

PHOTO  
PICTURE 20-0582

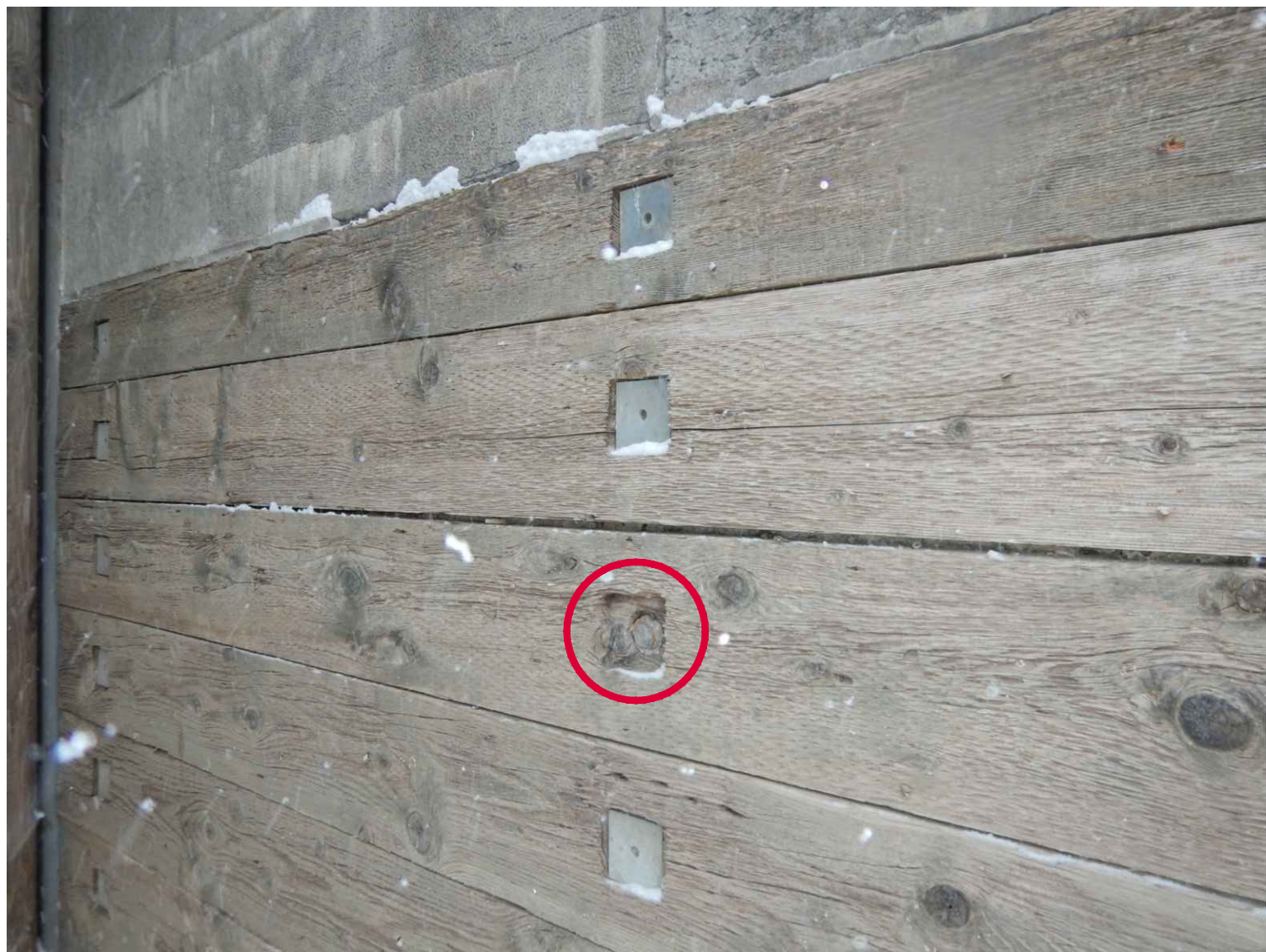


