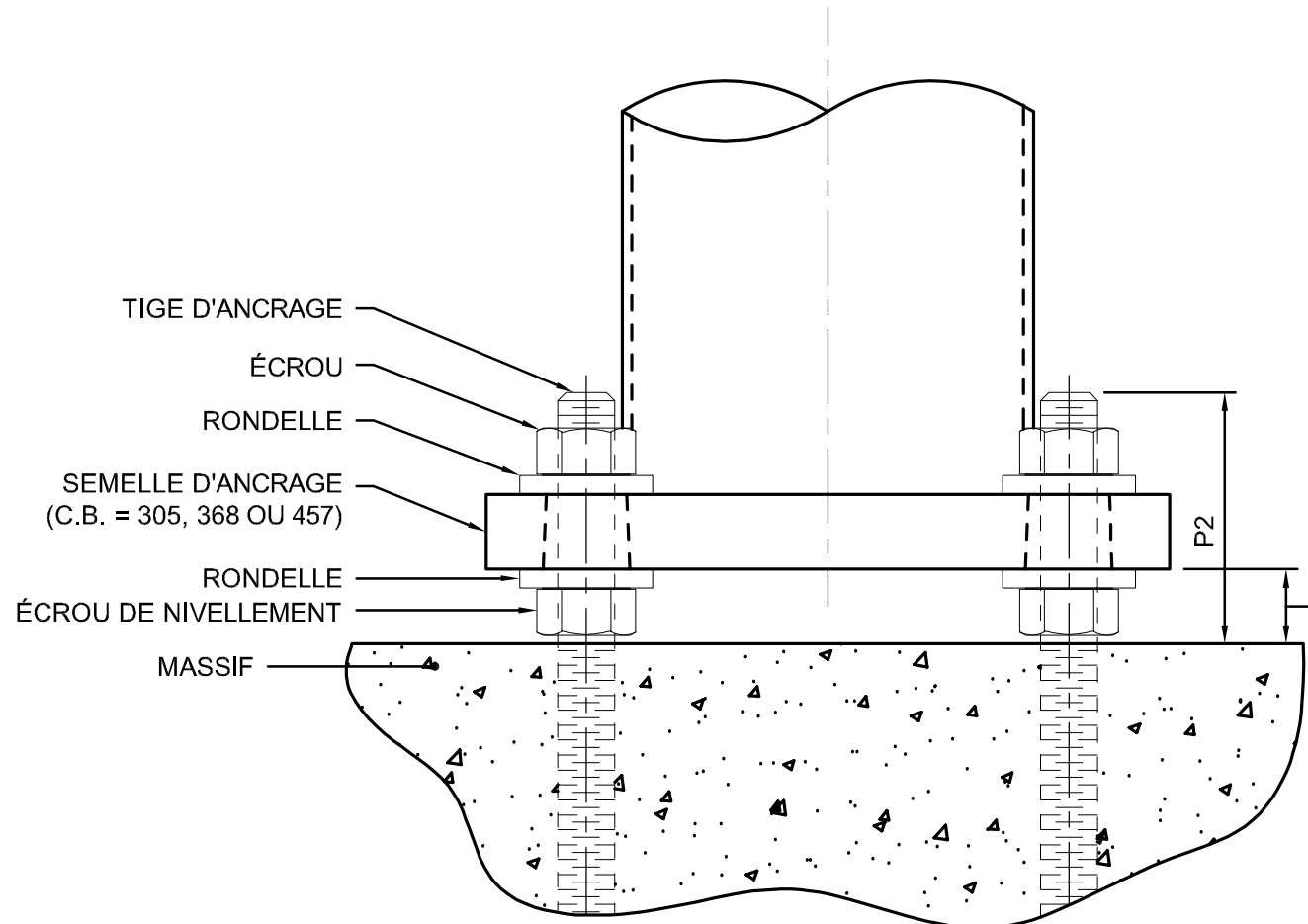
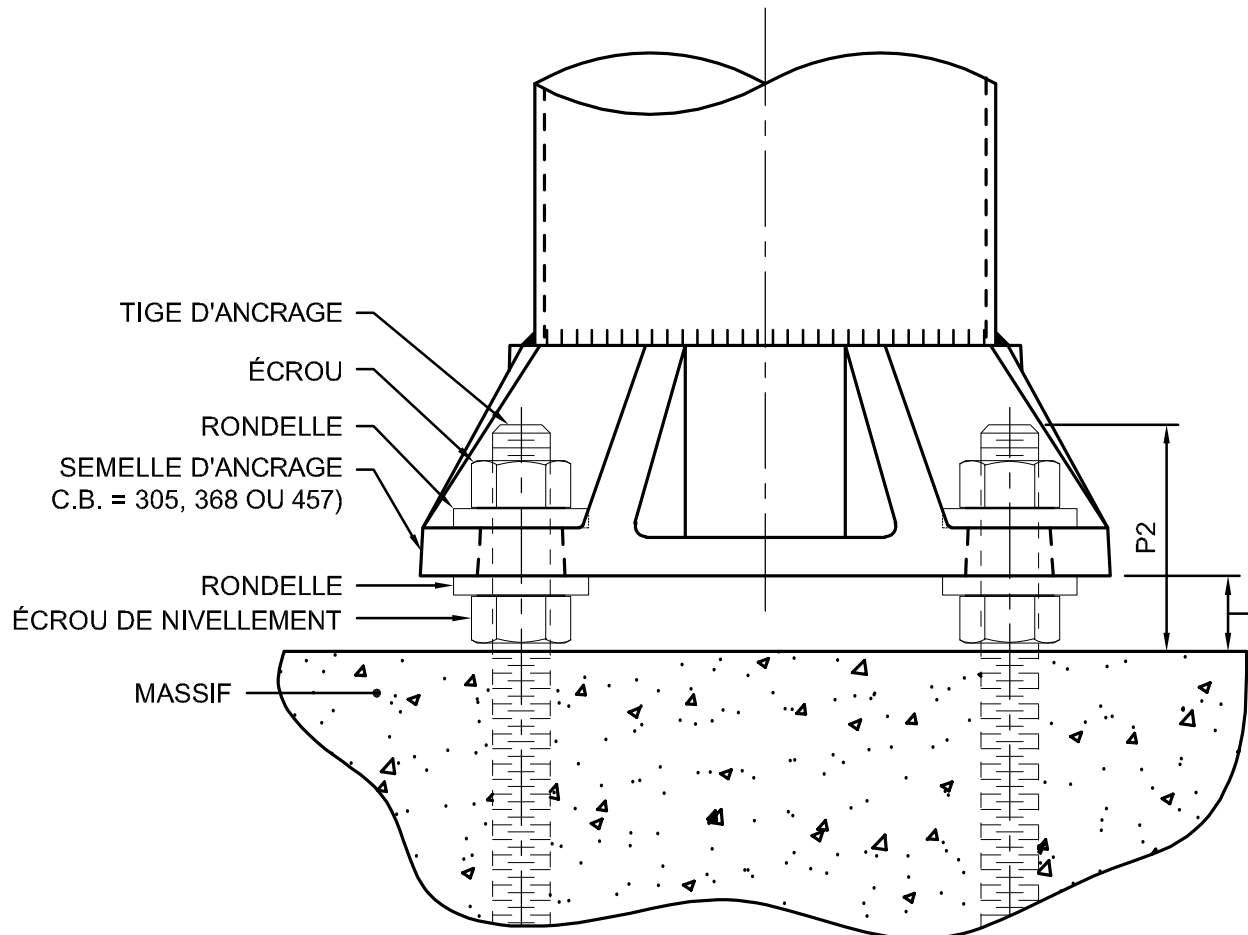




ACIER

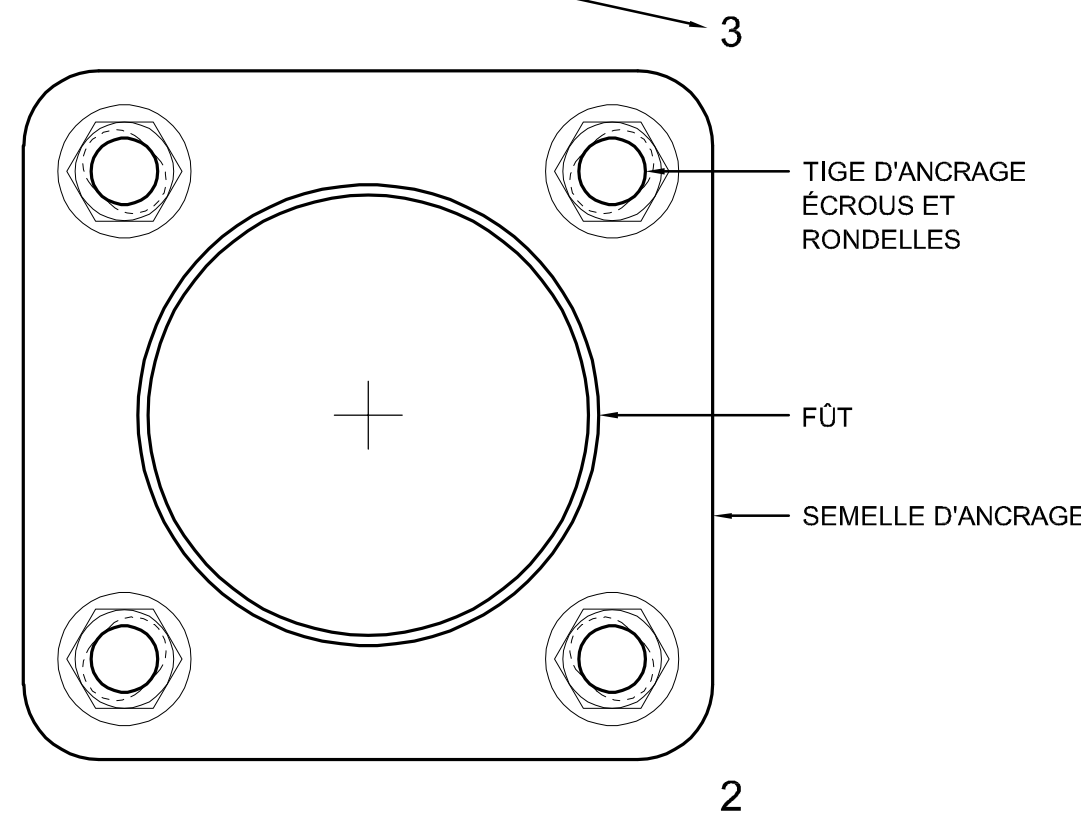


ALUMINIUM

DÉTAIL D'INSTALLATION - STRUCTURE TYPE E1 ET F1

PIÈCE	NOMBRE	DIMENSIONS			MATÉRIAU
		C.B. = 305	C.B. = 368	C.B. = 457	
TIGE D'ANCRAGE	4	Ø1"	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	VOIR FEUILLET « MASSIF DE FONDATION » OU « MASSIF D'ANCRAGE »
ÉCROU ET ÉCROU DE NIVELLEMENT	8	Ø1"	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	ACIER : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV. ÉCROU HEXAGONAL À RÉSISTANCE SUPÉRIEURE.
RONDELLE	8	64 D.E. x 27 D.I. x 12,7	64 D.E. x 33 D.I. x 12,7	76 D.E. x 40 D.I. x 12,7	ACIER : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W, GALV. OU NORME ASTM A572 NUANCE 345 (50 ksi), GALV.

SÉQUENCE DE SERRAGE DES ÉCROUS



VUE EN PLAN

SERRAGE DES ÉCROUS

INSTALLATION D'UNE STRUCTURE SUR ÉCROUS DE NIVELLEMENT

NOUVEAU MASSIF

- AU MOMENT DE L'INSTALLATION D'UN NOUVEAU MASSIF DE FONDATION, NE PAS BROSSER NI LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE.
- SI LA STRUCTURE EST INSTALLÉE DANS UNE PHASE SUBSÉQUENTE DE TRAVAUX :
 - UTILISER UNE BROSSSE D'ACIER MANUELLE OU ROTATIVE POUR BROSSER LES TIGES D'ANCRAGE AFIN D'ENLEVER LA SALETÉ ET LA CORROSION DE SURFACE NON ADHÉRENTE;
 - LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE AVEC UNE HUILE MINÉRALE.

