



NOTES :

- L_T EXISTANT = LONGUEUR TOTALE DE LA BARRIÈRE EXISTANTE.
- L_T FINAL = LONGUEUR DE LA BARRIÈRE AVEC L'EXTENSION.
- L_E = LONGUEUR DE L'EXTENSION PAR INCRÉMENT DE 1.0 m.
- D_X = LONGUEUR ENTRE LES NOEUDS DE LA DERNIÈRE MEMBRURE VERTICALE DE LA BARRIÈRE EXISTANTE. MESURE À VALIDER AU CHANTIER OU AVEC LES PLANS D'ATELIER DE LA BARRIÈRE.
- D_Y = LONGUEUR ENTRE LES NOEUDS DE LA PREMIÈRE MEMBRURE VERTICALE DE LA BARRIÈRE À AJOUTER.
- D_Z = LONGUEUR ENTRE LES NOEUDS DE LA DERNIÈRE MEMBRURE VERTICALE DE LA BARRIÈRE À AJOUTER.



NOTES :

- MEMBRURE TUBULAIRE RONDE : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN. OU ASTM A500 GRADE C (317 MPa) MIN.
- MEMBRURES TUBULAIRES CARRÉES OU RECTANGULAIRES : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN. OU ASTM A500 GRADE C (345 MPa) MIN.
- ACIER DES PLAQUES : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- BLOUON : NORME ASTM F3125 GRADE A325, GALVANISÉ.
- ÉCROU : NORME ASTM A307 GRADE 2, GALVANISÉ.
- NORME ASTM A563 GRADE DH, GALVANISÉ.
- RONDELLE RÉGULIÈRE : NORME ASTM F436, TYPE 1, GALVANISÉ.
- LA TENUEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06 %.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CAN/CSA—G164 « GALVANISATION À CHAUD DES OBJETS DE FORME IRRÉGULIÈRE ».
- PRÉVOIR TOUTS LES PERCEMENTS AFIN D'ASSURER L'AÉRATION ET L'ÉCOULEMENT DU ZINC LORS DU PROCESSUS DE GALVANISATION SELON LES RECOMMANDATIONS DU MANUFACTURIER.
- LES SURFACES AVEC GALVANISATION ENDOMMAGÉES DOIVENT ÊTRE RÉPARÉES EN APPLIQUANT AU PINCEAU DEUX COUCHES D'ENDOUIT RICHE EN ZINC SELON LES EXIGENCES DE L'ARTICLE 15.14.2.2.4 DU CCQG.
- LES MEMBRURES DE LA BARRIÈRE DOIVENT COMPORTER DES TROUS DE DRAINAGE À CHACUNE DES EXTRÉMITÉS ET SITUÉS SOUS CELLES-CI AFIN D'ASSURER L'ÉCOULEMENT.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES CERTIFIÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA—W47.1 DIVISION 1 OU 2. L'ENTREPRISE DOIT FOURNIR SES PROCÉDURES DE SOUDAGE APPRouvÉES PAR LE CWB.
- LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONÇUES ET EXÉCUTÉES SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA—W59.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCQG.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDICUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE – SEPT. 2021 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES		PT1H-030	
AAAA-MM-JJ ...		Prénom Nom (OIQ : XXXXXX)	
AAAA-MM-JJ		Statut	Par
Mandataire			
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION			
Sceau			
PRÉNOM NOM, ing.			
Vérificateur			
----- PRÉNOM NOM, ing. -----			
Équipe technique			
PRÉNOM NOM, tech.			
Transports Québec    			
Titre			
BARRIÈRE DE FERMETURE PERMANENTE BC-1 ET BF-1 DÉTAILS D'EXTENSION			
Numéro de plan		X	
SS-AAAA-N-DDDDDD			
Identification de regroupement			