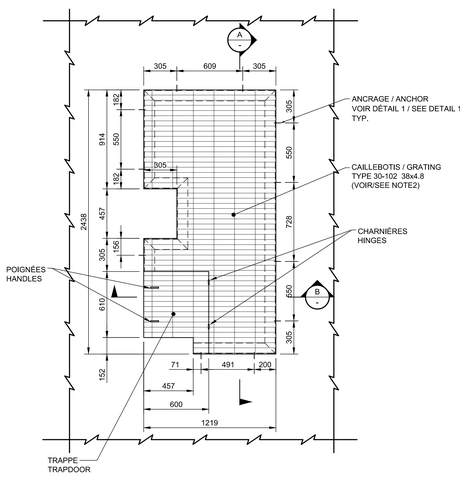
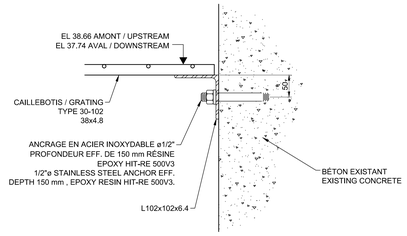


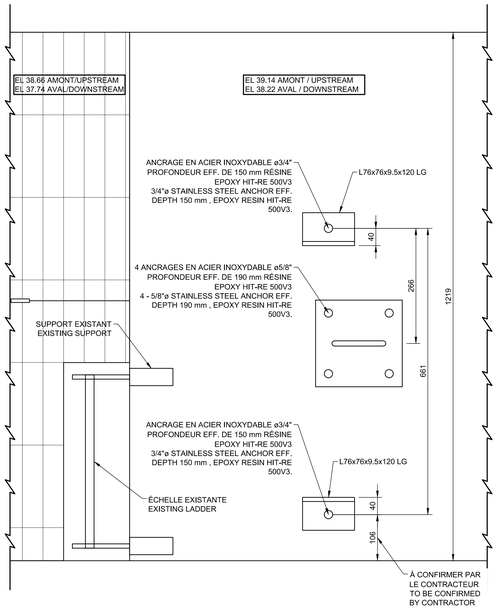
CADRE DE CAILLEBOTIS (4 ENSEMBLES REQUIS)
FRAME OF GRATING (4 ASSEMBLIES REQUIRED)
1:20

