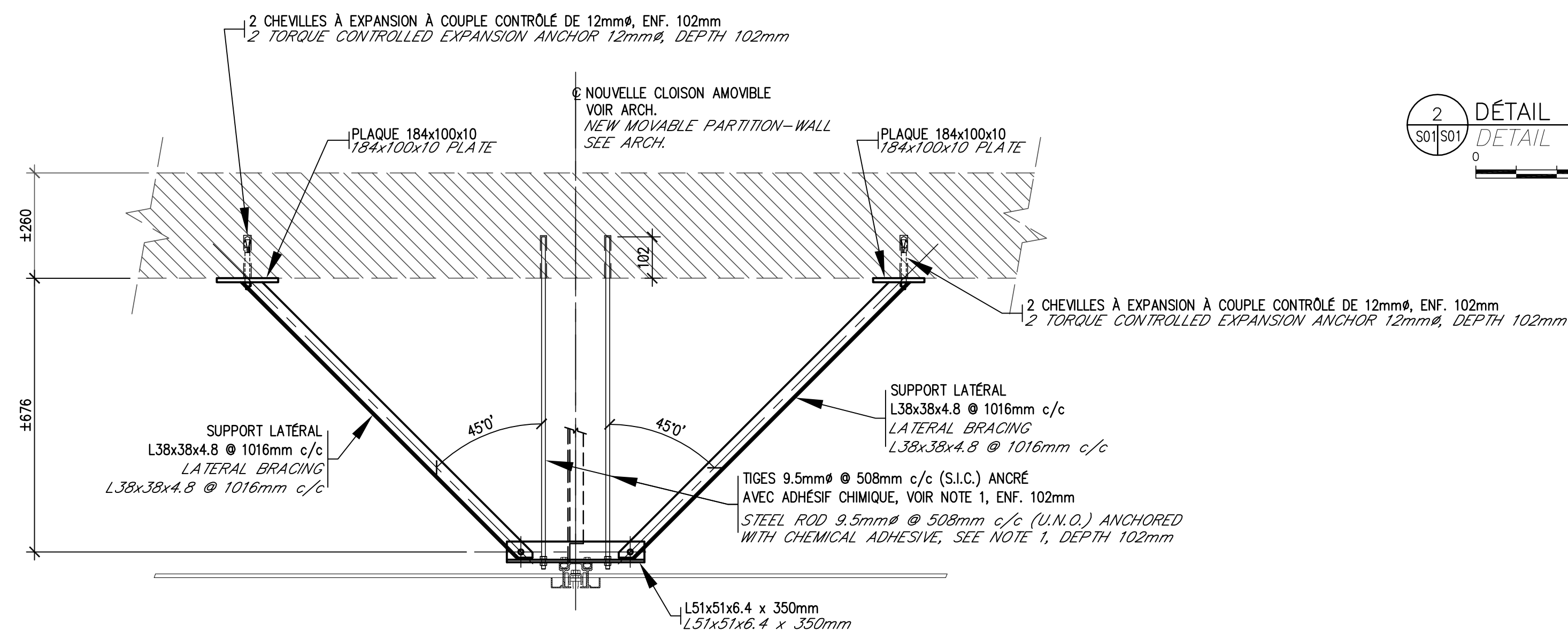
ADHÉSIF CHIMIQUE / CHEMICAL ADHESIVES

CARACTÉRISTIQUES DE L'ADHÉSIF CHIMIQUE:
MORTIER ADHÉSIF HYBRIDE MARIANT RÉSINE DE MÉTHACRYLATE D'URÉTHANE, DURCISSEUR, CIMENT ET EAU À DURCISSEMENT RAPIDE POUVANT ÊTRE APPLIQUÉE À DES TEMPÉRATURES DE -10 À 40 DEGRÉS CELSIUS.

