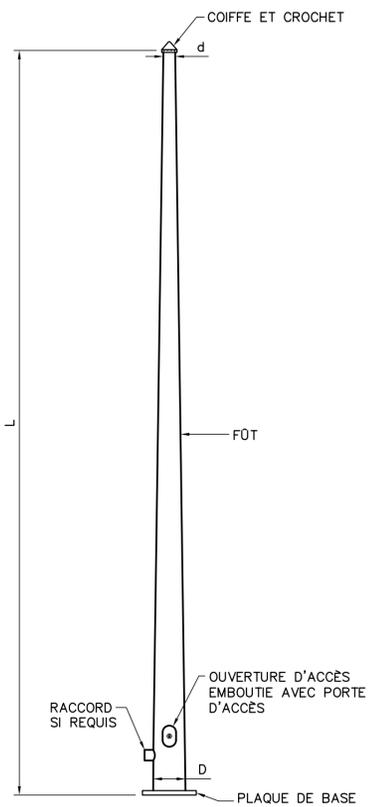
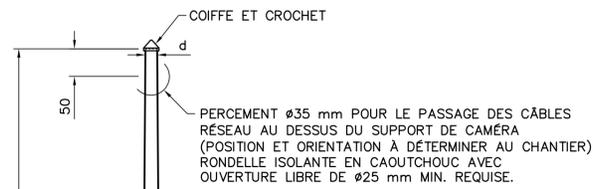
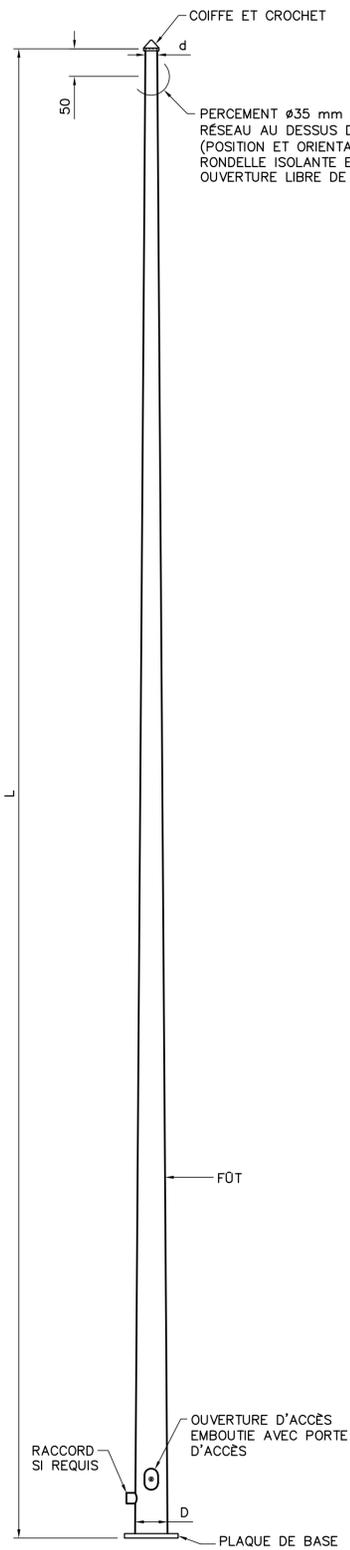


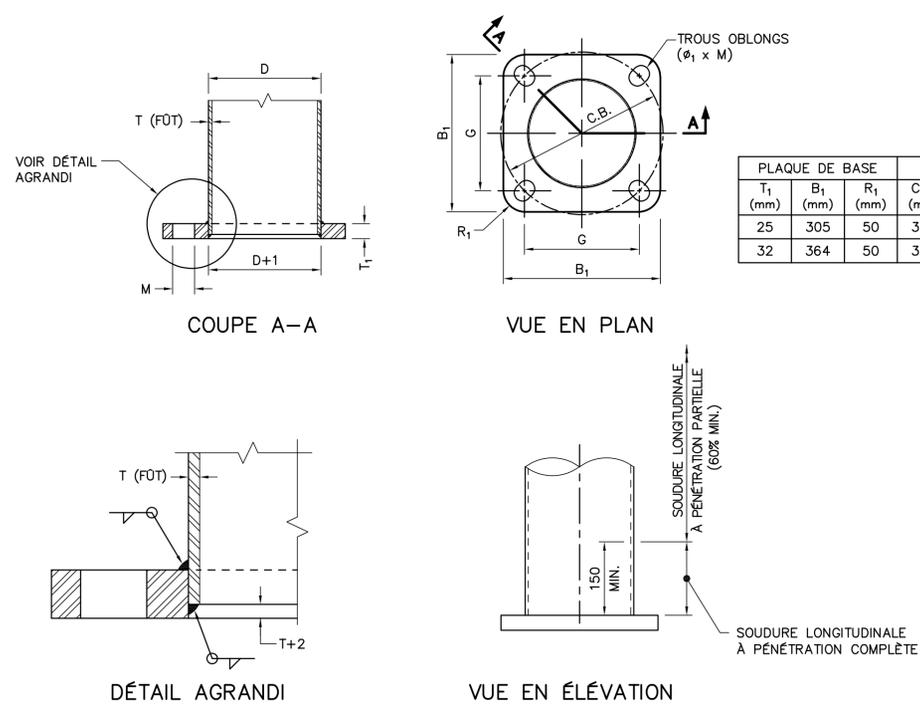
STRUCTURE	DIMENSIONS				
	FÛT				C.B. (mm)
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	
B1	6000	100	170	3,04	305
	8500	140	240	6,07	368
S1	12000	100	240	6,07	368



VUE EN ÉLÉVATION
FÛT – STRUCTURE B1



VUE EN ÉLÉVATION
FÛT – STRUCTURE S1



PLAQUE DE BASE			TROUS		
T ₁ (mm)	B ₁ (mm)	R ₁ (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	Ø ₁ x M (mm)
25	305	50	305	216	32x50
32	364	50	368	260	40x60

- NOTES :
- ACIER DU FÛT : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN.
 - LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06%.
 - ACIER DE LA PLAQUE DE BASE : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
 - CONICITÉ DU FÛT : 11,66 mm/m
 - TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LA NORME ASTM A123.
 - LA GALVANISATION DOIT ÊTRE CONFORME À LA CLASSE D'ÉPAISSEUR MINIMUM SUIVANTE:
CLASSE 65 POUR L'ÉPAISSEUR DE 3,04 mm;
CLASSE 75 POUR L'ÉPAISSEUR DE 6,07 mm.
 - 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 CCDG.
 - LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE – AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES **PT1S-010**

AAAA-MM-JJ ... Prénom Nom (09: 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