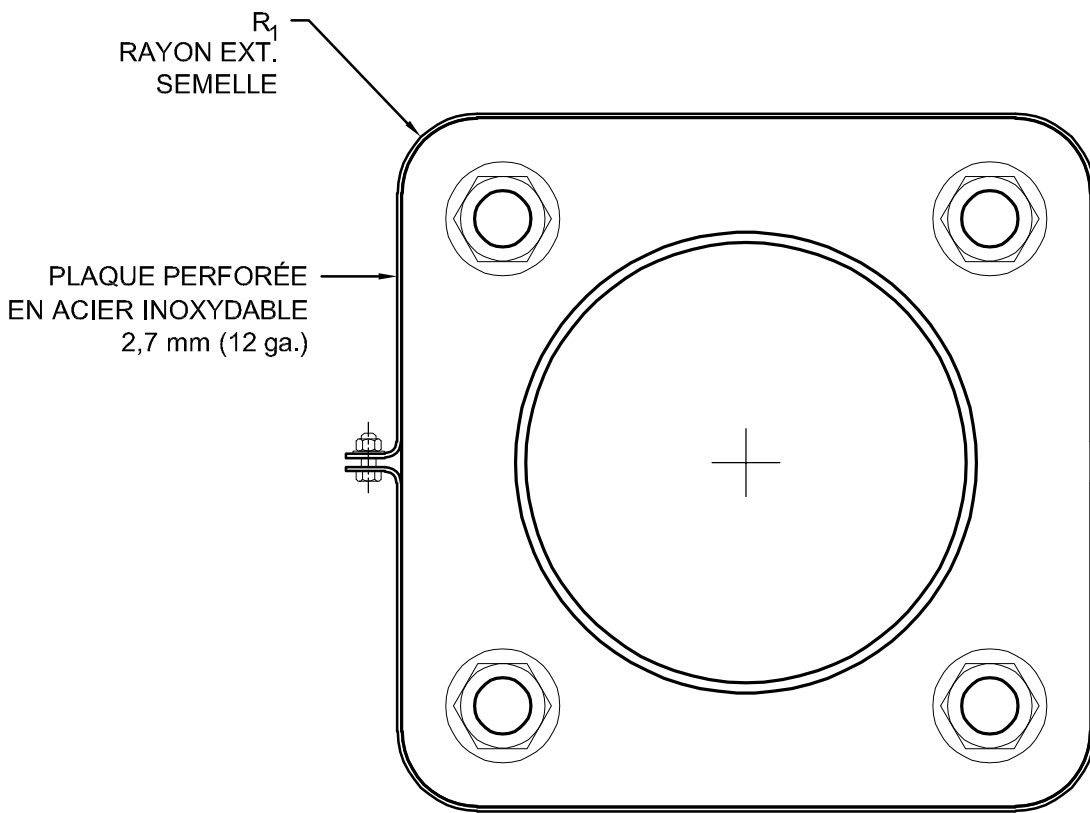
REMPLACEMENT D'UNE STRUCTURE EXISTANTE

- ENLEVER AU JET D'EAU HAUTE PRESSION LES ACCUMULATIONS DE DÉBRIS OU TOUTES AUTRES SALETÉS SUR LES TIGES D'ANCRAGE ET LE MASSIF EXISTANT. AUCUN NETTOYAGE AU JET D'EAU HAUTE PRESSION NE DOIT ÊTRE FAIT SUR LES ÉQUIPEMENTS ÉLECTROTECHNIQUES (CÂBLES ET CONDUITS ÉLECTRIQUES). L'EAU UTILISÉE POUR LE NETTOYAGE DOIT ÊTRE CLAIRE ET EXEMPTÉ DE SUBSTANCES NUISIBLES.
- INSPECTER LES ÉLÉMENTS D'ANCRAGE ET LE MASSIF.
- LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE AVEC UNE HUILE MINÉRALE.

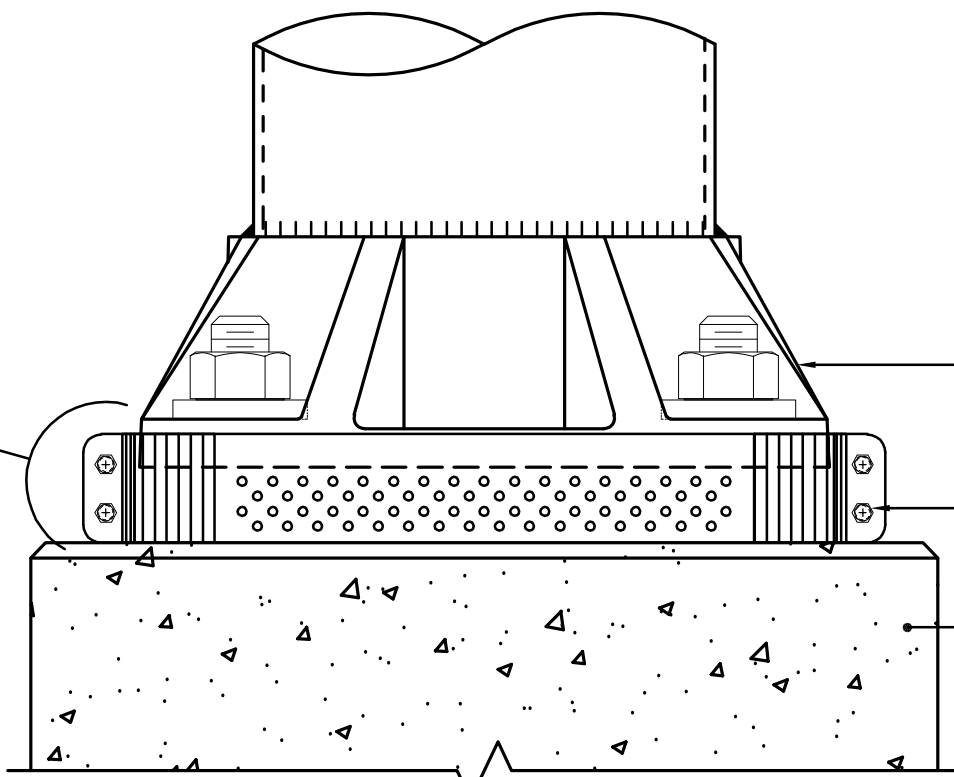
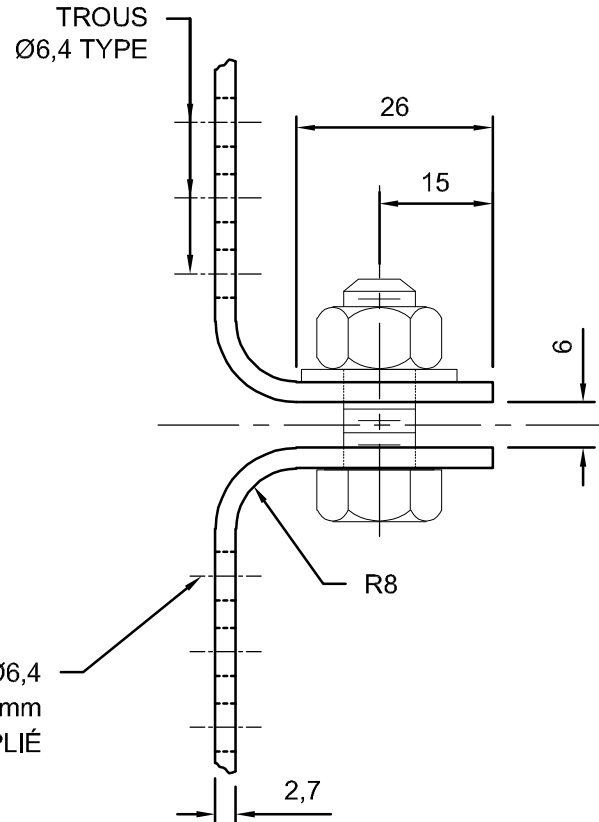
SERRAGE DES ÉCROUS

- INSTALLER LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT À LA HAUTEUR REQUISE. UTILISER DES ÉCROUS NEUFS GALVANISÉS. LA DISTANCE ENTRE LE DESSUS DU MASSIF ET LE DESSOUS DE LA SEMELLE D'ANCRAGE NE DOIT PAS EXCÉDER LA VALEUR INDICUÉE AU DÉTAIL D'INSTALLATION.
- INSTALLER UNE PLAQUE TEMPORAIRE, SERVANT À METTRE LES ÉCROUS AU NIVEAU.
- ENLEVER LA PLAQUE TEMPORAIRE ET METTRE LE FÛT EN PLACE.
- POSER ET SERRER À BLOC LES ÉCROUS SUPÉRIEURS EN SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA CI-CONTRE. LE SERRAGE À BLOC ÉQUIVAUT À UN SERRAGE D'UNE SEULE MAIN.
- SERRER À BLOC LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT.
- LE SERRAGE MANUEL NÉCESSITE UNE CLÉ OUVERTE POUR LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT ET UNE CLÉ FERMÉE POUR LES ÉCROUS SUPÉRIEURS.
- MARQUER UNE ARÊTE DE TOUS LES ÉCROUS SUPÉRIEURS, AINSI QUE LE DESSUS DE LA SEMELLE, AVANT DE RÉALISER LE SERRAGE FINAL PAR LA MÉTHODE DU TOUR DE L'ÉCROU.
- POUR LE SERRAGE FINAL, EFFECTUER 1/4 DE TOUR D'ÉCROU, AVEC UNE TOLÉRANCE DE 0° À +20°. POUR CE FAIRE, RÉALISER LE SERRAGE EN 2 ÉTAPES, EN SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA. DANS UN PREMIER TEMPS, FAIRE 1/8 DE TOUR SUR L'ENSEMBLE DES ÉCROUS, SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA ET RÉPÉTER L'OPÉRATION UNE SECONDE FOIS.
- LE SERRAGE FINAL NÉCESSITE UN TUYAU D'AU MOINS 2 MÈTRES DE LONGUEUR PERMETTANT LE PASSAGE DES CLÉS, D'UNE DOUILLE LONGUE ET D'UN CLIQUET. IL PEUT ÊTRE RÉALISÉ AVEC UNE CLÉ HYDRAULIQUE OU TOUT AUTRE ÉQUIPEMENT CONVENABLE, À CONDITION D'EFFECTUER LE MARQUAGE AU PRÉALABLE ET DE RESPECTER LA FRACTION DU TOUR DE L'ÉCROU SPÉCIFIÉE.
- APRÈS LE SERRAGE, L'EXTRÉMITÉ FILETÉE DES TIGES D'ANCRAGE DOIT EXCÉDER L'ÉCROU D'AU MOINS 3 mm.