PHOTO  
PICTURE 20-7387

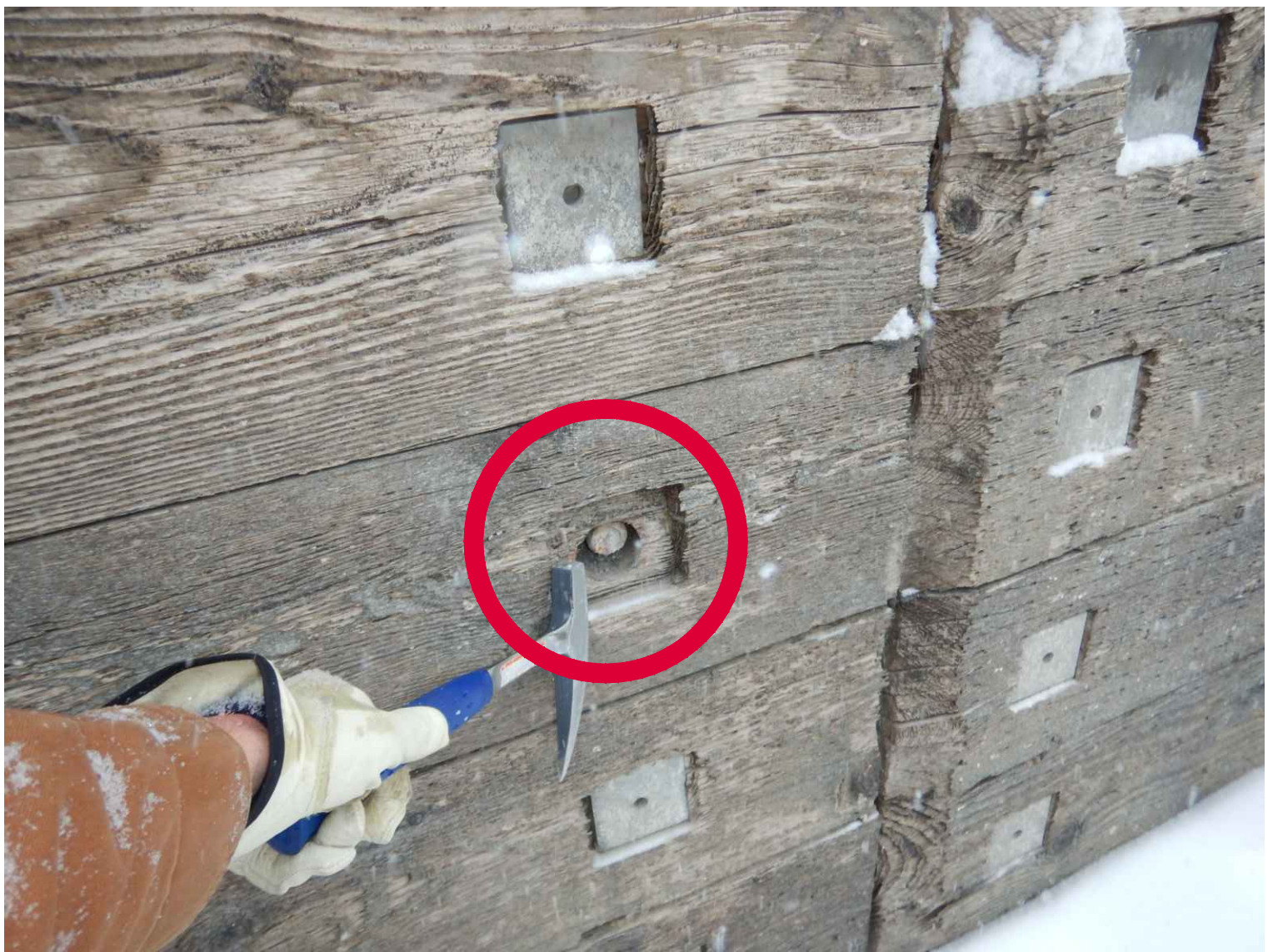