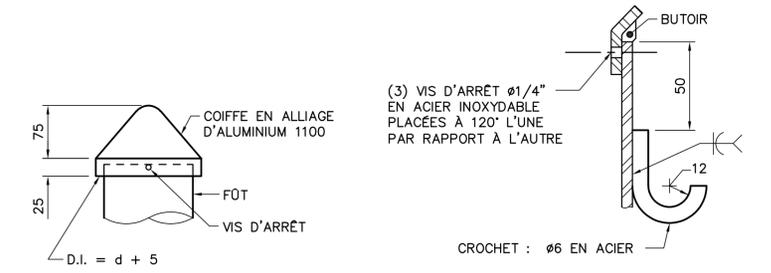
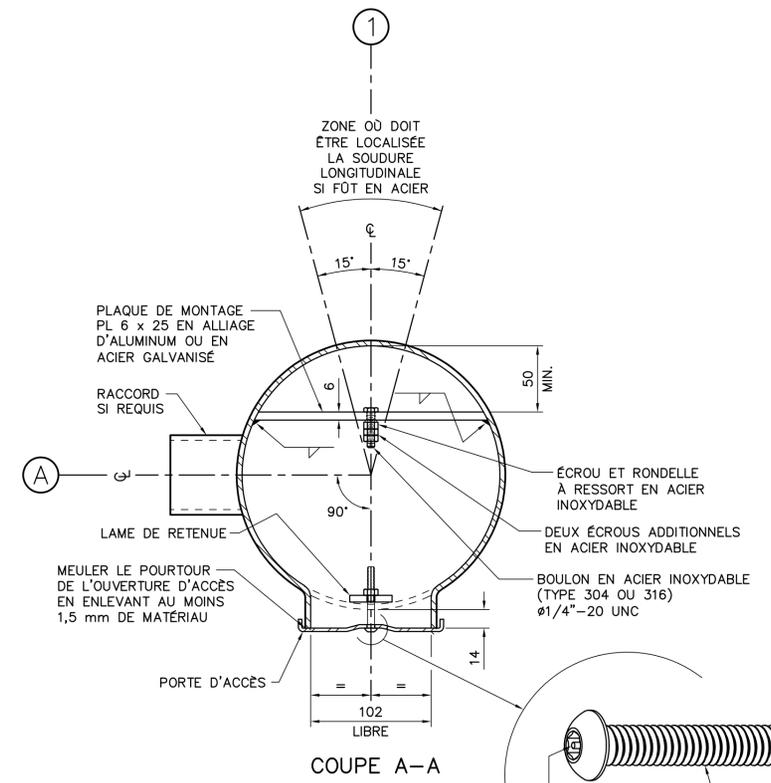
ALIMENTATION ET STRUCTURE DE VIDÉOSURVEILLANCE – STRUCTURES B1 ET S1 – FÛT EN ACIER

Numéro de plan

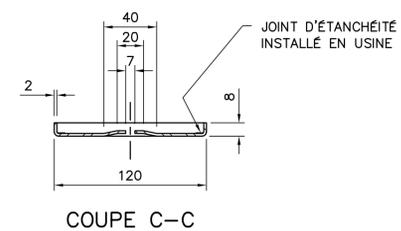
EL-AAAA-N-DDDDDS X

Identification de regroupement

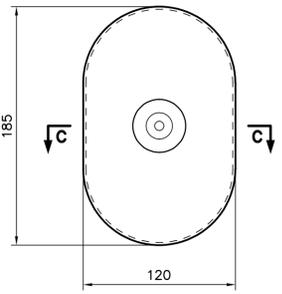
RACCORD POUR FÔT			
TYPE	RACCORD (mm)	TROU (mm)	SYSTÈME ÉLECTROTECHNIQUE
A	ø88,9 D.E. x 5,49 FILETÉ À L'INTÉRIEUR	ø76	- FÔT D'ALIMENTATION - FÔT DE CAMERA



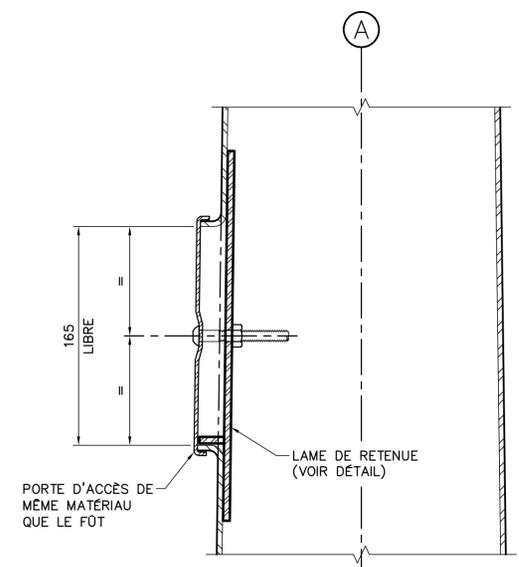
COIFFE ET CROCHET



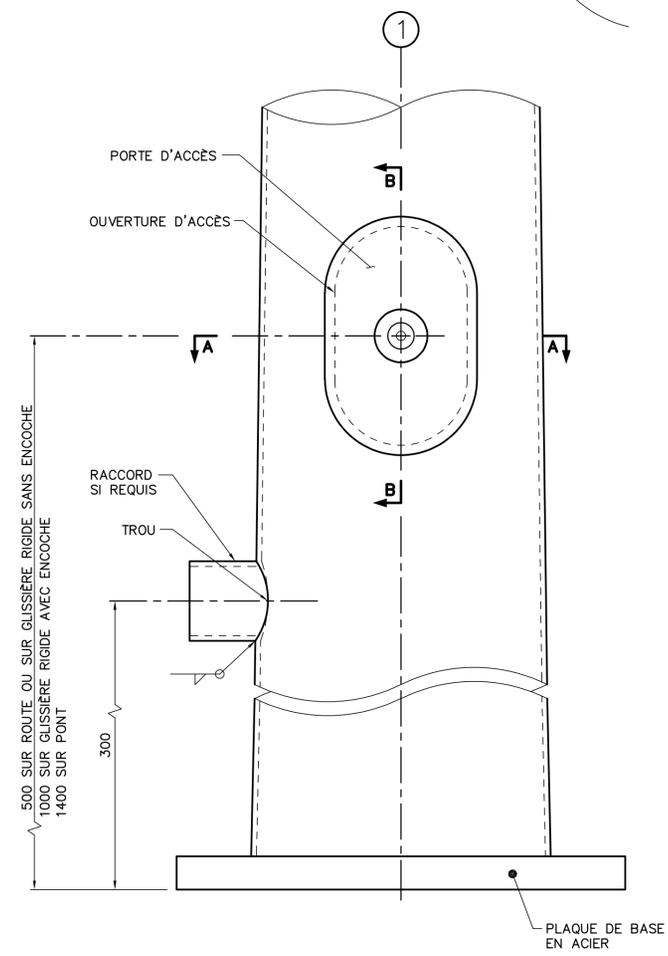
COUPE C-C



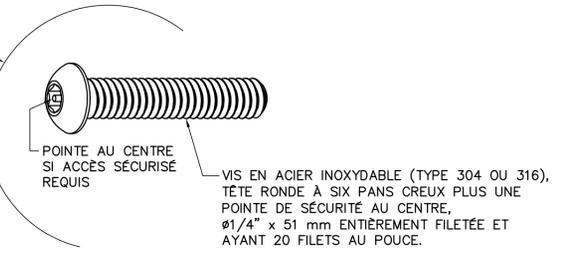
PORTE D'ACCÈS



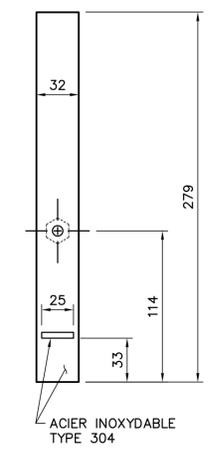
COUPE B-B



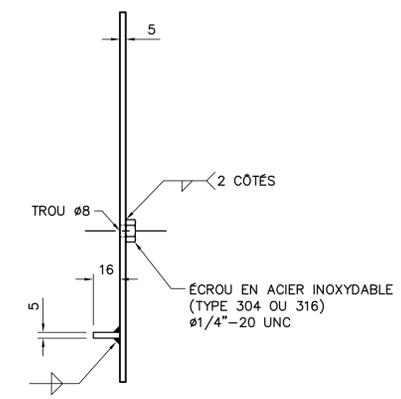
**VUE EN ÉLÉVATION
BASE DU FÔT**



VIS EN ACIER INOXYDABLE (TYPE 304 OU 316), TÊTE RONDE À SIX PANS CREUX PLUS UNE POINTE DE SÉCURITÉ AU CENTRE, ø1/4" x 51 mm ENTièrement FILETÉE ET AYANT 20 FILETS AU POUCE.