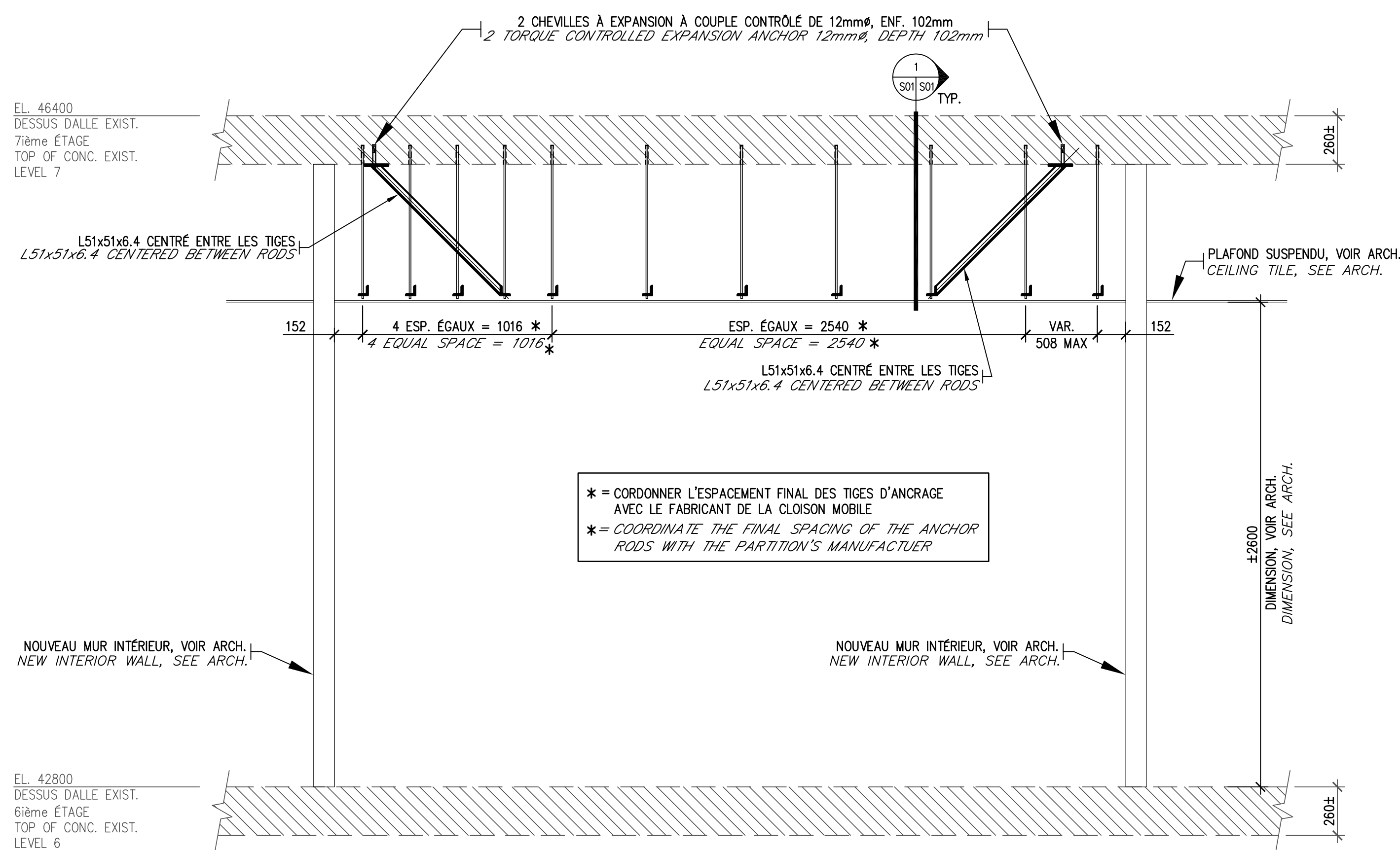
CHARACTERISTICS OF THE CHEMICAL ADHESIVE:
HYBRID ADHESIVE MORTAR COMBINING METHACRYLATE RESIN, HARDENER, CEMENT AND WATER PROVIDING A FAST CURING AND INSTALLATION POSSIBLE AT TEMPERATURES FROM -10 TO 40 DEGREES CELSIUS.