SEMELLE D'ANCRAGE			DIMENSIONS PROTECTEUR ANTI-RONGEUR		
C.B. (mm)	ALUMINIUM	ACIER	H _p (mm)	E _p (mm)	Ø _p (mm)
	R ₁ (mm)	R ₁ (mm)			
305	50	50	54	12	Ø9,5
368	30	50	68	15	Ø11
457	60	50	76	15	Ø11

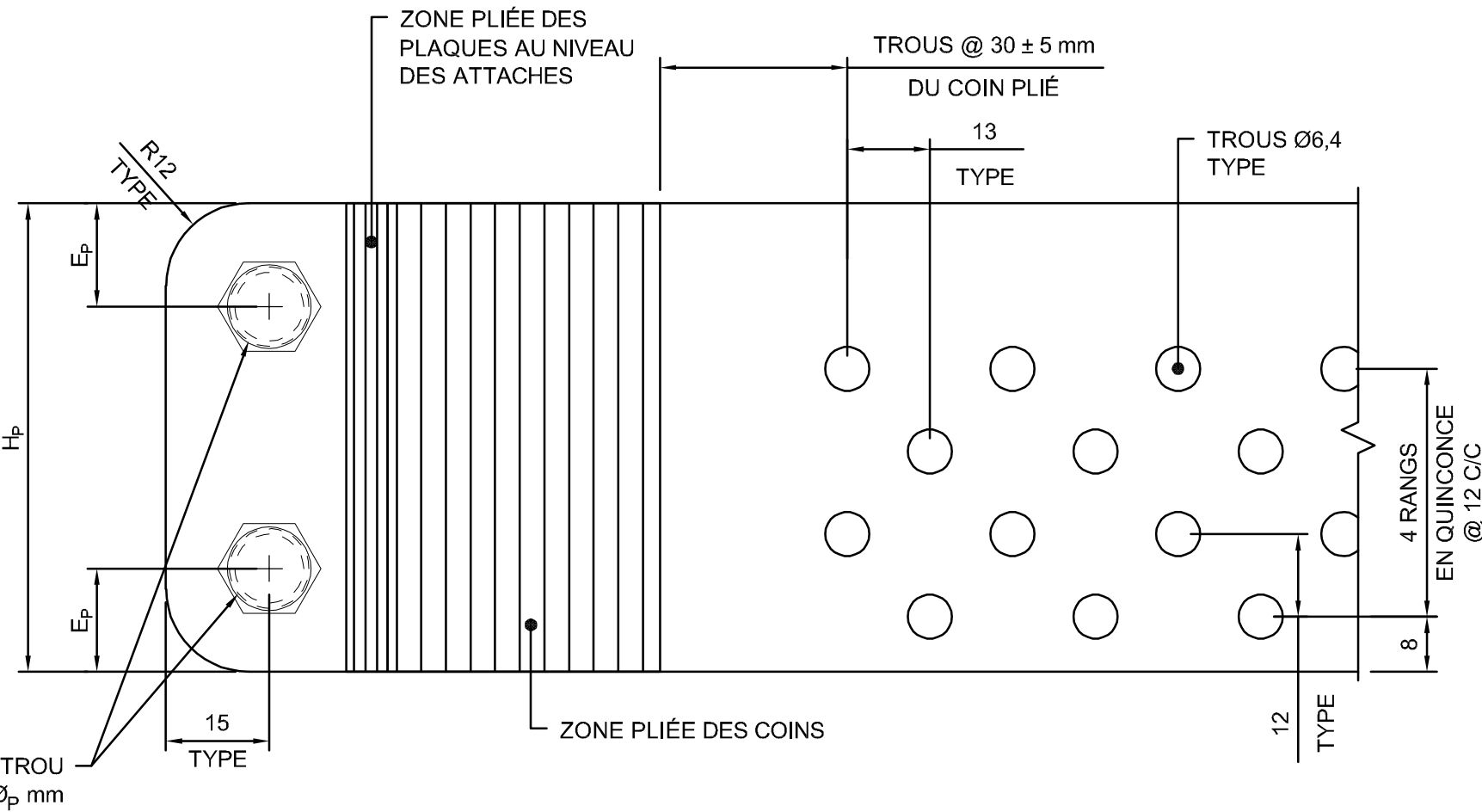


VUE EN PLAN



VUE EN ÉLÉVATION

PROTECTION ANTI-RONGEUR





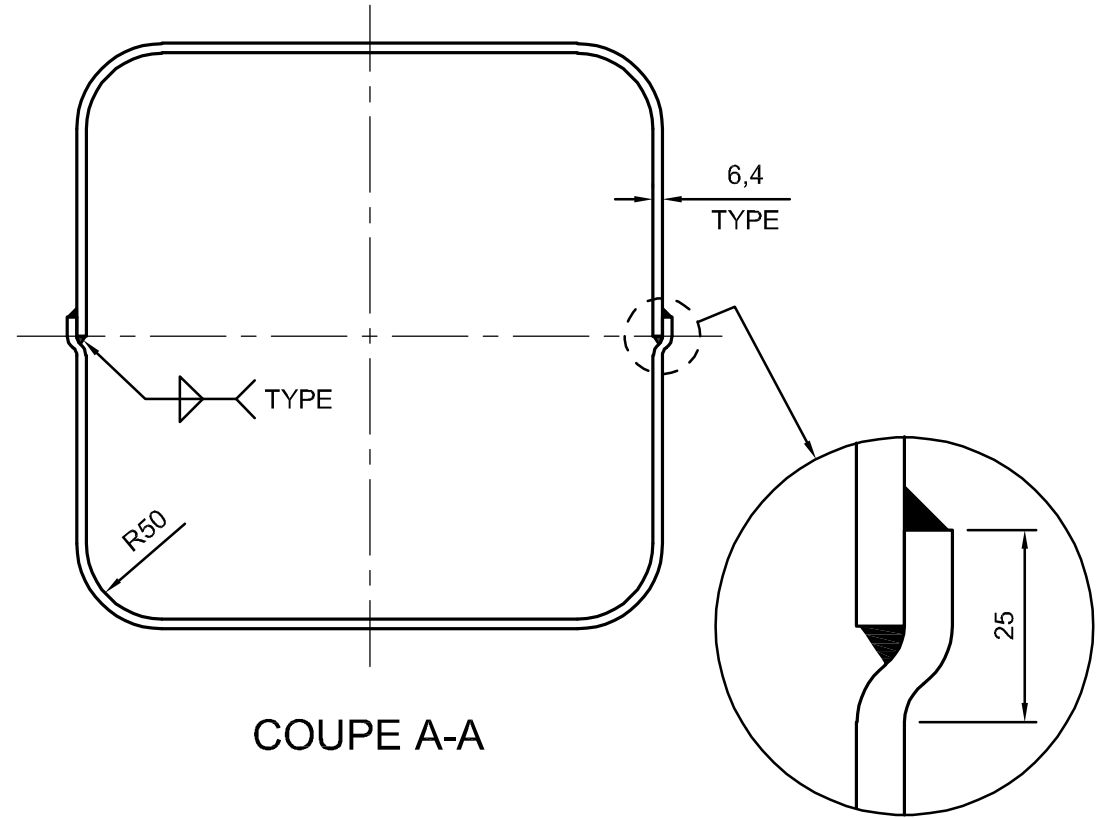
CS - CAISSON DE SÉCURITÉ				
A (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	X (mm)	Y (mm)
	HAUT ET BAS			
311	305	216	92	35
375	368	260	130	35



NOTES :

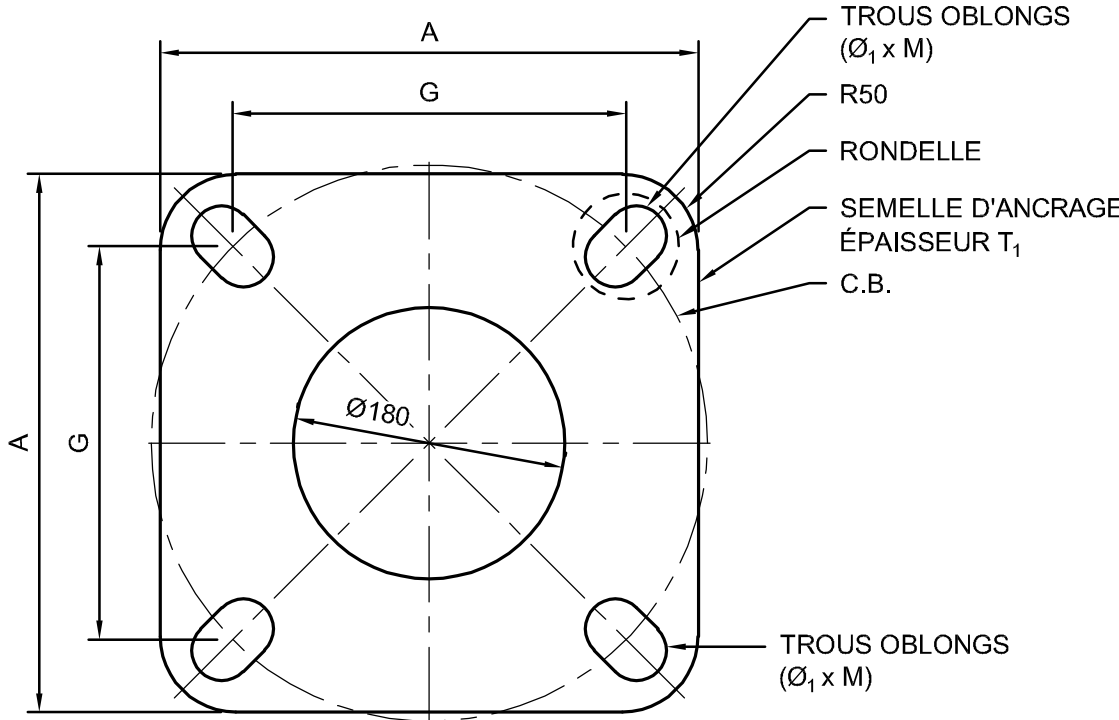
- [illegible]

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025		PT1T-00
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
AAAA-MM-JJ	PRÉNOM NOM (010 - 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		
STRUCTURES E1 ET F1 CAISSONS - ALUMINIUM		
Numéro de plan		2
EL-AAAA-N-DDDDDD		
Identification de regroupement		