LAME DE RETENUE



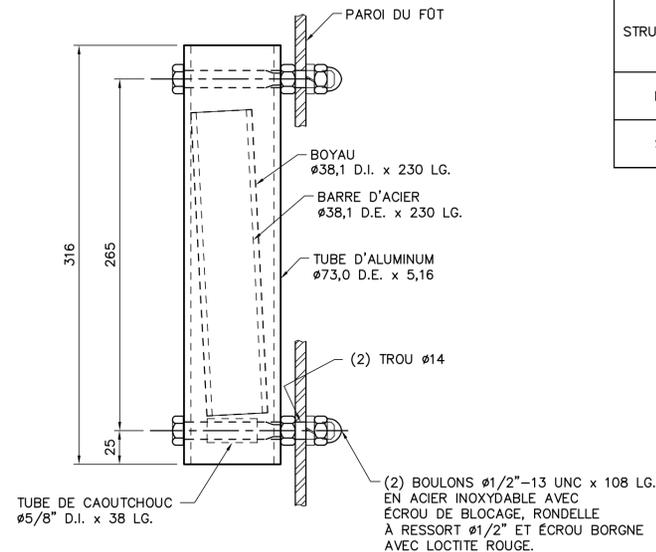
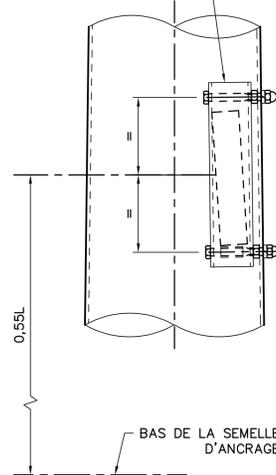
- NOTES :**
- POUR LES NOTES CONCERNANT LES MATÉRIAUX ET LES TRAVAUX DE SOUDAGE, VOIR FEUILLET « ALIMENTATION ET CAMERA DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - FÔT EN ACIER ».
 - LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DOIT ÊTRE FIXÉE SUR LE FÔT, DANS L'AXE DE LA PORTE À 1500 mm DU DESSOUS DE LA SEMELLE D'ANCRAGE POUR LES INSTALLATIONS SUR ROUTE OU SUR GLISSIÈRE RIGIDE ET À 1700 mm POUR LES INSTALLATIONS SUR PONT.
 - SPÉCIFIER EN REMARQUE AU TABLEAU DESCRIPTIF DES STRUCTURES LA HAUTEUR DE L'OUVERTURE D'ACCÈS, SI DIFFÉRENTE DE 500 mm.

PLAN TYPE - AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1S-011
AAAA-MM-JJ ...	Prénom Nom LOG: XXXXXXX
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	
ALIMENTATION ET STRUCTURE DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - DÉTAILS TYPES (AC)	
Numéro de plan EL-AAAA-N-DDDDDS	X
Identification de regroupement	

NOTES :

- SEMELLE À SOUDER SUR LE FÔT. LE FÔT ET LE MANCHON DE RENFORT DOIVENT ÊTRE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T4 AVANT LE SOUDAGE. LE NETTOYAGE DES SURFACES AVANT LE SOUDAGE DOIT RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE L'ARTICLE 5.5 DE LA NORME CSA-W59.2.
- EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DU FÔT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85 \times F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.
- UN MANCHON DE RENFORT PEUT ÊTRE REQUIS. UNE SOUDURE D'ANGLE UNIQUE DOIT ÊTRE FAITE ENTRE LE MANCHON DE RENFORT, LE FÔT ET LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT ÊTRE FAIT APRÈS AVOIR SOUDÉ LE MANCHON. TROIS TROUS DE DRAINAGE Ø8 DOIVENT ÊTRE PERCÉS AU BAS DU MANCHON AVANT D'EXÉCUTER LES SOUDURES.

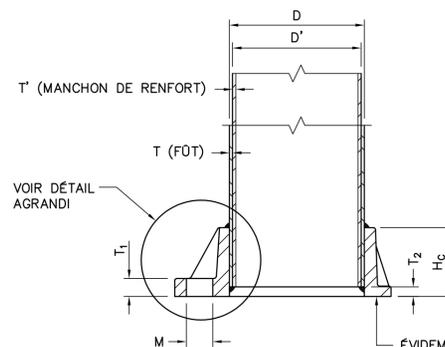
AMORTISSEUR DE VIBRATIONS ASSEMBLÉ À LA PAROI DU FÔT VOIR DÉTAIL AGRANDI



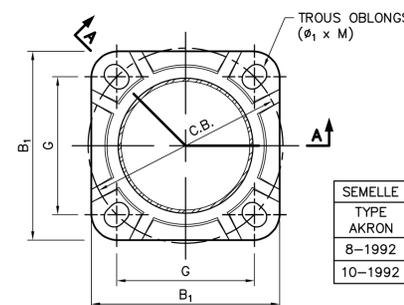
DÉTAIL AGRANDI

STRUCTURE	DIMENSIONS						C.B. (mm)
	FÔT						
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	T' (mm)	L' (mm)	
B1	6000	140	203	4,76	-	-	305
S1	12000	140	254	6,35	4,76	2745	368

AMORTISSEUR DE VIBRATIONS
(REQUIS POUR L = 12000)

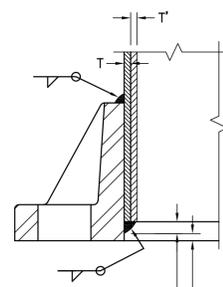


COUPE A-A

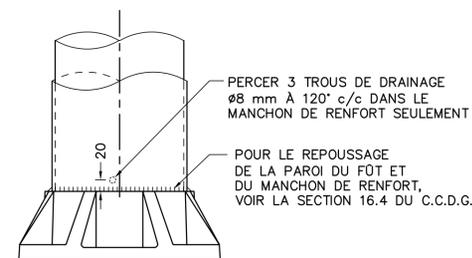


VUE EN PLAN

SEMELLE	FÔT	SEMELLE			TROUS			COLLET
TYPE AKRON	D (mm)	T ₁ (mm)	T ₂ (mm)	B ₁ (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	Ø ₁ x M (mm)	H _c (mm)
8-1992	203	19,1	19,1	305	305	216	28x41	89
10-1992	254	31,8	17,3	329	368	260	34x54	124