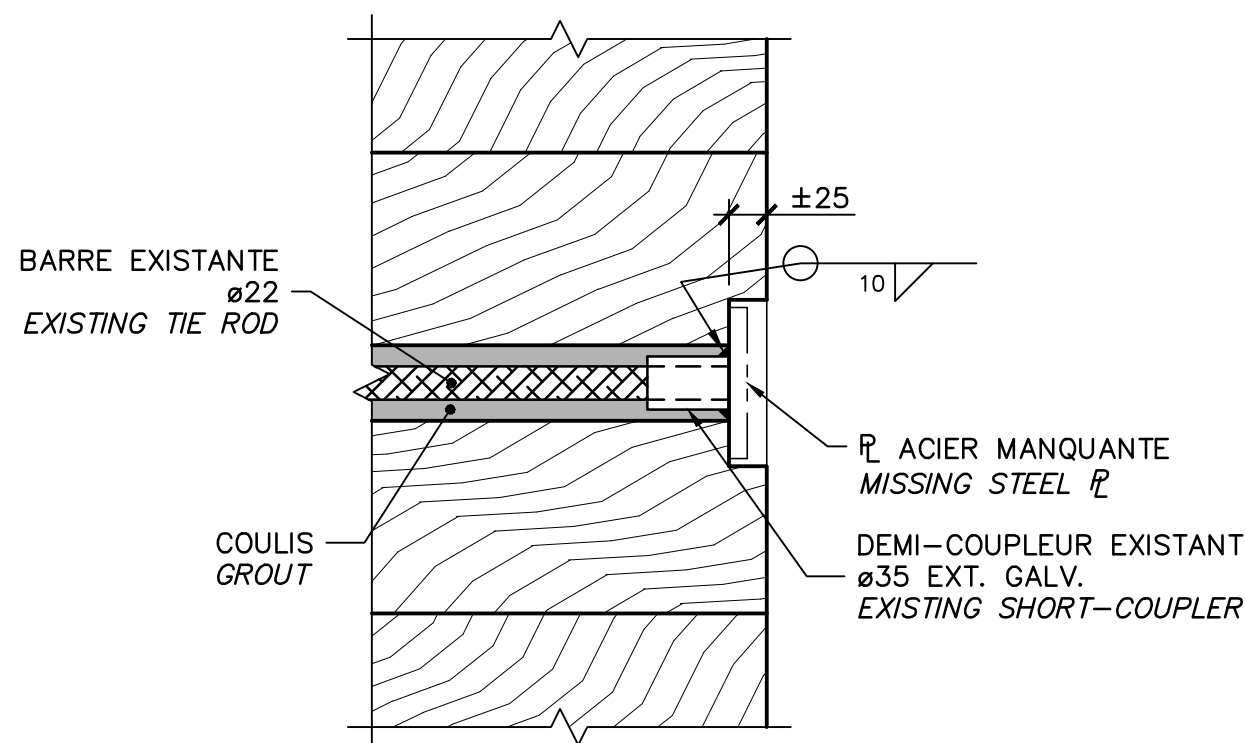
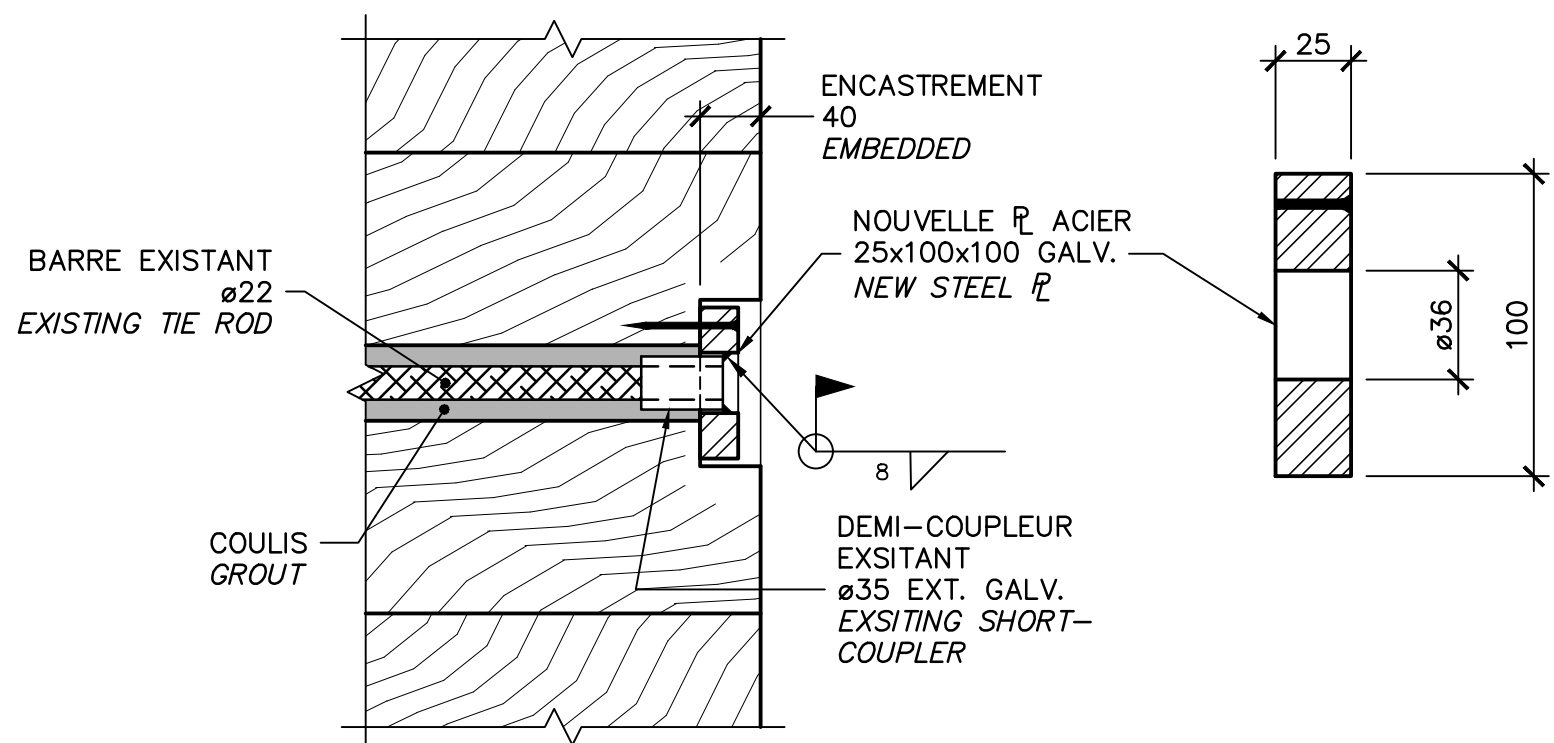