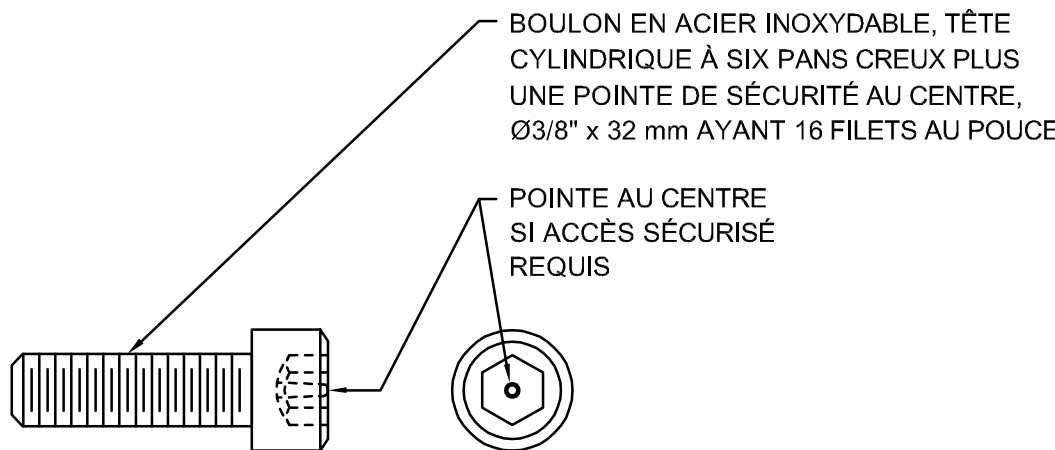


COUPE A-A

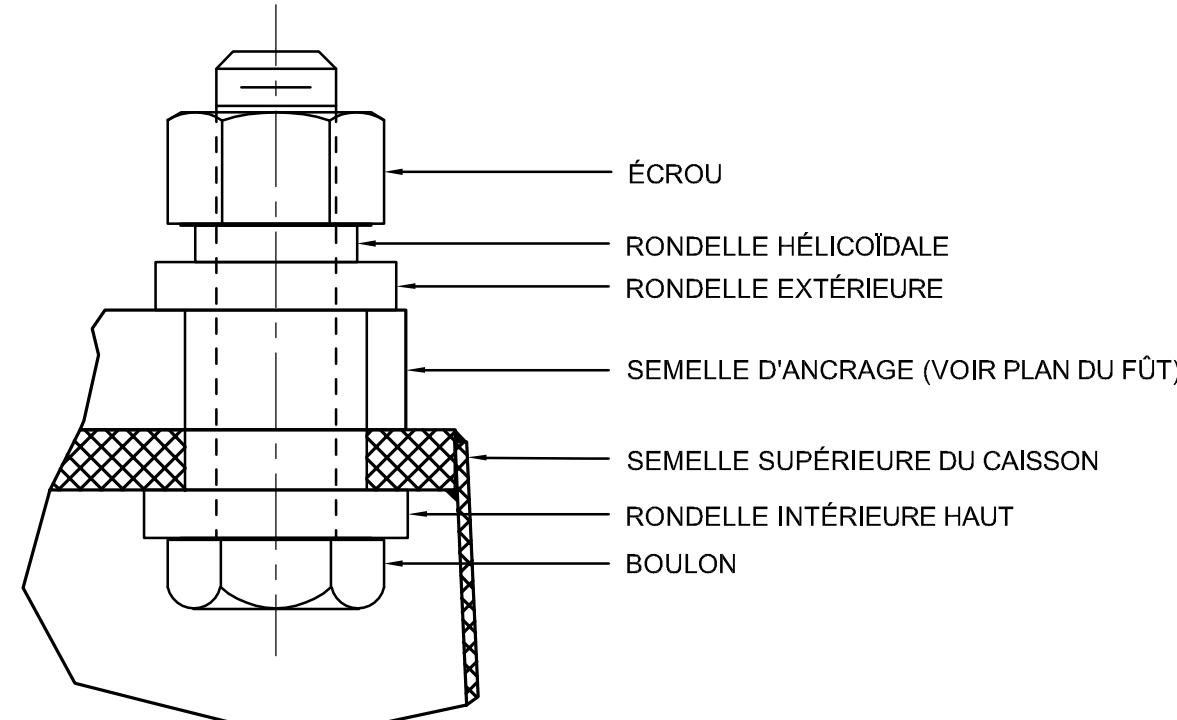
DÉTAIL AGRANDI



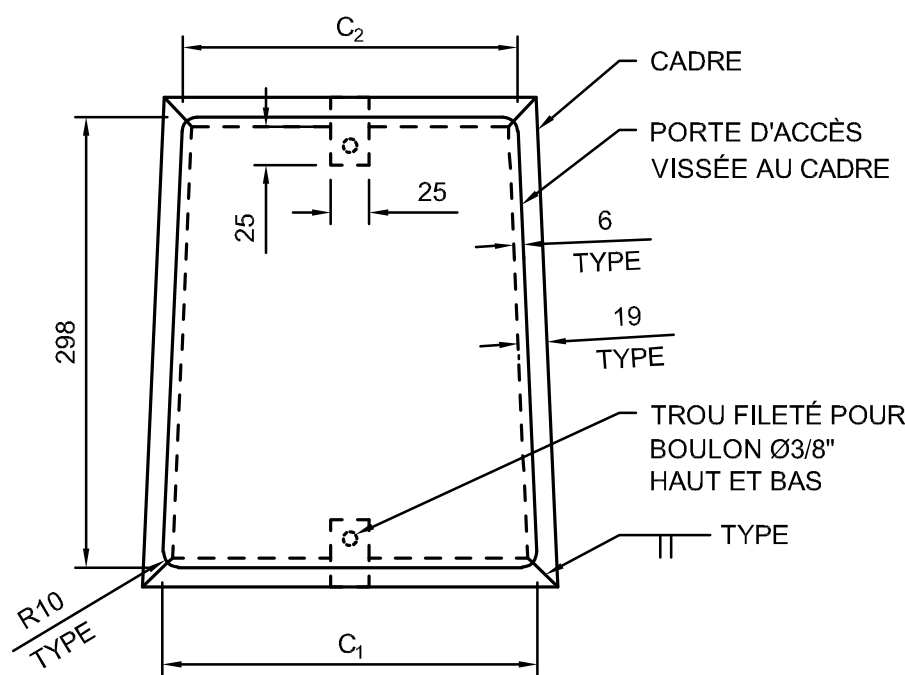
VUE DU DESSUS



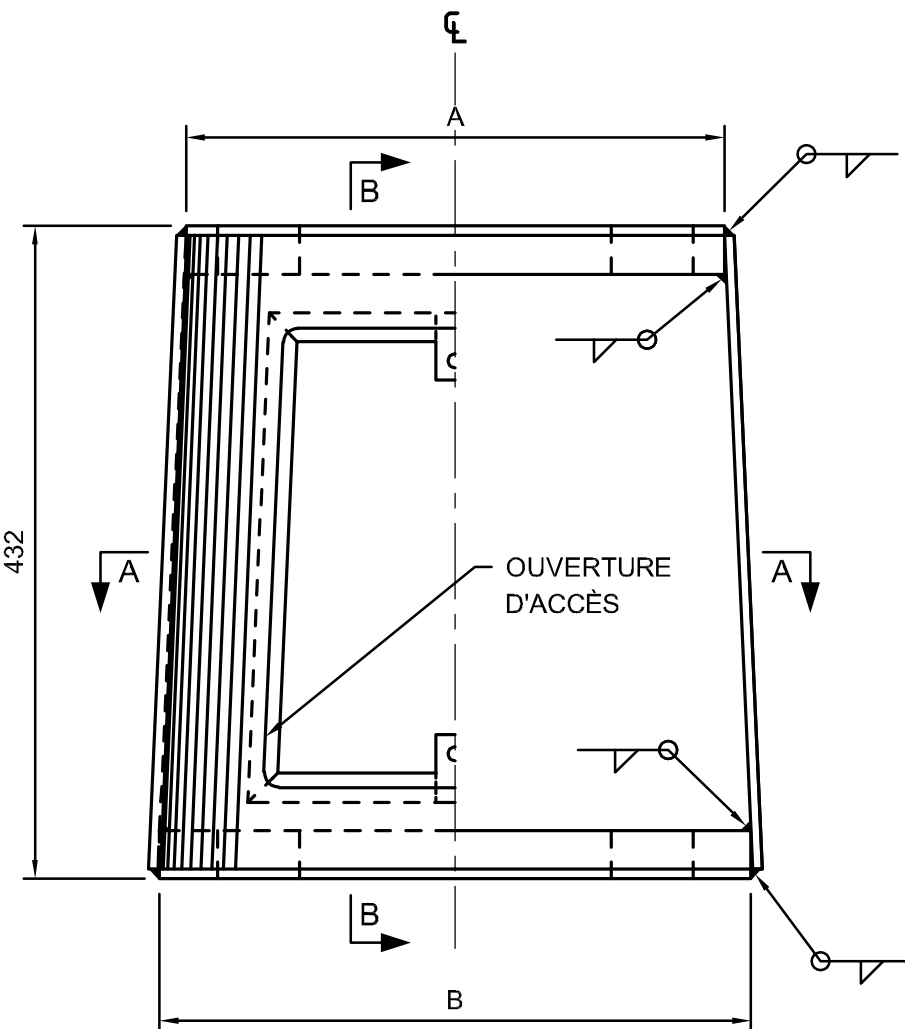
BOULON AGRANDI



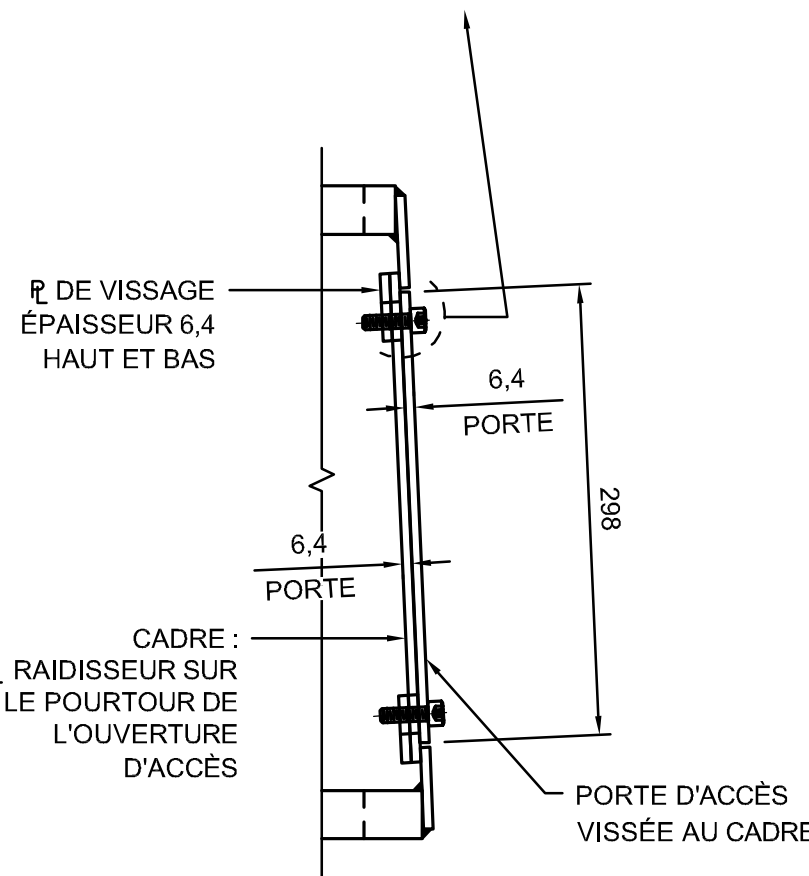
HAUT



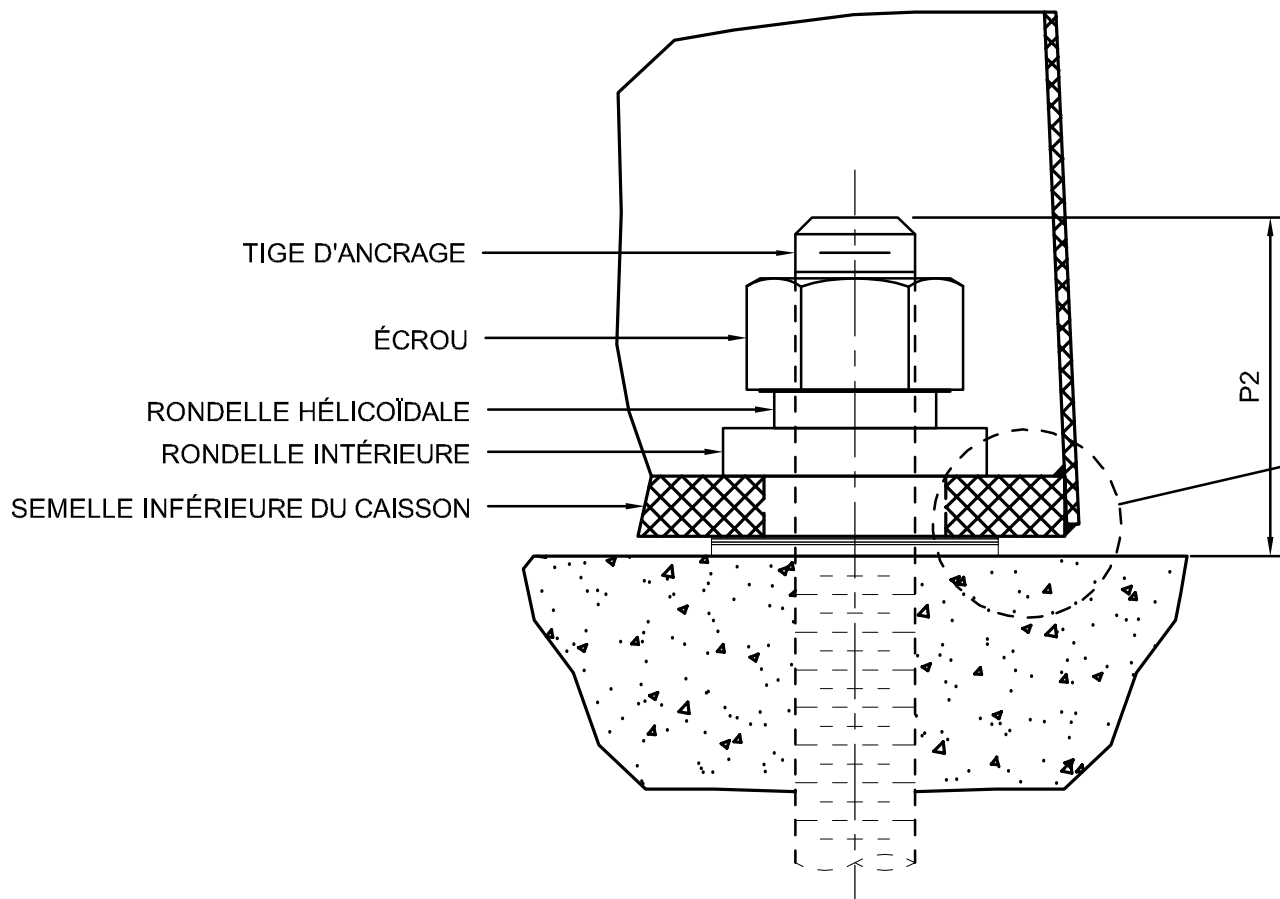
DÉTAIL PORTE



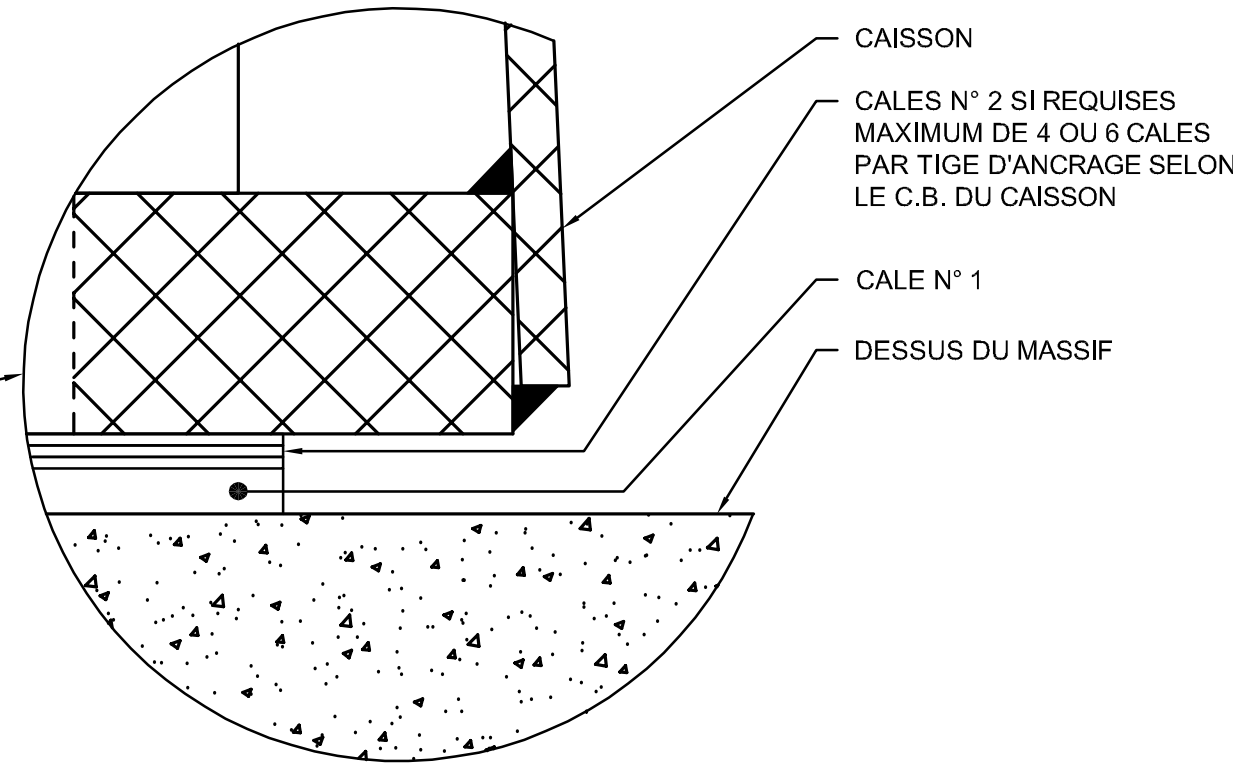
VUE EN ÉLÉVATION



COUPE B-B



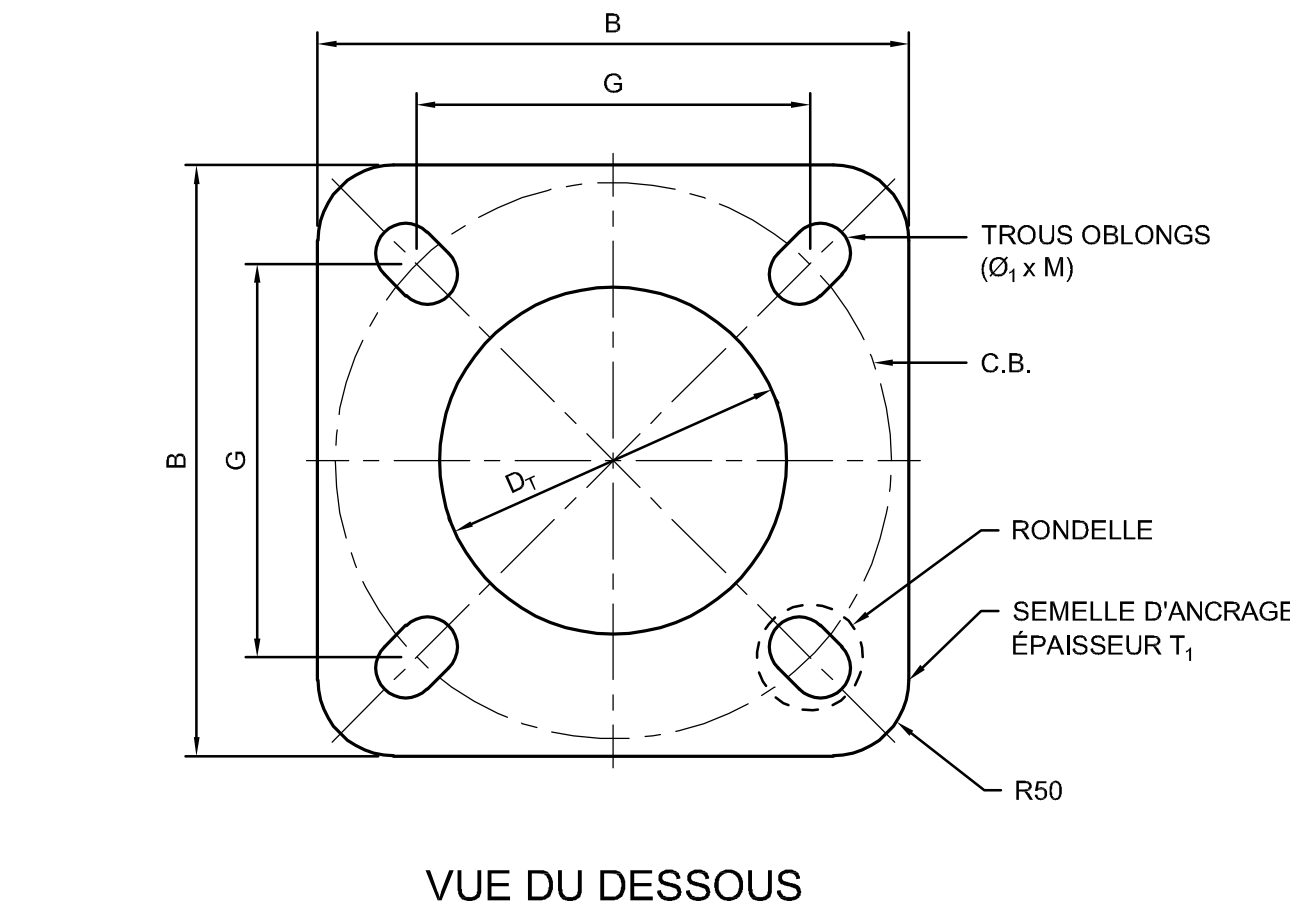
BAS



DÉTAIL AGRANDI

DÉTAIL D'ASSEMBLAGE DES CAISSONS

PIÈCE	NOMBRE	DIMENSIONS		MATÉRIAU
		C.B. = 305	C.B. = 368	
BOULON	4	Ø1" x 4 1/2"	Ø1 1/4" x 5 1/2"	ACIER : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALV.
ÉCROU	8	Ø1"	Ø1 1/4"	ACIER : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV. ÉCROU HEXAGONAL À RÉSISTANCE SUPÉRIEURE.
RONDELLE HÉLICOÏDALE	8	43 D.E. x 26 D.I. x 6,35	53 D.E. x 32 D.I. x 7,92	ACIER : NORME ASME B18.21.1 SAE J403 1055-1065, GALV.
RONDELLE EXTÉRIEURE	4	64 D.E. x 27 D.I. x 9,53	64 D.E. x 33 D.I. x 12,7	ACIER : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W, GALV. OU NORME ASTM A572 NUANCE 345 (50 ksi), GALV.
RONDELLE INTÉRIEURE	8	70 D.E. x 27 D.I. x 12,7	70 D.E. x 33 D.I. x 12,7	
CALE N° 2	0 @ 12	76 D.E. x 29 D.I. x 0,76	76 D.E. x 35 D.I. x 0,76	ACIER : NORME ASTM A653/A653M SS NUANCE 230, GALV. Z275 (G90)
CALE N° 1	4	76 D.E. x 29 D.I. x 3,04	76 D.E. x 35 D.I. x 3,04	
TIGE D'ANCRAGE	4	Ø1"	Ø1 1/4"	VOIR FEUILLET « MASSIF DE FONDATION » OU « MASSIF D'ANCRAGE »



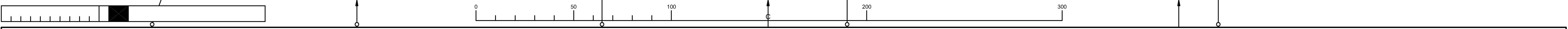
VUE DU DESSOUS

CS-ÉL-AC - CAISSON DE SERVICE ÉLECTRIQUE (ALIMENTATION ET FEUX)

CS - ÉL - AC - CAISSON DE SERVICE ÉLECTRIQUE EN ACIER								
A (mm)	B (mm)	C ₁ (mm)	C ₂ (mm)	D _T (mm)	T ₁ (mm)	G (mm)	Ø ₁ x M (mm)	C.B. (mm)
305	332	201	181	180	25	216	32 x 50	305
356	391	248	222	248	32	260	40 x 60	368