DÉTAIL AGRANDI



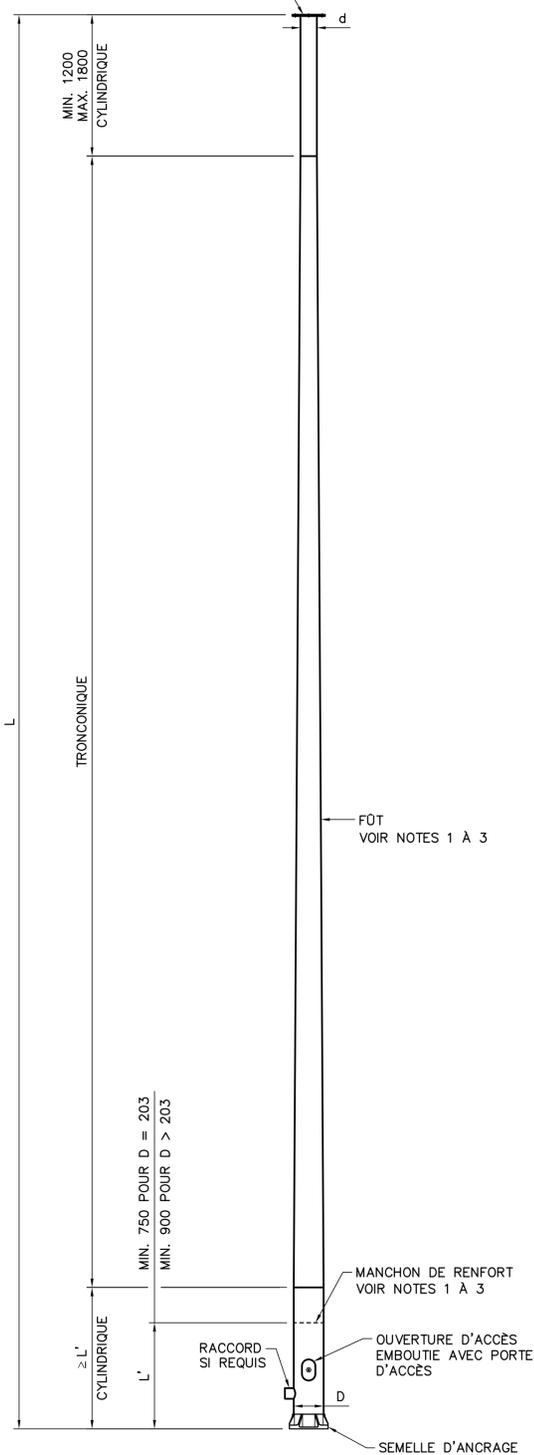
VUE EN ÉLÉVATION

SEMELLE D'ANCRAGE

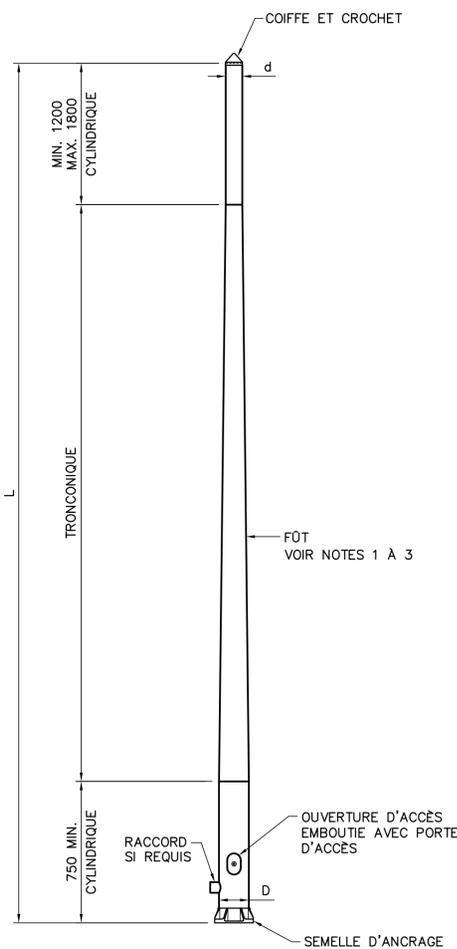
NOTES :

- FÔT : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- SEMELLE D'ANCRAGE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 (COULÉE EN MOULE PERMANENT).
- PLAQUE AU SOMMET : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061-T6.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES APPROUVÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES EXIGENCES DE LA NORME CSA-W47.2 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-W59.2.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CC.DG.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDICUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAQUE 12,7 mm VOIR FEUILLET « ALIMENTATION ET CAMÉRA DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - DÉTAILS TYPES (AL) ».



VUE EN ÉLÉVATION
FÔT - STRUCTURE S1



VUE EN ÉLÉVATION
FÔT - STRUCTURE B1

PLAN TYPE - AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES **PT1S-020**

AAAA-MM-JJ ... Prénom Nom (00: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.

Equipe technique

PRÉNOM NOM, tech.

Transports Québec

Titre

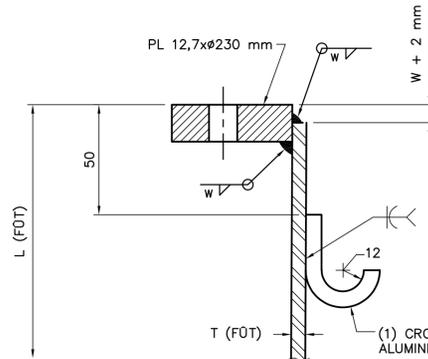
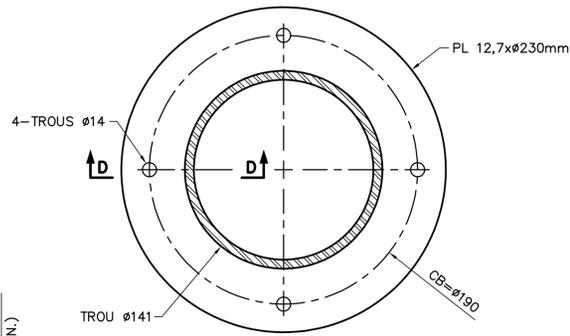
ALIMENTATION ET STRUCTURE DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - FÔT EN ALUMINIUM