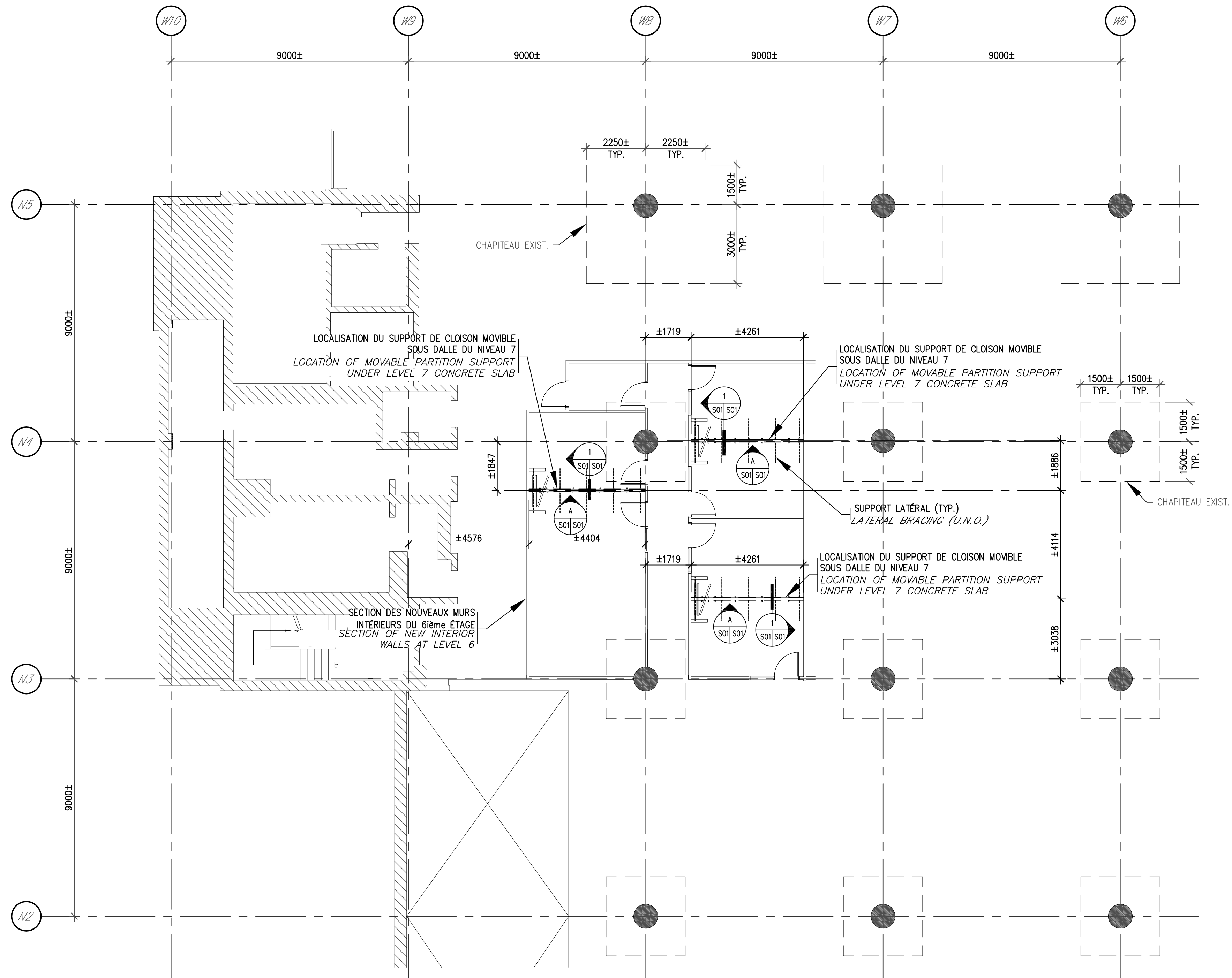
2 DÉTAIL — ASSEMBLAGE SUPPORT DE CLOISON MOBILE
DETAIL — MOVABLE PARTITION SUPPORT ASSEMBLY



1 COUPE — SUPPORT DE CLOISON MOBILE
SECTION — MOVABLE PARTITION SUPPORT



A ÉLÉVATION — SUPPORT DE CLOISON MOBILE
ELEVATION — MOVABLE PARTITION SUPPORT



VUE EN PLAN 7e OUEST
LEVEL 7 PLAN VIEW

NE PAS UTILISER
POUR CONSTRUCTION

ÉMS POUR SOUMISSION/ISSUED FOR BID	2018-12-22
ÉMISSION SR4 - 995	2018-12-05
ÉMISSION SR4 - 665	2018-11-11

Révisions Revisions	date
------------------------	------

A B C	A no. du détail detail no. B no. de la feuille—où détail sheet no. — where detail required C no. de la feuille—où détaillé sheet no. — where detailed
-------------	---

Projet
SERVICES PUBLICS ET
APPROVISIONNEMENTS
CANADA, RÉGION DU QUÉBEC
(SPAC)
CFG ARC RELOCALISATION DU
PROGRAMME DES ENQUÊTES
CRIMINELLES

Dessin
STRUCTURE
STRUCTURE
DÉTAIL SUPPORT DE
NOUVELLE CLOISON MOBILE
NEW MOVABLE PARTITION
SUPPORT DETAIL

Conçu par Pierre-Olivier Gingras	Designed by 16-11-09 S01
Dessiné par Eric Lussier	Drawn by 16-11-09 Date
Approuvé par Stéphane Blais	Approved by 16-11-11 Date
Soumission	Deformateur de projet IPSO
Envoyer R.078221.001	PWSSC Project Manager 160822
Nom du fichier R.078221.001_CNT.dwg	Project number 160822 Project name PWSSC - S01
No de plan ou dessin R.078221.001_S01	File name R.078221.001_CNT.dwg No de feuille S01