- NOTES :
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06 %.
 - ACIER DE LA SEMELLE D'ANCRAGE : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
 - TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES.
 - 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.
 - LES DESSINS MONTRENT LES DIMENSIONS PRINCIPALES DES CAISSONS DE SERVICE ÉLECTRIQUE EN ACIER. CES CAISSONS NE CÈDENT PAS SOUS L'IMPACT.
 - LA PORTE D'ACCÈS ET TOUS LES ACCESSOIRES NÉCESSAIRES À L'ASSEMBLAGE DES CAISSONS DOIVENT ÊTRE FOURNIS AVEC CHAQUE CAISSON.
 - LES CALES DOIVENT ÊTRE ANNULAIRES OU CARRÉES.
 - NOMBRE DE CALES N° 2 :
 - MAXIMUM DE 12 CALES POUR LE GROUPE DE 4 TIGES D'ANCRAGE;
 - MAXIMUM DE 6 CALES PAR TIGE D'ANCRAGE POUR LE C.B. 305;
 - MAXIMUM DE 4 CALES PAR TIGE D'ANCRAGE POUR LE C.B. 368.

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025 DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1T-003
AAAA-MM-JJ	PRENOM NOM J012-XXXXXX
AAAA-MM-JJ	Statut
Mandataire	Par
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION	
Scieu	
PRÉNOM NOM, ing.	
Vérificateur	PRÉNOM NOM, ing.
Équipe technique	PRÉNOM NOM, tech.
Transports Québec	
Titre	
STRUCTURES B1 ET F1 CAISSONS - ACIER	
Numéro de plan EL-AAAA-N-DDDDDD	3
Identification de regroupement	



INSTALLATION D'UNE STRUCTURE SUR ÉCROUS DE NIVELLEMENT

NOUVEAU MASSIF

- AU MOMENT DE L'INSTALLATION D'UN NOUVEAU MASSIF DE FONDATION, NE PAS BROSSER NI LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE.
- SI LA STRUCTURE EST INSTALLÉE DANS UNE PHASE SUBSÉQUENTE DE TRAVAUX :
 - UTILISER UNE BROSSSE D'ACIER MANUELLE OU ROTATIVE POUR BROSSER LES TIGES D'ANCRAGE AFIN D'ENLEVER LA SALETÉ ET LA CORROSION DE SURFACE NON ADHÉRENTE;
 - LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE AVEC UNE HUILE MINÉRALE.