Nom de plan

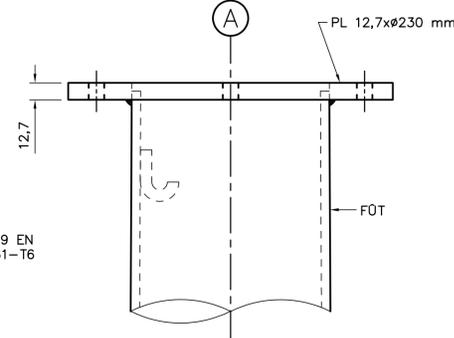
EL-AAAA-N-DDDDDS X

Identification de regroupement

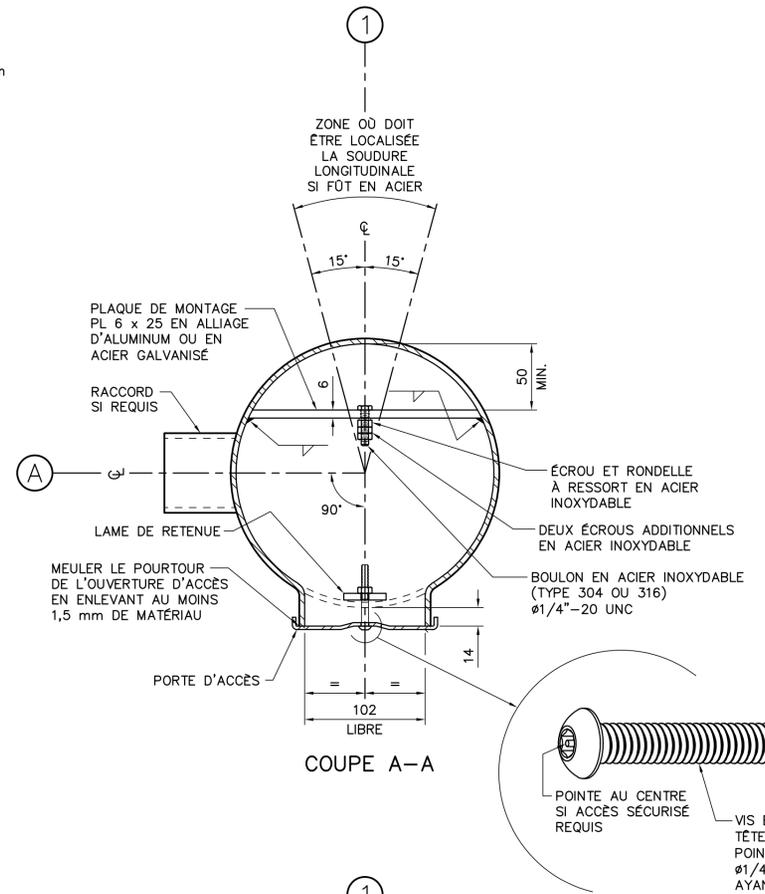
RACCORD POUR FÔT			
TYPE	RACCORD (mm)	TROU (mm)	SYSTÈME ÉLECTROTECHNIQUE
A	ø88,9 D.E. x 5,49 FILETÉ À L'INTÉRIEUR	ø76	- FÔT D'ALIMENTATION - FÔT DE CAMERA



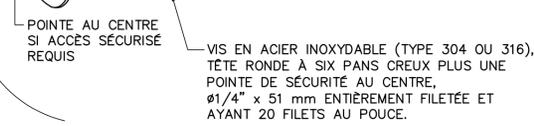
COUPE D-D
W = 5 mm MIN.



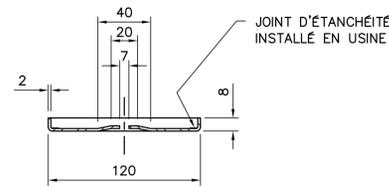
VUE EN ÉLÉVATION
HAUT DU FÔT



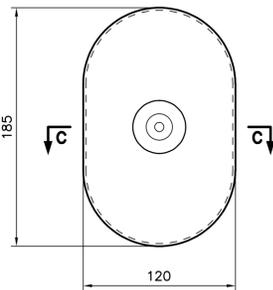
COUPE A-A



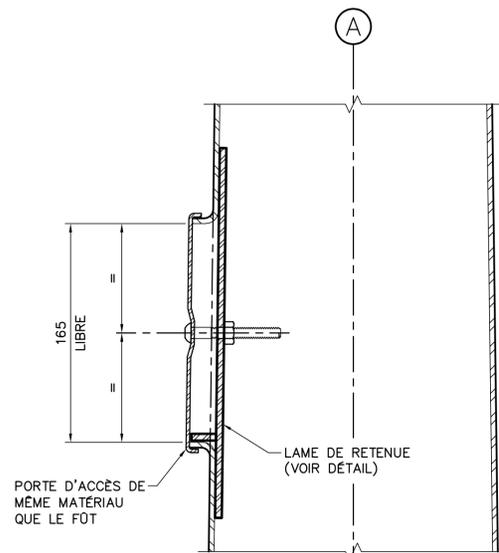
VIS EN ACIER INOXYDABLE (TYPE 304 OU 316), TÊTE RONDE À SIX PANS CREUX PLUS UNE POINTE DE SÉCURITÉ AU CENTRE, ø1/4" x 51 mm ENTièrement FILETÉE ET AYANT 20 FILETS AU POUCE.