PHOTO  
PICTURE 20-7384



COUPE ~ SECTION



COUPE ~ SECTION

#### MATÉRIAUX

- LES PLAQUES D'ACIER DOIVENT ÊTRE CONFORME À LA NORME G40.21M ET DE NUANCE 300W ET DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES À CHAUD;
- ÉLECTRODE DE TYPE XHD-6868 PAR "EUTECTRODE" OU ÉQUIVALENT ACCEPTÉ PAR LE CONSULTANT.

#### TRAVAUX

- AGRANDIR L'ENCASTREMENT;
- MEULER LE PÉRIMÈTRE DU DEMI-COUPLEUR POUR ÉLIMINER L'ANCIENNE SOUDURE D'ANGLE;
- VISSER LA NOUVELLE PLAQUE D'ACIER, GALVANISÉE À CHAUD;
- SOUDER LA NOUVELLE PLAQUE SUR LE PÉRIMÈTRE DU DEMI-COUPLEUR;
- PRÉPARER LA SURFACE APPARENTE ET PEINTURER (ENCAPSULAGE, VOIR DEVIS ET COULEUR GRIS);

#### NOTES

- PRENDRE LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES POUR NE PAS METTRE LE FEU AU MUR EN BOIS;
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR UNE ENTREPRISE CERTIFIÉE PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CAN/CSA-W47.1-F03 «CERTIFICATION DES COMPAGNIES DE SOUDAGE PAR FUSION DES STRUCTURES D'ACIER»;
- LES SOUDEURS EMPLOYÉS DOIVENT DÉTENIR DES CARTES DE COMPÉTENCES ADEQUATES SELON LA POSITION DE SOUDAGE, LE TYPE D'ÉLECTRODE UTILISÉES ET LE PROCÉDÉ DE SOUDAGE EMPLOYÉ. CES CARTES DE COMPÉTENCES SONT DÉLIVRÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA-W47.1;