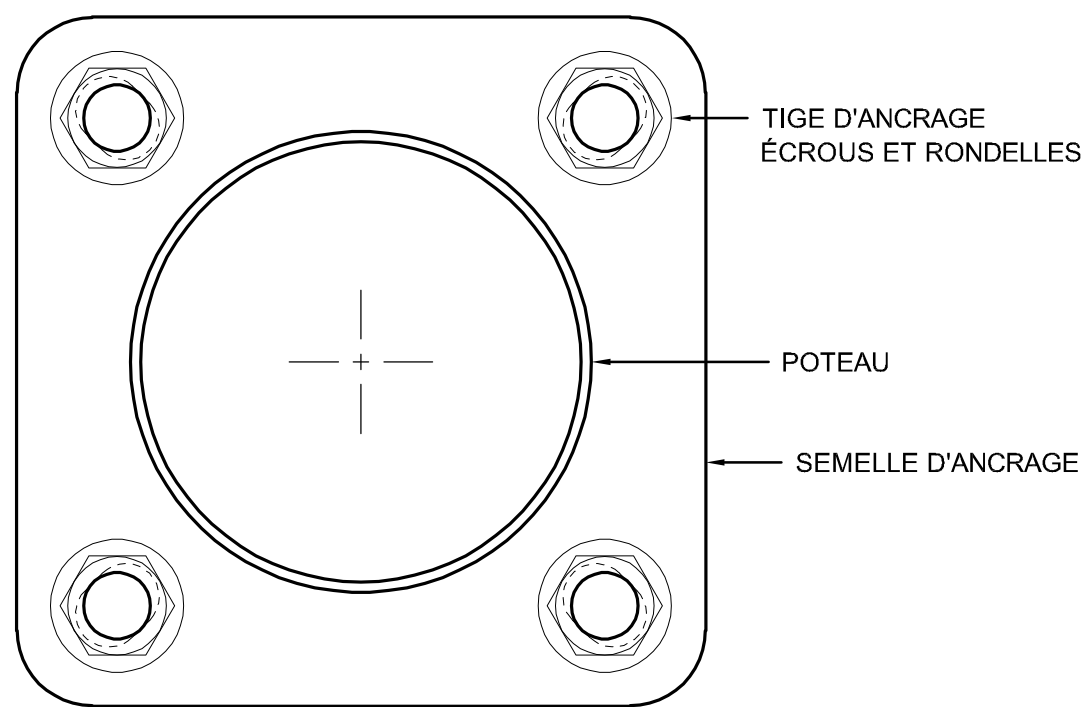
REMPLACEMENT D'UNE STRUCTURE EXISTANTE

- ENLEVER AU JET D'EAU HAUTE PRESSION LES ACCUMULATIONS DE DÉBRIS OU TOUTES AUTRES SALETÉS SUR LES TIGES D'ANCRAGE ET LE MASSIF EXISTANT. AUCUN NETTOYAGE AU JET D'EAU HAUTE PRESSION NE DOIT ÊTRE FAIT SUR LES ÉQUIPEMENTS ÉLECTROTECHNIQUES (CÂBLES ET CONDUITS ÉLECTRIQUES), L'EAU UTILISÉE POUR LE NETTOYAGE DOIT ÊTRE CLAIRE ET EXEMPTÉ DE SUBSTANCES NUISIBLES.
- INSPECTER LES ÉLÉMENTS D'ANCRAGE ET LE MASSIF.
- LUBRIFIER LES TIGES D'ANCRAGE AVEC UNE HUILE MINÉRALE.

SERRAGE DES ÉCROUS

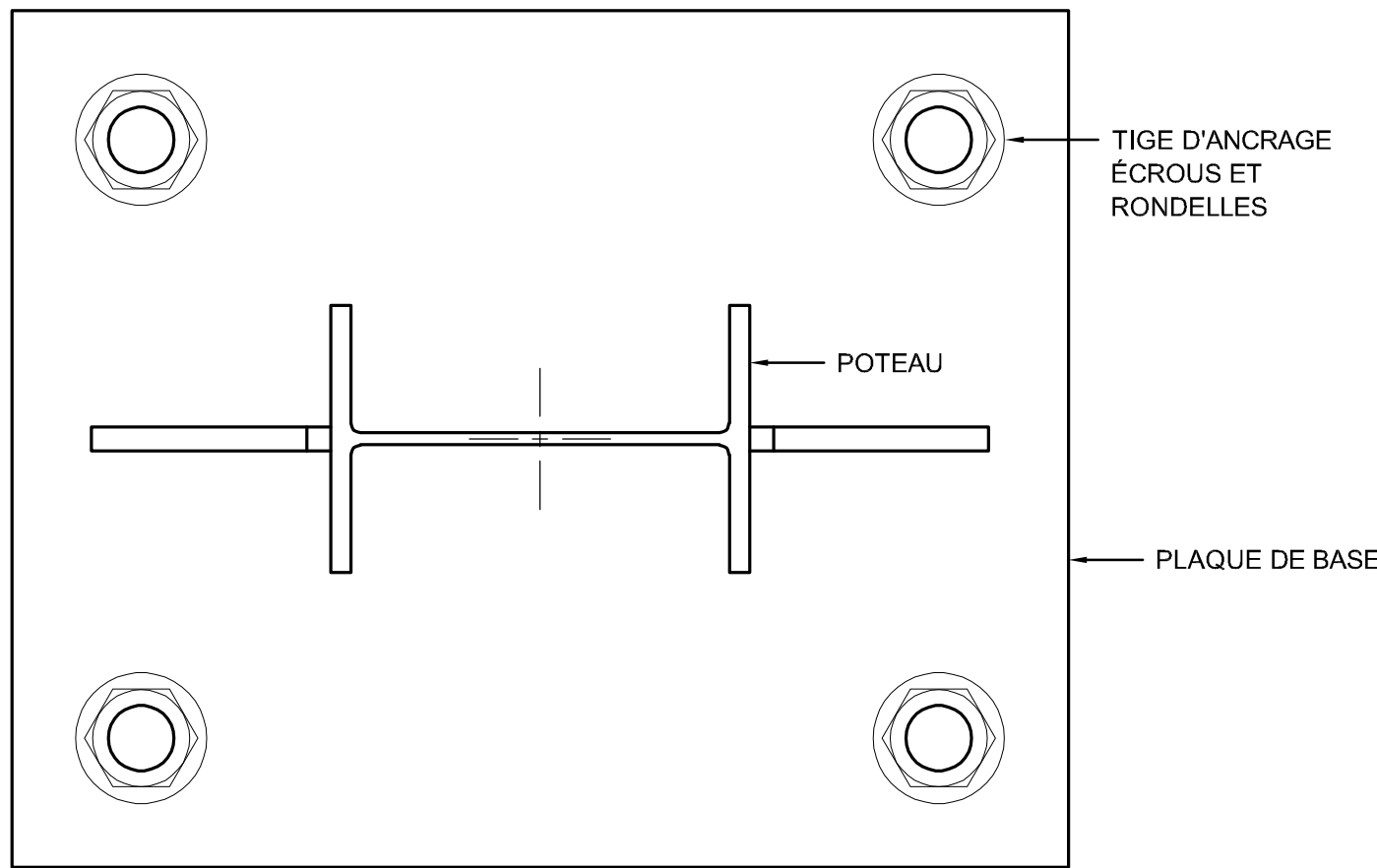
- INSTALLER LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT À LA HAUTEUR REQUISE, UTILISER DES ÉCROUS NEUFS GALVANISÉS. LA DISTANCE ENTRE LE DESSUS DU MASSIF ET LE DESSOUS DE LA SEMELLE D'ANCRAGE NE DOIT PAS EXCÉDER LA VALEUR INDIQUÉE AU DÉTAIL D'INSTALLATION.
- INSTALLER UNE PLAQUE TEMPORAIRE, SERVANT À METTRE LES ÉCROUS AU NIVEAU.
- ENLEVER LA PLAQUE TEMPORAIRE ET METTRE LE FÛT EN PLACE.
- POSER ET SERRER À BLOC LES ÉCROUS SUPÉRIEURS EN SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA CI-CONTRE. LE SERRAGE À BLOC ÉQUIVAUT À UN SERRAGE D'UNE SEULE MAIN.
- SERRER À BLOC LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT.
- LE SERRAGE MANUEL NÉCESSITE UNE CLÉ OUVERTE POUR LES ÉCROUS DE NIVELLEMENT ET UNE CLÉ FERMÉE POUR LES ÉCROUS SUPÉRIEURS.
- MARQUER UNE ARÊTE DE TOUS LES ÉCROUS SUPÉRIEURS, AINSI QUE LE DESSUS DE LA SEMELLE, AVANT DE RÉALISER LE SERRAGE FINAL PAR LA MÉTHODE DU TOUR DE L'ÉCROU.
- POUR LE SERRAGE FINAL, EFFECTUER 1/4 DE TOUR D'ÉCROU, AVEC UNE TOLÉRANCE DE 0° À +20°. POUR CE FAIRE, RÉALISER LE SERRAGE EN 2 ÉTAPES, EN SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA. DANS UN PREMIER TEMPS, FAIRE 1/8 DE TOUR SUR L'ENSEMBLE DES ÉCROUS, SUIVANT LA SÉQUENCE DU SCHÉMA ET RÉPÉTER L'OPÉRATION UNE SECONDE FOIS.
- LE SERRAGE FINAL NÉCESSITE UN TUYAU D'AU MOINS 2 MÈTRES DE LONGUEUR PERMETTANT LE PASSAGE DES CLÉS, D'UNE DOUILLE LONGUE ET D'UN CLIQUET. IL PEUT ÊTRE RÉALISÉ AVEC UNE CLÉ HYDRAULIQUE OU TOUT AUTRE ÉQUIPEMENT CONVENABLE, À CONDITION D'EFFECTUER LE MARQUAGE AU PRÉALABLE ET DE RESPECTER LA FRACTION DU TOUR DE L'ÉCROU SPÉCIFIÉE.
- APRÈS LE SERRAGE, L'EXTRÉMITÉ FILETÉE DES TIGES D'ANCRAGE DOIT EXCÉDER L'ÉCROU D'AU MOINS 3 mm.