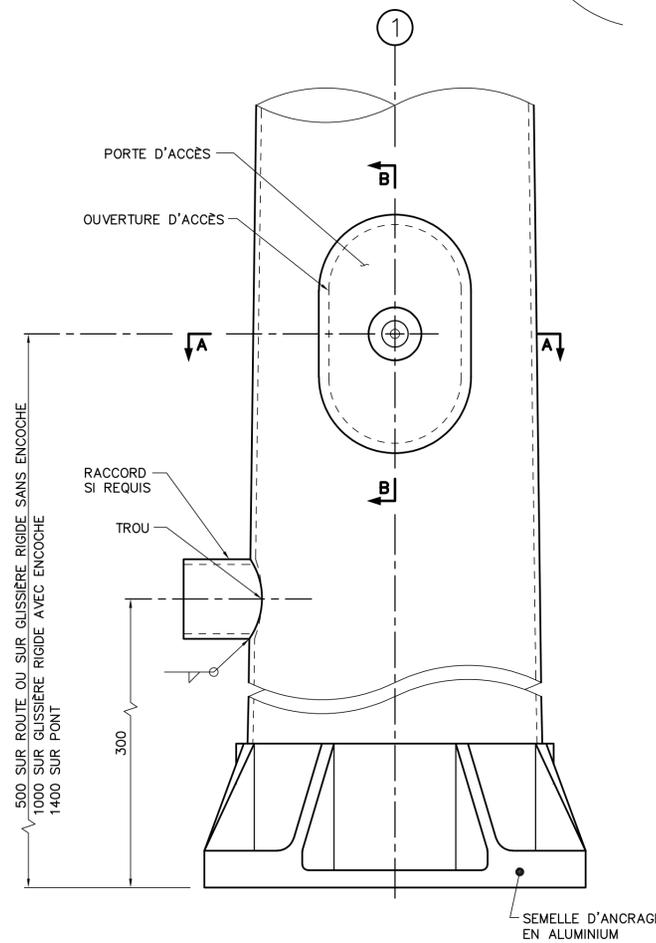
COUPE C-C



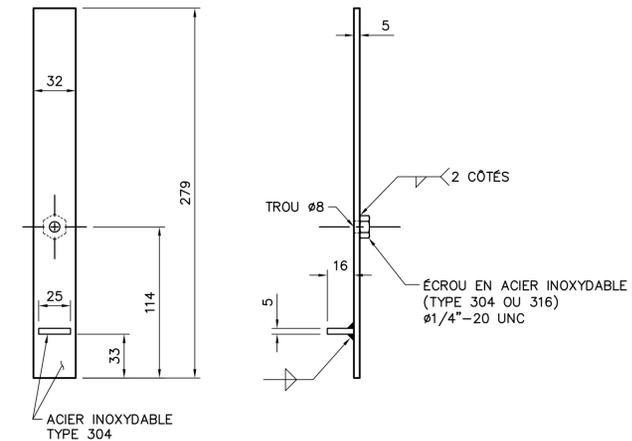
PORTE D'ACCÈS



COUPE B-B



VUE EN ÉLÉVATION
BASE DU FÔT

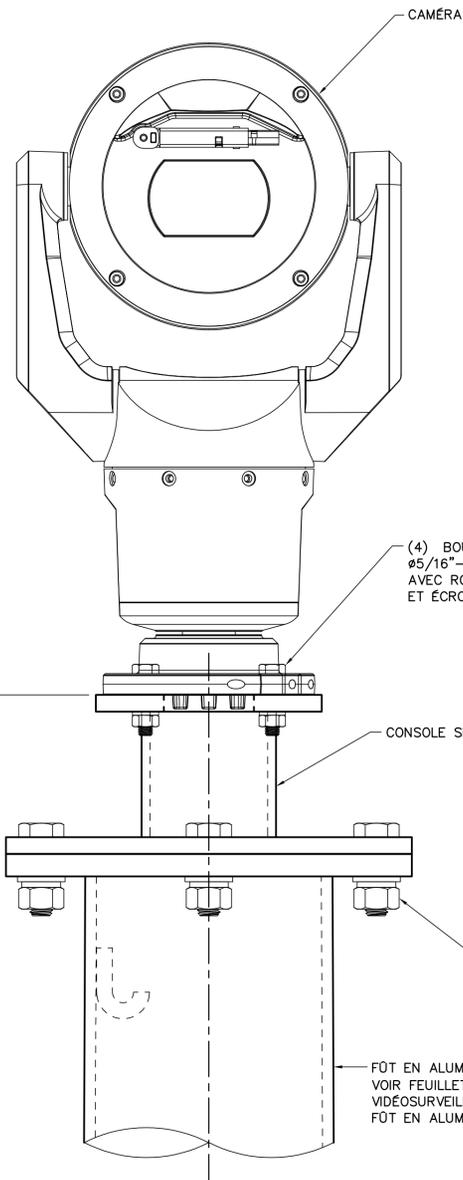


LAME DE RETENUE

NOTES :

- POUR LES NOTES CONCERNANT LES MATÉRIEAUX ET LES TRAVAUX DE SOUDAGE, VOIR FEUILLET « ALIMENTATION ET CAMERA DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - FÔT EN ALUMINIUM ».
- LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DOIT ÊTRE FIXÉE SUR LE FÔT, DANS L'AXE DE LA PORTE À 1500 mm DU DESSOUS DE LA SEMELLE D'ANCRAGE POUR LES INSTALLATIONS SUR ROUTE OU SUR GLISSIÈRE RIGIDE ET À 1700 mm POUR LES INSTALLATIONS SUR PONT.
- SPÉCIFIER EN REMARQUE AU TABLEAU DESCRIPTIF DES STRUCTURES LA HAUTEUR DE L'OUVERTURE D'ACCÈS, SI DIFFÉRENTE DE 500 mm.

PLAN TYPE - AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1S-021
AAAA-MM-JJ ...	Prénom Nom LOG: XXXXXX
AAAA-MM-JJ	Statut
Mandataire	Par
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION	
Sceau	
PRÉNOM NOM, ing.	
Vérificateur	
PRÉNOM NOM, ing.	
Equipe technique	
PRÉNOM NOM, tech.	
Transports Québec	
Titre	
ALIMENTATION ET STRUCTURE DE VIDÉOSURVEILLANCE - STRUCTURES B1 ET S1 - DÉTAILS TYPES (AL)	
Numéro de plan	X
EL-AAAA-N-DDDDDS	
Identification de regroupement	



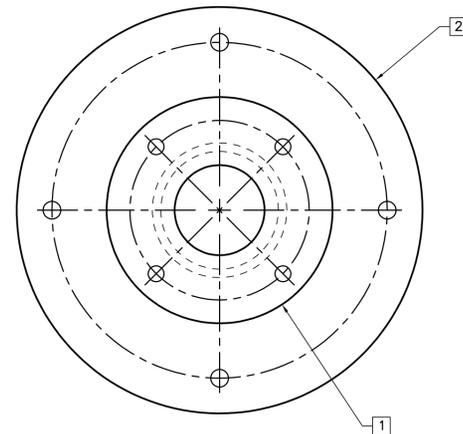
VUE EN ÉLÉVATION

MONTAGE (1 CAMÉRA)
CONSOLE SIMPLE

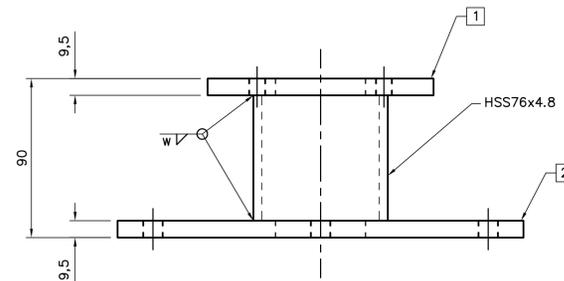
(4) BOULONS EN ACIER INOXYDABLE
Ø5/16"–18 UNC x 35 mm LG.
AVEC RONDELLES HÉLICOÏDALES
ET ÉCROUS EN ACIER INOX.

(4) BOULONS Ø1/2"–13 UNC x 44 mm
(1 3/4") DE LONGUEUR, FILETÉS SUR 25,4 mm
(1"), FOURNIS AVEC RONDELLES RÉGULIÈRES,
RONDELLES HÉLICOÏDALES ET ÉCROUS.

FÔT EN ALUMINIUM
VOIR FEUILLET « ALIMENTATION ET CAMÉRA DE
VIDÉOSURVEILLANCE – STRUCTURES B1 ET S1 –
FÔT EN ALUMINIUM ».

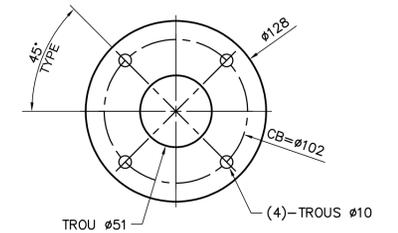


VUE EN PLAN



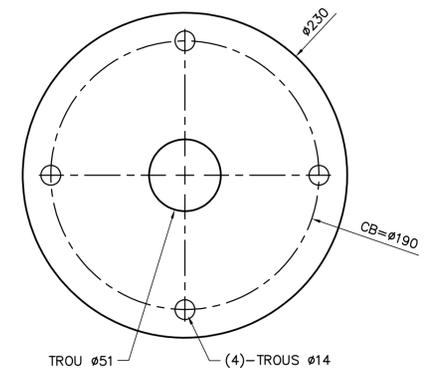
VUE EN ÉLÉVATION
W = 5 mm MIN.