COUPE SECTION B 1:20

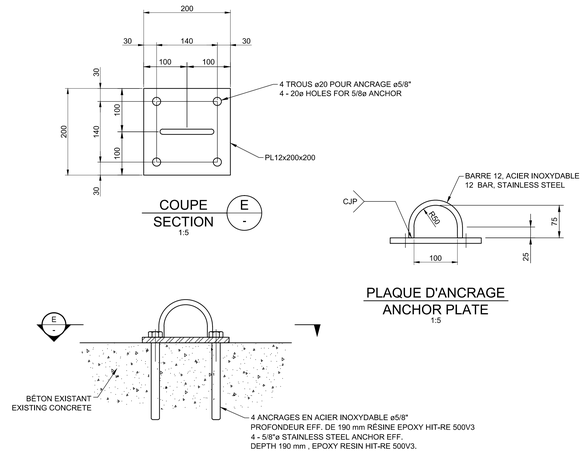
COUPE SECTION A 1:20



DÉTAIL 1 1:5



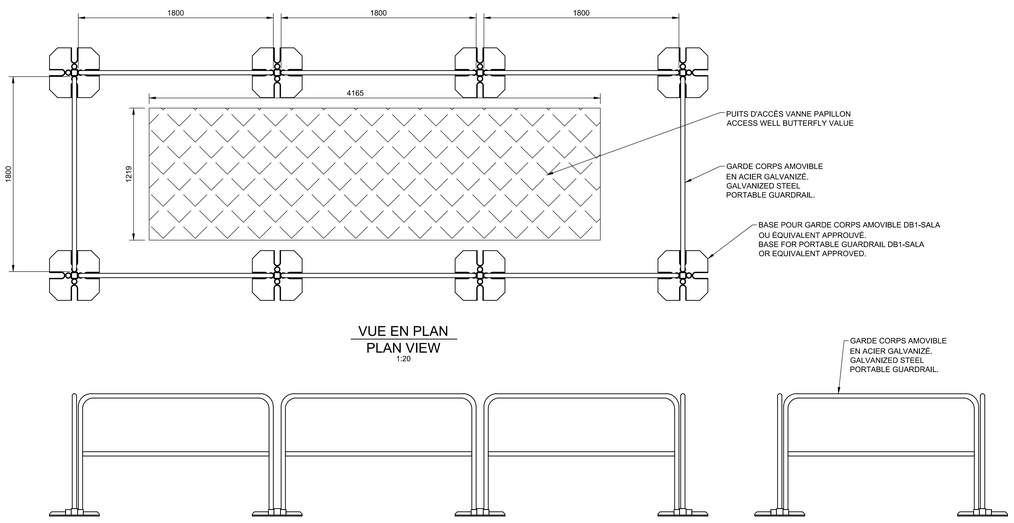
COUPE SECTION D 1:5



COUPE SECTION E 1:5

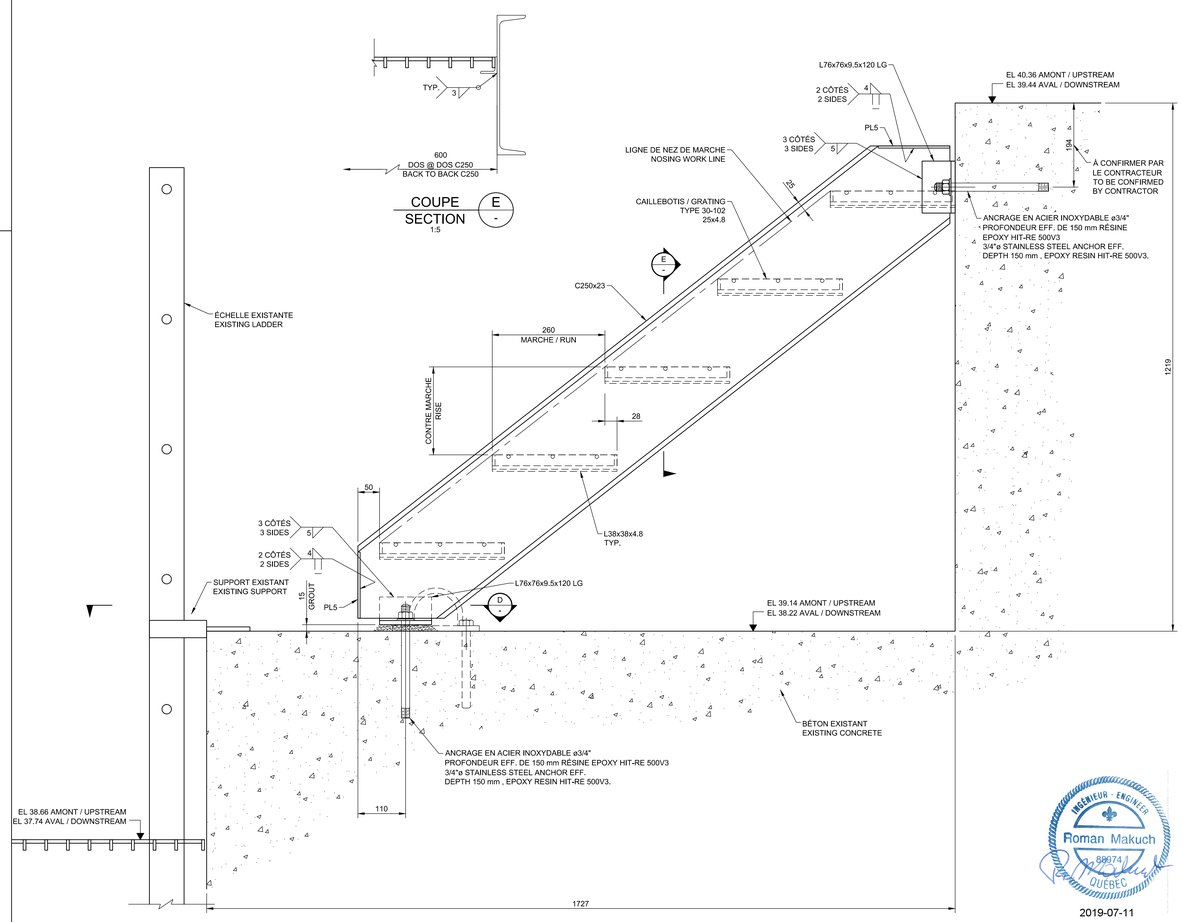
PLAQUE D'ANCRAGE
ANCHOR PLATE
1:5

POINT D'ANCRAGE (4 ENSEMBLES REQUIS - VOIR NOTE 8)
ANCHORAGE POINT (4 ASSEMBLIES REQUIRED - SEE NOTE 8)
1:5



VUE EN PLAN
PLAN VIEW
1:20

GARDE CORPS AMOVIBLE (4 ENSEMBLES REQUIS)
PORTABLE GUARDRAIL (4 ASSEMBLIES REQUIRED)
1:20



ESCALIER - PUITS D'ACCÈS VANNE PAPILLON (4 ENSEMBLES REQUIS)
STAIR ACCESS WELL BUTTERFLY VALUE (4 ASSEMBLIES REQUIRED)
1:5