SÉQUENCE DE SERRAGE DES ÉCROUS



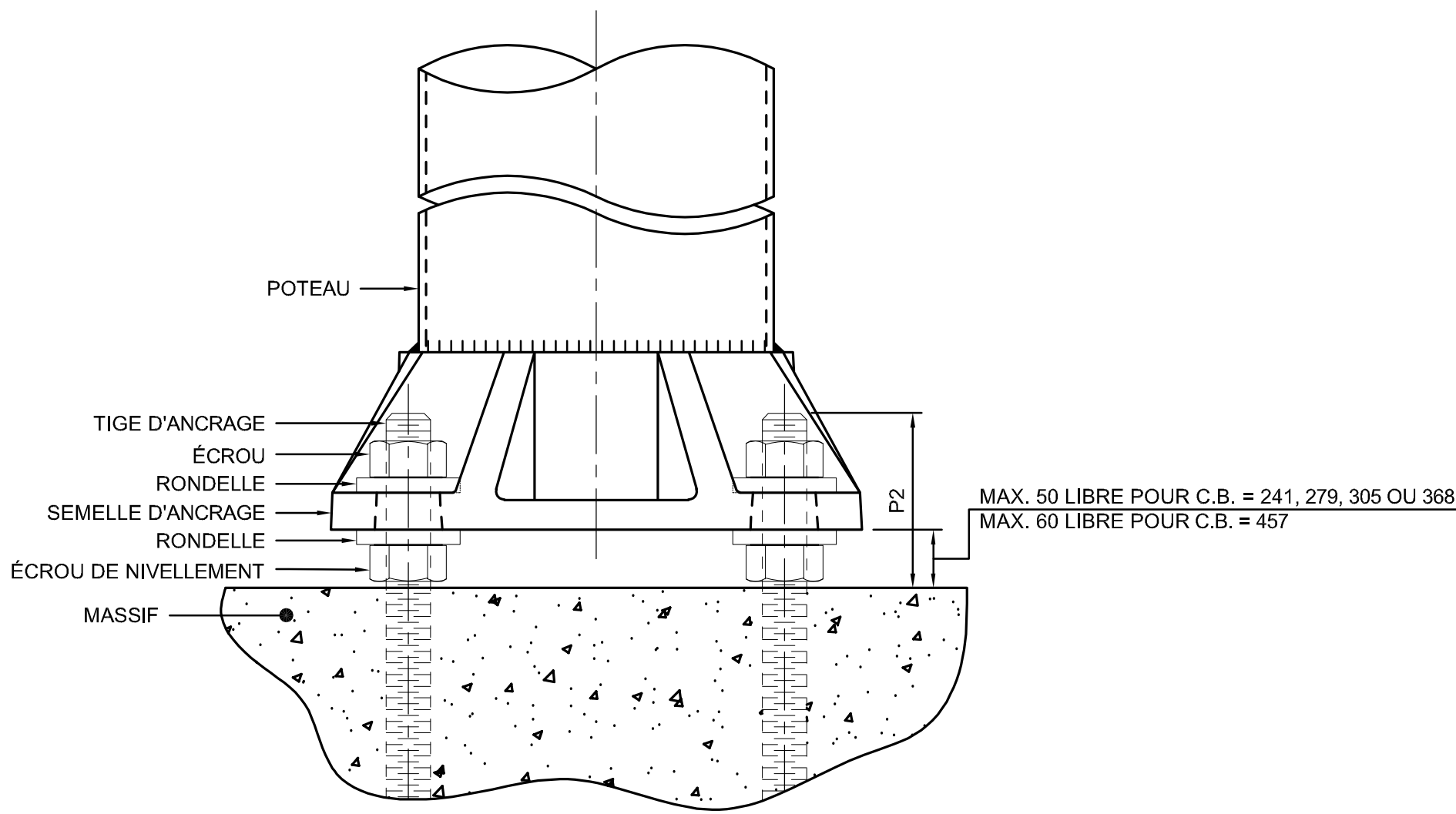
VUE EN PLAN ALUMINIUM

SÉQUENCE DE SERRAGE DES ÉCROUS



VUE EN PLAN ACIER

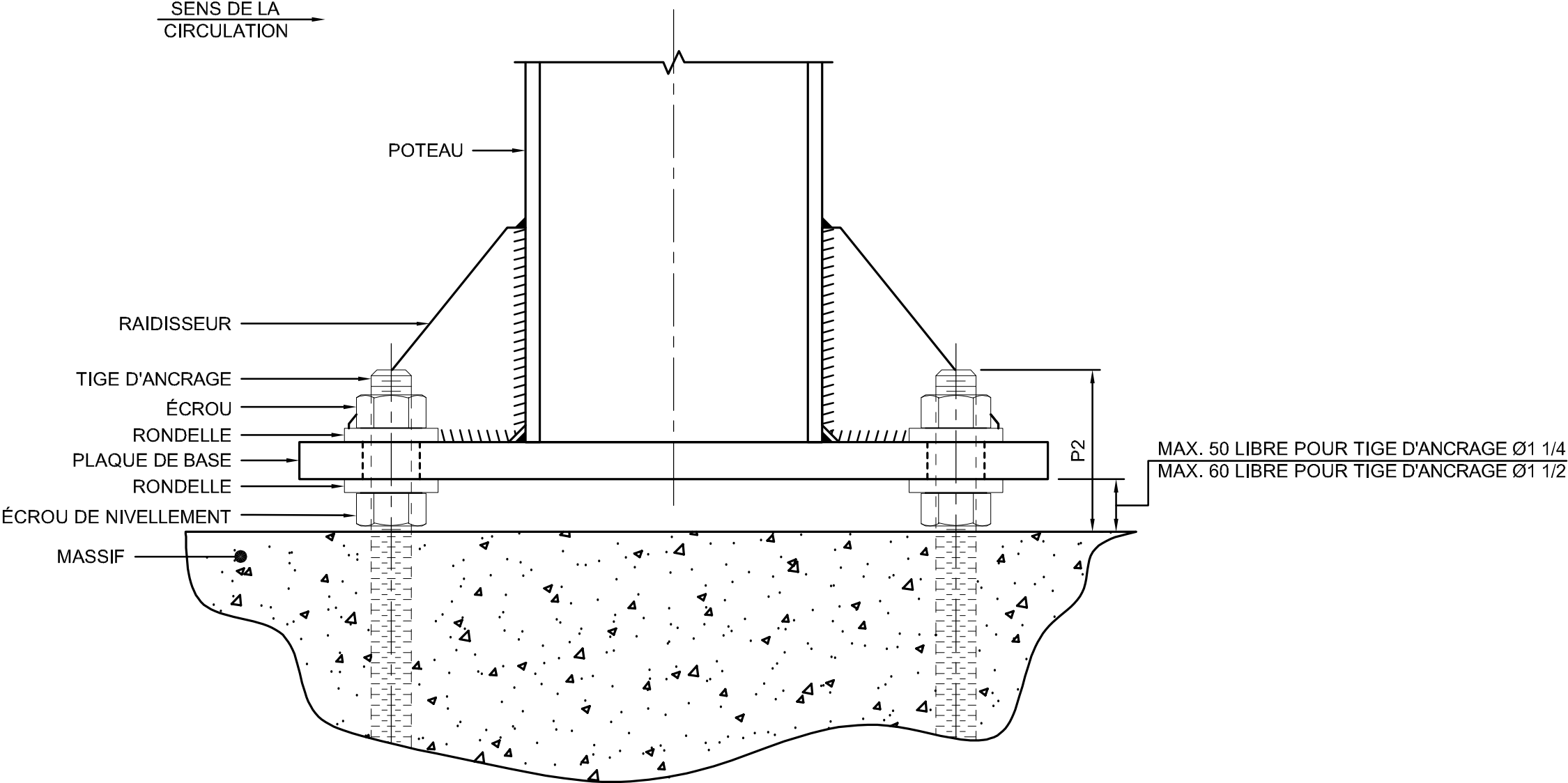
SERRAGE DES ÉCROUS



VUE EN ÉLÉVATION

DÉTAIL D'INSTALLATION - STRUCTURE TYPE L1 ET L4 ALUMINIUM

SENS DE LA CIRCULATION



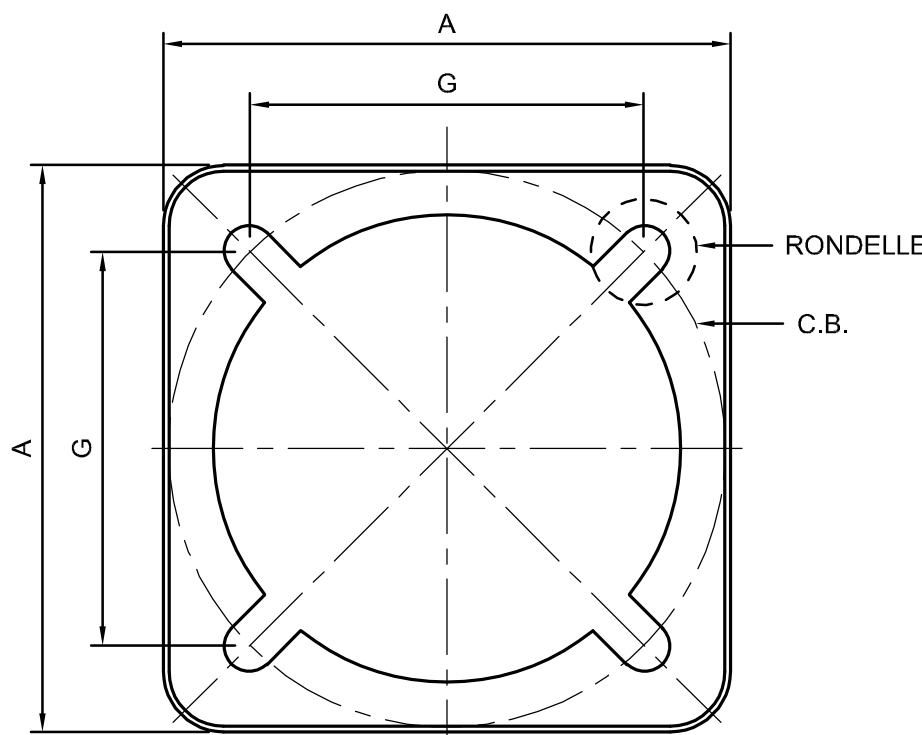
VUE DE PROFIL

DÉTAIL D'INSTALLATION - STRUCTURE TYPE L2 ACIER

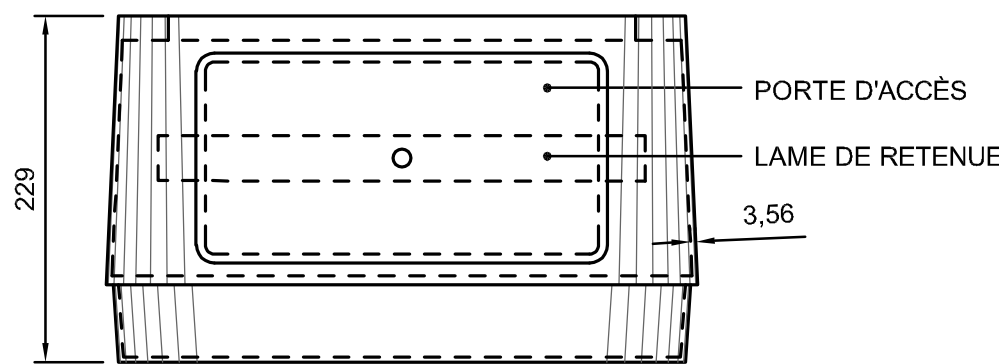
PIÈCE	NOMBRE	DIMENSIONS			MATÉRIAU
		C.B. = 241, 279 ET 305	C.B. = 368	C.B. = 457	
TIGE D'ANCRAGE	4	Ø1"	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	VOIR FEUILLET « MASSIF DE FONDATION » OU « MASSIF D'ANCRAGE »
ÉCROU ET ÉCROU DE NIVELLEMENT	8	Ø1"	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	ACIER : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV. ÉCROU HEXAGONAL À RÉSISTANCE SUPÉRIEURE.
RONDELLE	8	64 D.E. x 27 D.I. x 12,7	64 D.E. x 33 D.I. x 12,7	76 D.E. x 40 D.I. x 12,7	ACIER : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W, GALV. OU NORME ASTM A572 NUANCE 345 (50 ksi), GALV.

PIÈCE	NOMBRE	DIMENSIONS		MATÉRIAU
		W150 x 22	W200 x 27 W200 x 31 W200 x 36 W200 x 42	
TIGE D'ANCRAGE	4	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	VOIR FEUILLET « MASSIF DE FONDATION » OU « MASSIF D'ANCRAGE »
ÉCROU ET ÉCROU DE NIVELLEMENT	8	Ø1 1/4"	Ø1 1/2"	ACIER : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV. ÉCROU HEXAGONAL À RÉSISTANCE SUPÉRIEURE.
RONDELLE	8	64 D.E. x 33 D.I. x 12,7	76 D.E. x 40 D.I. x 12,7	ACIER : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W, GALV. OU NORME ASTM A572 NUANCE 345 (50 ksi), GALV.