CONSOLE SIMPLE POUR CAMÉRA



PLAQUE DE FIXATION 1
PL 9,5 x Ø128 mm

QUANTITÉ
1



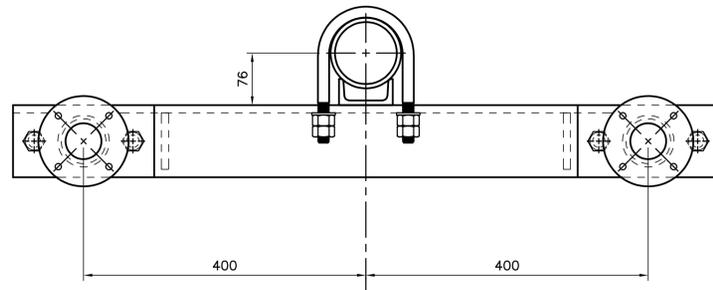
PLAQUE DE FIXATION 2
PL 9,5 x Ø230 mm

QUANTITÉ
1

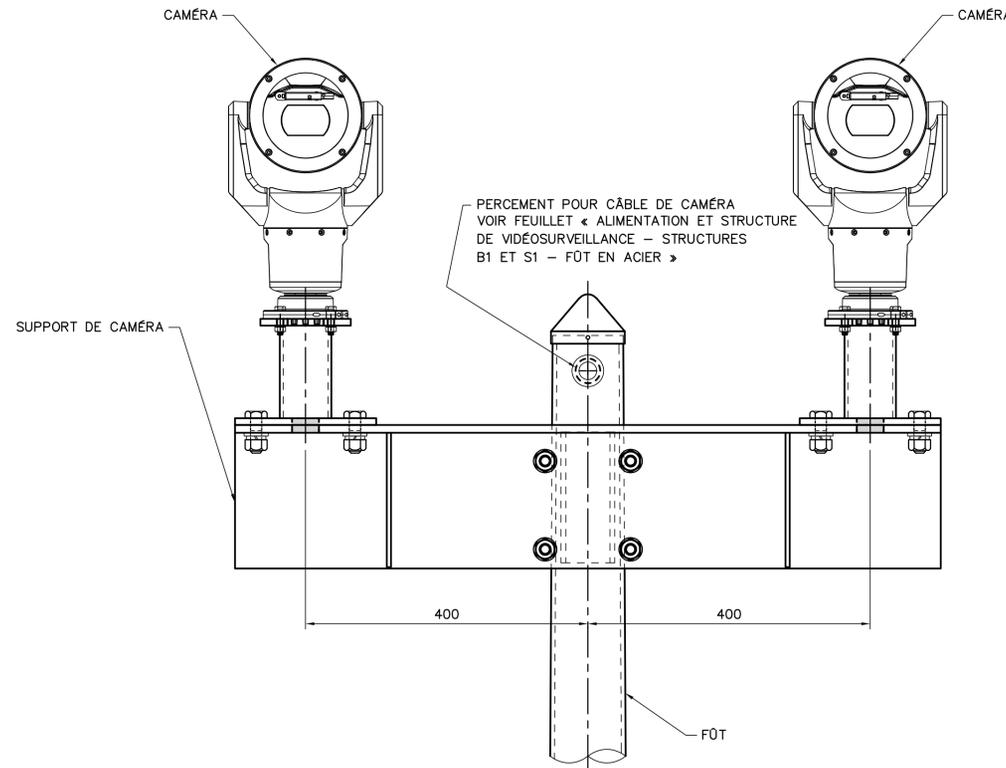
NOTES :

- PLAQUES : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061–T6.
- MEMBRURE TUBULAIRE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061–T6.
- LE DIAMÈTRE DES BOULONS EST EXPRIMÉ EN POUÇES.
- BOULONS : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALVANISÉS.
- RONDELLES RÉGULIÈRES : NORME ASTM F436 TYPE 1, GALV.
- RONDELLES HÉLICOÏDALES : NORME ASME B18.21.1 SAE J403 1055–1065, GALV.
- ÉCROUS : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV.
- LA CAMÉRA EST FIXÉE À LA CONSOLE AVEC DES BOULONS EN ACIER INOXYDABLE (VOIR LES SPÉCIFICATIONS CI-DESSOUS).
- BOULONS : NORME ASTM F593, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- RONDELLES HÉLICOÏDALES : NORME ASME B18.21.1 SAE J405, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- ÉCROUS : NORME ASTM F594, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES APPROUVÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES EXIGENCES DE LA NORME CSA–W47.2 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–W59.2.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCDG.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

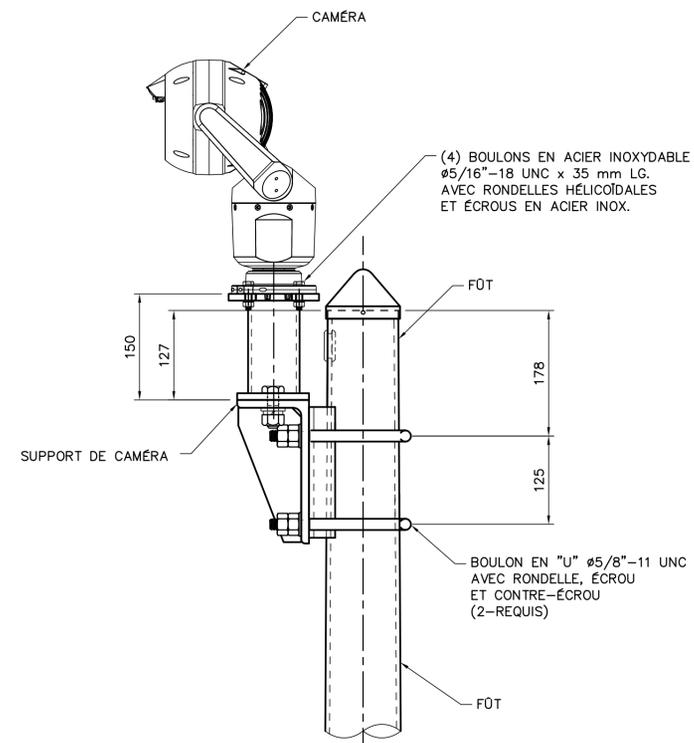
PLAN TYPE – A00T 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1S–030
AAAA–MM–JJ ...	Prénom Nom LOG: XXXXXXX
AAAA–MM–JJ	Statut Par
Mandataire	
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION	
Sceau	
Vérificateur	PRÉNOM NOM, ing.
Équipe technique	PRÉNOM NOM, ing.
	PRÉNOM NOM, tech.
Transports Québec	
Titre STRUCTURE S1 – SUPPORT DE CAMÉRA EN MILIEU RÉGIONAL CONSOLE SIMPLE	
Numéro de plan EL–AAAA–N–DDDDDS	X
Identification de regroupement	



VUE DE DESSUS



VUE EN PLAN



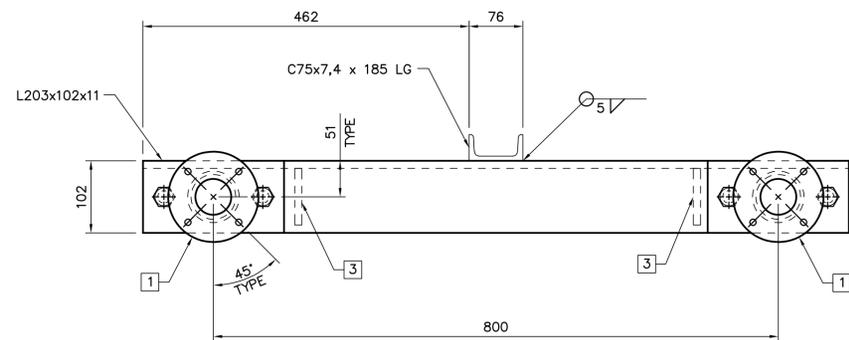
VUE EN PROFIL

MONTAGE (2 CAMÉRAS) – FÔT EN ACIER

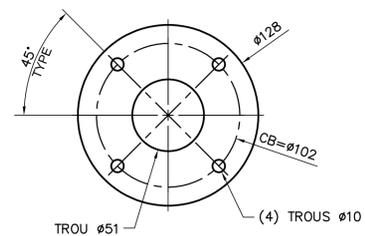
NOTES :

- LE DIAMÈTRE DES BOULONS EST EXPRIMÉ EN POUÇES.
- LA CAMÉRA EST FIXÉE AU SUPPORT AVEC DES BOULONS EN ACIER INOXYDABLE (VOIR LES SPÉCIFICATIONS CI-DESSOUS).
- BOULONS : NORME ASTM F593, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- RONDELLES HÉLICOÏDALES : NORME ASME B18.21.1 SAE J405, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- ÉCROUS : NORME ASTM F594, ALLIAGE EN ACIER INOXYDABLE 304 OU 316.
- POUR LES DÉTAILS DU SUPPORT DE CAMÉRA ET DES BOULONS EN "U", VOIR FEUILLET « STRUCTURE S1 – SUPPORT DE CAMÉRA EN MILIEU RÉGIONAL – MONTAGE (2 CAMÉRAS) ».