#### MATERIALS

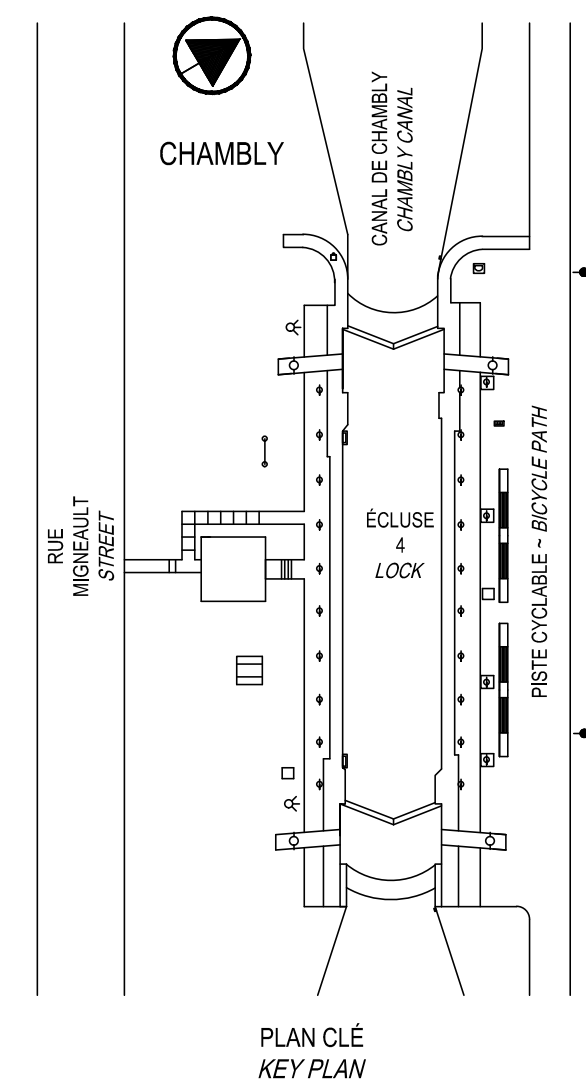
- STEEL PLATES SHALL BE IN ACCORDANCE WITH STANDARD G40.21M, 300W STEEL GRADE, HOT DIP GALVANIZED;
- ELECTRODE TYPE XHD-6868 BY "EUTECTRODE" OR OTHER EQUIVALENT ACCEPTED BY CONSULTANT;

#### WORKS

- INCREASE WOOD EMBEDDING;
- GRINDING THE PERIMETER OF SHORT-COUPLER TO ELIMINATE THE PREVIOUS FILLET WELD;
- SCREW IN THE NEW HOT-DIP GALVANIZED STEEL PLATE;
- WELD THE NEW PLATE ON THE PERIMETER OF THE SHORT-COUPLER;
- PREPARE VISIBLE SURFACE AND PAINT (ENCAPSULATION, SEE SPECIFICATIONS AND GREY COLOR);

#### NOTES

- TAKE THE SUITABLE PRECAUTIONS SO AS NOT TO CATCH THE WOODED WALL A FIRE;
- WELDING WORK SHALL BE PERFORMED BY A COMPANY CERTIFIED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU ACCORDING TO STANDARD REQUIREMENTS CAN/CSA W47.1-F03 "CERTIFICATION OF COMPANIES FOR FUSION WELDING OF STEEL";
- WELDERS SHALL HOLD ADEQUATE SKILL CARDS ACCORDING TO THE WELDING POSITION, TO THE TYPE OF ELECTRODE USED AND TO THE WELDING PROCESS USED. THESE SKILL CARDS ARE ISSUED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU ACCORDING TO STANDARD REQUIREMENTS CAN/CSA W47.1;



SCEAUX SEALS


00	EMIS POUR SOUMISSION ISSUED FOR SUBMISSION	2018-12-17
révisions revisions		date

Projet Project

PARCS CANADA  
PARKS CANADA  
RÉFECTION DE L'ÉCLUSE #4  
DU CANAL-DE-CHAMBLÉ  
REPAIRS OF LOCK #4  
CHAMBLÉ CANAL

Dessin Drawing

STRUCTURE  
STRUCTURE  
RÉPARATION  
DE TIRANTS AU MUR EN BOIS  
WOOD WALL  
ANCHOR ROD REPAIR

Conçu par Designed by  
André Mainville, ing. 2018-09-06  
Date

Dessiné par Drawn by  
Jean-Luc Perrin, tech. 2018-09-06  
Date

Approuvé par Approved by  
Jean Lizotte, ing. 2018-09-06  
Date

Soumission Tender  
Nadia Rusztyn, ing. jr. 2018  
Administrateur de projets APC PCA Project Manager

No de projet Project number No de contrat Contract number  
CCHM-1446

APC PCA  
Nom du fichier File name No de classement

RUC-20-211.05.DWG File no

No de plan ou dessin File name No feuillet Drawing no  
RUC-20-211.05 05/20

TIRANT - MUR DE BOIS 20.1 EXISTANT  
TIE ROD - WOOD WALL - - EXISTING  
ÉCH. ~ SCALE 1:5

TIRANT - MUR DE BOIS 20.2 RÉPARATION  
TIE ROD - WOOD WALL - - REPAIR  
ÉCH. ~ SCALE 1:5

CE DOCUMENT NE DOIT PAS  
ÊTRE UTILISÉ À DES FINS DE  
CONSTRUCTION

THIS DOCUMENT SHALL NOT BE  
USED FOR CONSTRUCTION