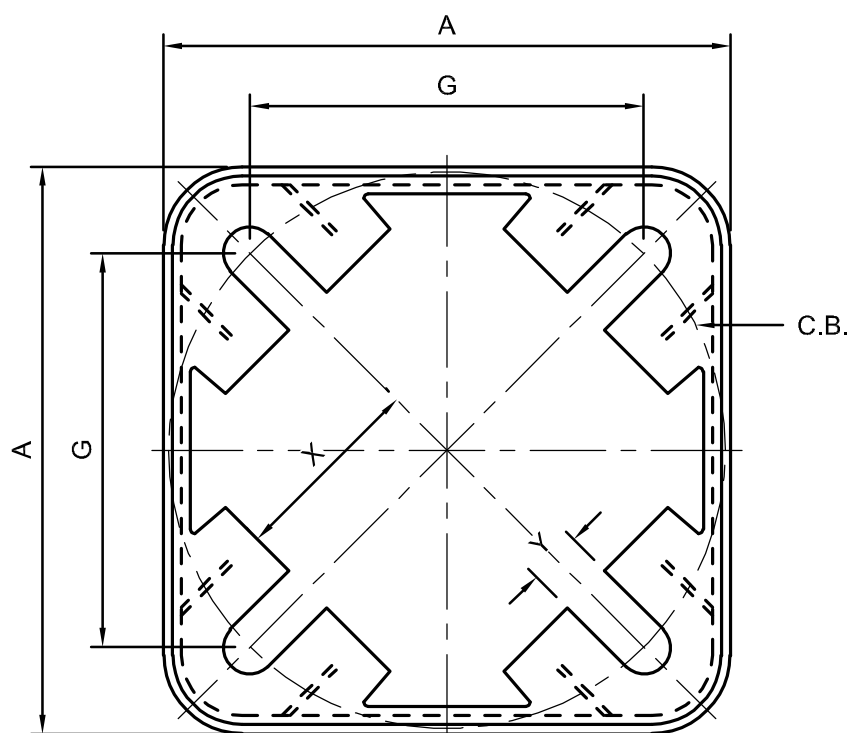
PLAN TYPE - FÉVRIER 2025		PT1T-011
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
AAAA-MM-JJ	PRÉNOM NOM	
AAAA-MM-JJ	Statut	Par
Mandataire		
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION		
Sceau		
PRÉNOM NOM, ing.		
Vérificateur		
----- PRÉNOM NOM, ing.		
Équipe technique		
PRÉNOM NOM, tech.		
Transports Québec		
Titre		
STRUCTURES L1, L2 ET L4		
INSTALLATION SUR ÉCROUS DE NIVELLEMENT		
Numéro de plan		4
EL-AAAA-N-DDDDDD		
Identification de regroupement		



VUE DU DESSUS

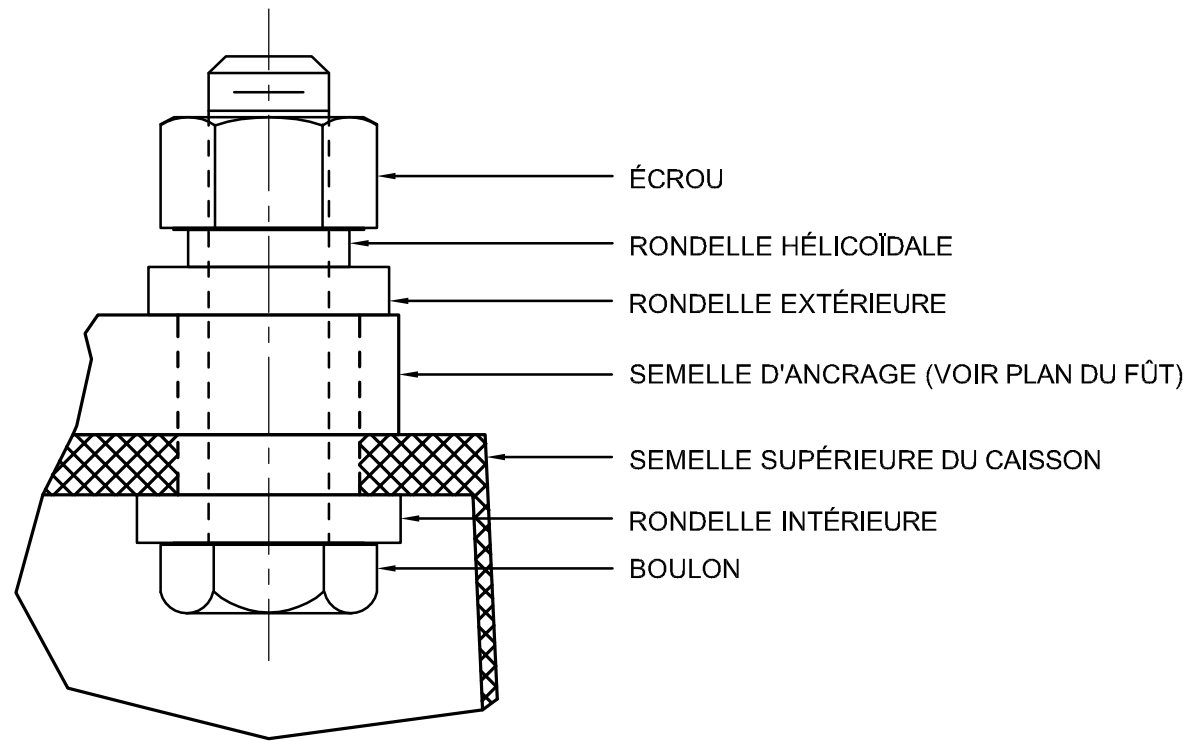


VUE EN ÉLÉVATION

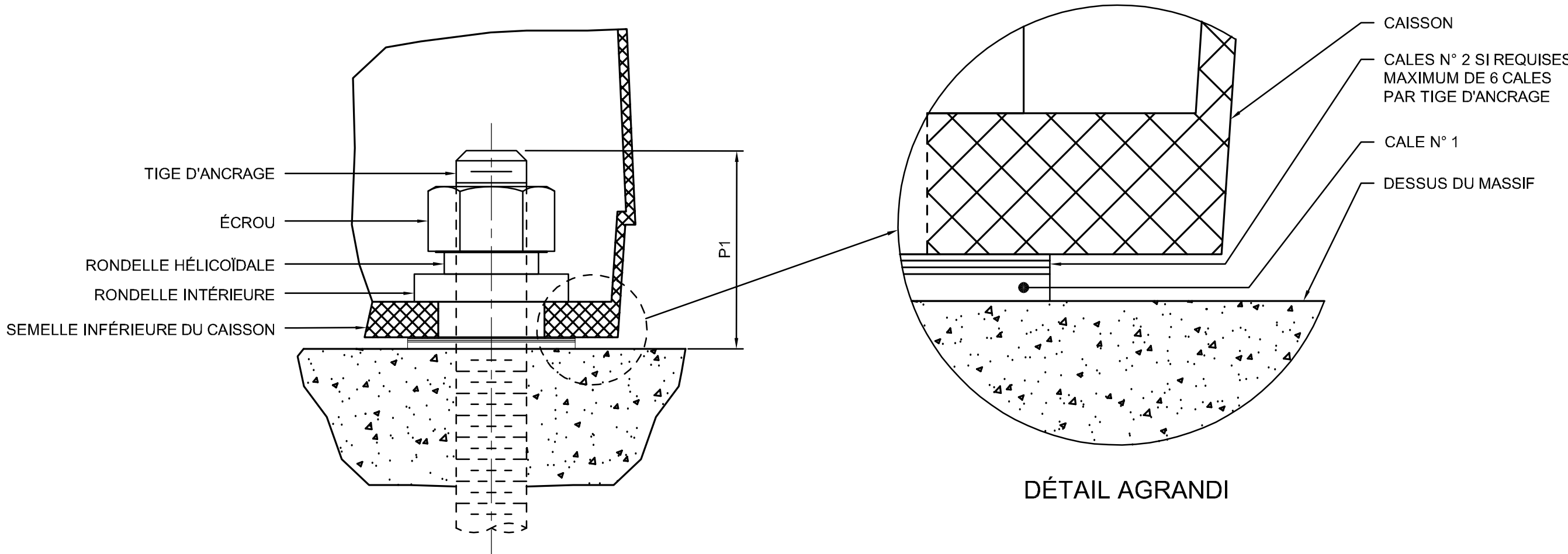


VUE DU DESSOUS
CS - CAISSON DE SÉCURITÉ

CS - CAISSON DE SÉCURITÉ				
A (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	X (mm)	Y (mm)
	HAUT ET BAS			
311	305	216	92	35
375	368	260	130	35



HAUT



BAS

DÉTAIL D'ASSEMBLAGE DES CAISSONS

PIÈCE	NOMBRE	DIMENSIONS		MATÉRIAU
		C.B. = 305	C.B. = 368	
BOULON	4	Ø1" x 4"	Ø1 1/4" x 5"	ACIER : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALV.
ÉCROU	8	Ø1" HEX	Ø1 1/4" HEX	ACIER : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV. ÉCROU HEXAGONAL À RÉSISTANCE SUPÉRIEURE.
RONDELLE HÉLICOÏDALE	8	43 D.E. x 26 D.I. x 6,35	53 D.E. x 32 D.I. x 7,92	ACIER : NORME ASME B18.21.1 SAE J403 1055-1065, GALV.
RONDELLE EXTÉRIEURE	4	64 D.E. x 27 D.I. x 9,53	64 D.E. x 33 D.I. x 12,7	ACIER : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W, GALV. OU NORME ASTM A572 NUANCE 345 (50 ksi), GALV.
RONDELLE INTÉRIEURE	8	70 D.E. x 27 D.I. x 12,7	70 D.E. x 33 D.I. x 12,7	ACIER : AISI 1018/1020, GALV. RONDELLES AKRON AF-W1 ET AF-W2 FOURNIES AVEC LES CAISSONS HOMOLOGUÉS
CALE N° 2	0 @ 12	76 D.E. x 29 D.I. x 0,76	76 D.E. x 35 D.I. x 0,76	ACIER : NORME ASTM A653/A653M SS NUANCE 230, GALV. Z275 (G90)
CALE N° 1	4	76 D.E. x 29 D.I. x 3,04	76 D.E. x 35 D.I. x 3,04	
TIGE D'ANCRAGE	4	Ø1"	Ø1 1/4"	VOIR FEUILLET « MASSIF DE FONDATION »

NOTES :

- LES DESSINS MONTRENT LES DIMENSIONS PRINCIPALES DES CAISSONS DE SÉCURITÉ ET DES CAISSONS DE SERVICE ÉLECTRIQUE HOMOLOGUÉS PAR LE MINISTÈRE DANS LE CADRE DU PROGRAMME D'HOMOLOGATION DES SUPPORTS CÉDANT SOUS L'IMPACT (VOIR LA LISTE D'HOMOLOGATION DU PROGRAMME HOM 6310-101 DU MINISTÈRE).
- SEULS LES CAISSONS HOMOLOGUÉS SONT ACCEPTÉS.
- LA PORTE D'ACCÈS, LA LAME DE RETENUE ET TOUS LES ACCESSOIRES NÉCESSAIRES À L'ASSEMBLAGE DES CAISSONS DOIVENT ÊTRE FOURNIS AVEC CHAQUE CAISSON.
- EFFECTUER LE SERRAGE DES ÉCROUS SELON LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT DE CAISSON.
- LES CALES DOIVENT ÊTRE ANNULAIRES OU CARRÉES.
- NOMBRE DE CALES N° 2 :
 - MAXIMUM DE 12 CALES POUR LE GROUPE DE 4 TIGES D'ANCRAGE;
 - MAXIMUM DE 6 CALES PAR TIGE D'ANCRAGE.

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025 DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		PT1T-012
AAAA-MM-JJ		PRÉNOM NOM J012-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 L4X ET BARRIÈRE DE FERMETURE CAISSONS - ALUMINIUM		
Numéro de plan EL-AAAA-N-DDDDDD		5
Identification de regroupement		