PLAN TYPE – AOÛT 2020		PT1S-040
DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
AAAA-MM-JJ	Statut	Prénom Nom LOG: XXXXXX 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		
STRUCTURE S1 – MONTAGE EN MILIEU RÉGIONAL (2 CAMÉRAS) SUR FÔT EN ACIER		
Numéro de plan		X
EL-AAAA-N-DDDDDS		
Identification de regroupement		

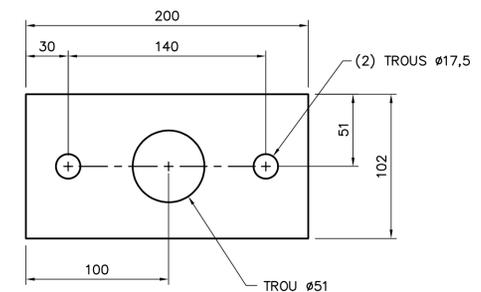


VUE DE DESSUS



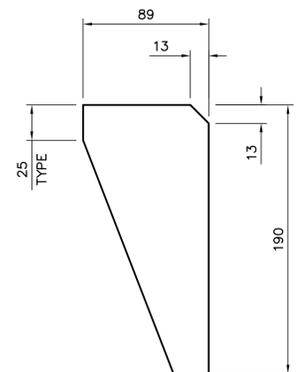
PLAQUE DE FIXATION 1
PL 9,5xø128

QUANTITÉ
2



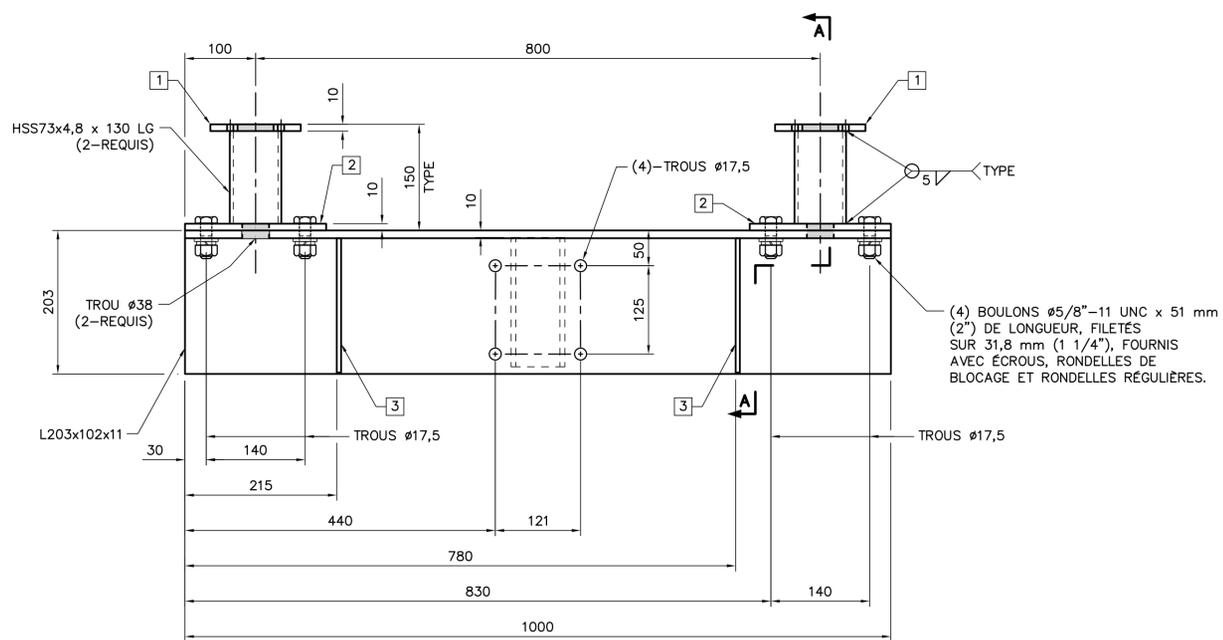
PLAQUE DE BASE 2
PL 9,5x102x200

QUANTITÉ
2



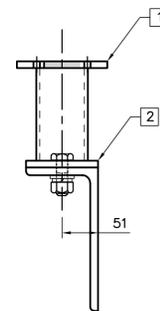
RAIDISSEUR 3
PL 6,4x89x190

QUANTITÉ
2

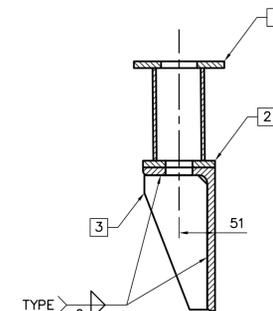


VUE EN PLAN

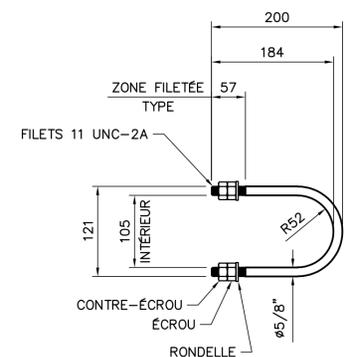
SUPPORT DE CAMÉRA – MONTAGE (2 CAMÉRAS)
CONSOLE DOUBLE



VUE EN PROFIL



COUPE A-A



BOULON EN "U"

QUANTITÉ
2

NOTES :

- ACIER DE LA CORNIÈRE ET DES PLAQUES : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06%.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LA NORME ASTM A123.
- LA GALVANISATION DOIT ÊTRE CONFORME À LA CLASSE D'ÉPAISSEUR MINIMUM SUIVANTE:
CLASSE 75 POUR LES PLAQUES DE 6,4 mm ET 9,5 mm ET LES BOULONS EN U;
CLASSE 100 POUR LA CORNIÈRE.
- LE DIAMÈTRE DES BOULONS EST EXPRIMÉ EN POUÇES.
- BOULONS : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALVANISÉS.
- BOULON EN U : NORME CSA G40.20/G40.21, NUANCE 350W OU
NORME ASTM A572 GRADE 50 (345 MPa) MIN.
- RONDELLES RÉGULIÈRES : NORME ASTM F436 TYPE 1, GALV.
- RONDELLES HÉLICOÏDALES : NORME ASME B18.21.1 SAE J403 1055-1065, GALV.
- ÉCROUS : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV.
- TOUTS LES BOULONS DOIVENT ÊTRE GALVANISÉS ET FOURNIS AVEC LA QUINCAILLERIE GALVANISÉE SUIVANTE:
RONDELLES, ÉCROUS ET DEUX CONTRE-ÉCROUS POUR LES BOULONS EN "U".
- 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 CCDG.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDICUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.
- L'ENTREPRENEUR DOIT VALIDER LA POSITION DES TROUS DE BOULONNAGE DU PROFILÉ "C" AVEC LE FABRICANT DU FOT.

PLAN TYPE – AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1S-041
AAAA-MM-JJ ...	Prénom Nom LOG: XXXXXXX
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 STRUCTURE S1 – SUPPORT DE CAMÉRA EN MILIEU RÉGIONAL MONTAGE (2 CAMÉRAS)	
Numéro de plan EL-AAAA-N-DDDDDS	X
Identification de regroupement	