PARCS CANADA PARKS CANADA

NOTES:

1. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES ET LES ÉLÉVATIONS SONT EN MÈTRES.
   ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS AND ALL ELEVATIONS ARE IN METERS.
2. CAILLEBOTIS CONFORME À LA NORME ASTM A36/A36M.
   GRATING CONFORM TO ASTM A36/A36M.
3. L'ENTREPRENEUR EST RESPONSABLE DE VÉRIFIER TOUTES LES DIMENSIONS INDIQUÉES AUX PLANS AVANT DE PROCÉDER À LA FABRICATION.
   THE CONTRACTOR SHALL VERIFY ALL THE DIMENSIONS AS INDICATED ON THE DRAWINGS PRIOR TO STARTING FABRICATION.
4. LES BOULONS D'ANCRAGE EN ACIER INOXYDABLE DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME ASTM F593 AISI TYPE 316.
   STAINLESS STEEL ANCHORS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH ASTM F593 AISI TYPE 316.
5. ACIER: CSA G40.20/G40.21 - NUANCE 300W
   STEEL: CSA G40.20/G40.21 - GRADE 300W
6. LES SOUDEURS ET LES MÉTHODES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME CSA W59 ET CSA W47.1. ELLES DEVRONT ÊTRE EFFECTUÉES PAR UN FABRICANT ET SOUDEUR ACCRÉDITÉS PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE.
   WELDERS AND WELDING METHODS SHALL CONFORM TO CSA W59 AND CAS W47.1. ALL WELDINGS MUST BE MADE BY A WELDER OR MANUFACTURER ACCREDITED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU.
7. LES ÉLECTRODES DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA CLASSIFICATION E49XX.
   ELECTRODES MUST MEET E49XX CLASSIFICATION.
8. LES POINTS D'ANCRAGE DOIVENT ÊTRE INSPECTÉS ET MIS À L'ESSAI CONFORMÉMENT À LA NORME CSA Z259.15 AVANT LEUR PREMIÈRE UTILISATION.
   ANCHORAGE POINTS SHALL BE INSPECTED AND TESTED CONFORMING TO CSA Z259.15 PRIOR TO THE FIRST USE.
9. TOUS LES ACIERS DOIVENT ÊTRE GALVANIZÉS ET CONFORMES À LA NORME ASTM A123M. TOUTE LA QUINCAILLERIE EN ACIER DOIT ÊTRE GALVANIZÉE CONFORME À LA NORME ASTM A153M.
   ALL STEEL SHALL BE HOT DIP GALVANIZED AS PER ASTM A123M. ALL STEEL HARDWARE SHALL BE GALVANIZED AS PER ASTM A153M.
10. TOUS LES BOULONS DOIVENT ÊTRE EN ACIER INOXYDABLE.
    ALL BOLTS MUST BE IN STAINLESS STEEL.

NO	DATE	RÉVISIONS/REVISIONS	APP
00	11/07/2019	POUR APPEL D'OFFRES / FOR BIDS	S.P.

SNC·LAVALIN
641613-0500-41DD-0001-00

DESSINÉ PAR / DRAWN BY: C. LAPIERRE
CONÇU PAR / DESIGN BY: L. MONTOYA, ing. jr
VERIFIÉ PAR / CHECKED BY: R. MAKUCH, ing.
APPROUVÉ PAR / APPROVED BY: STÉPHANE PERRON, ing.

NOM - PROJET / PROJECT TITLE
CANAL DE SAINT-OURS
SAINT-OURS CANAL
ÉCLUSE
LOCK

TITRE - DESSIN / DRAWING TITLE
OUVRAGES MÉTALLIQUES
(COUPES ET DÉTAILS)
MISCELLANEOUS STEEL WORKS
(SECTIONS AND DETAILS)

INGÉNIEUR - ENGINEER
Roman Makuch
88074
QUÉBEC
2019-07-11

DATE 20/06/2019 | PROJ No. COUR1525 | FEUILLE / SHEET C1
ÉCHELLE / SCALE 0 50 100 150 200 250 1:5
IND.
0 200 400 600 800 1000 1:20
No RÉF. / REF. No. RUO-20.121.22

2019.07.11/3.09pm
\\sli-mtl-cad\proj\641613\01-WORK SPACE\
641613-0500-41DD-0001-00.dwg