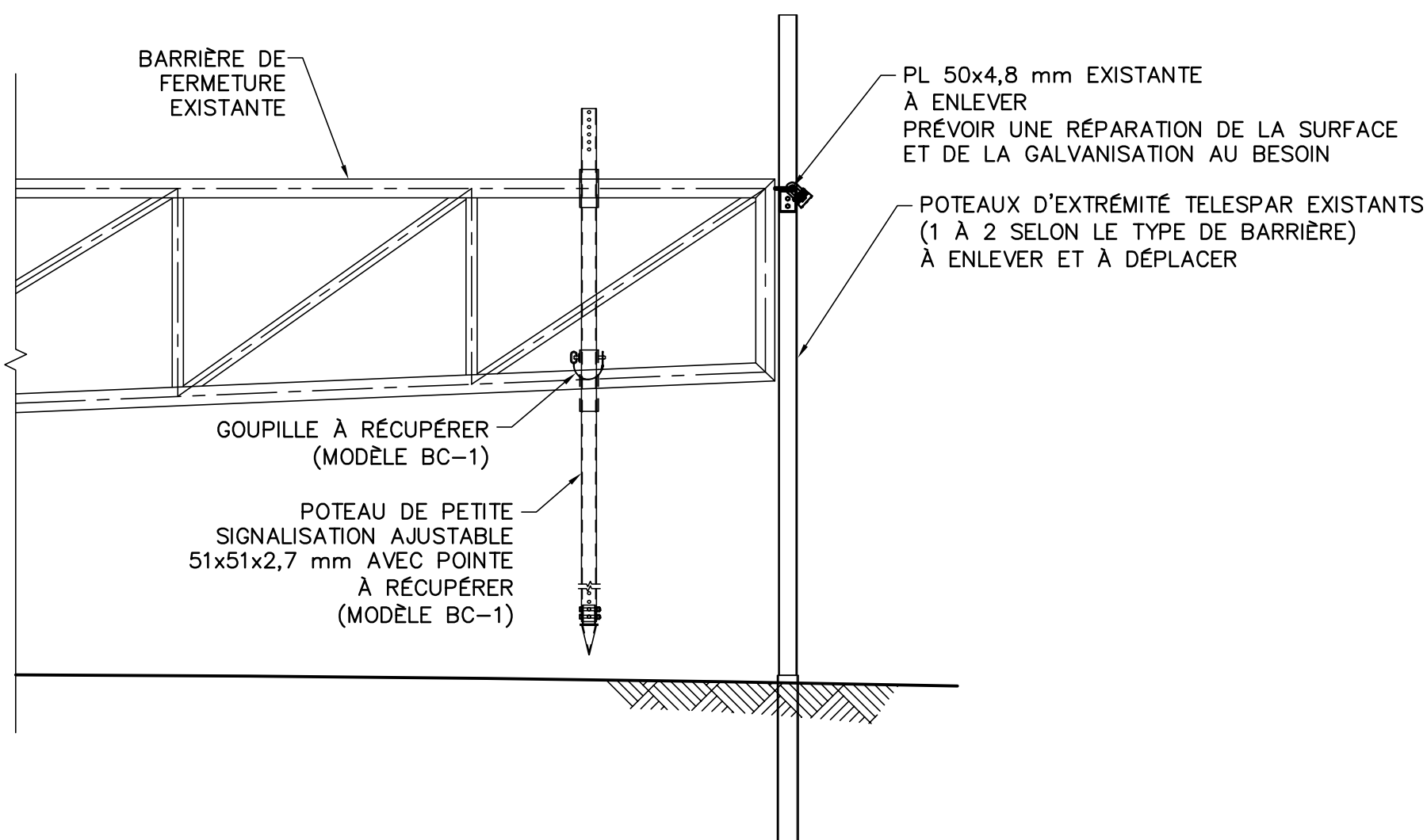
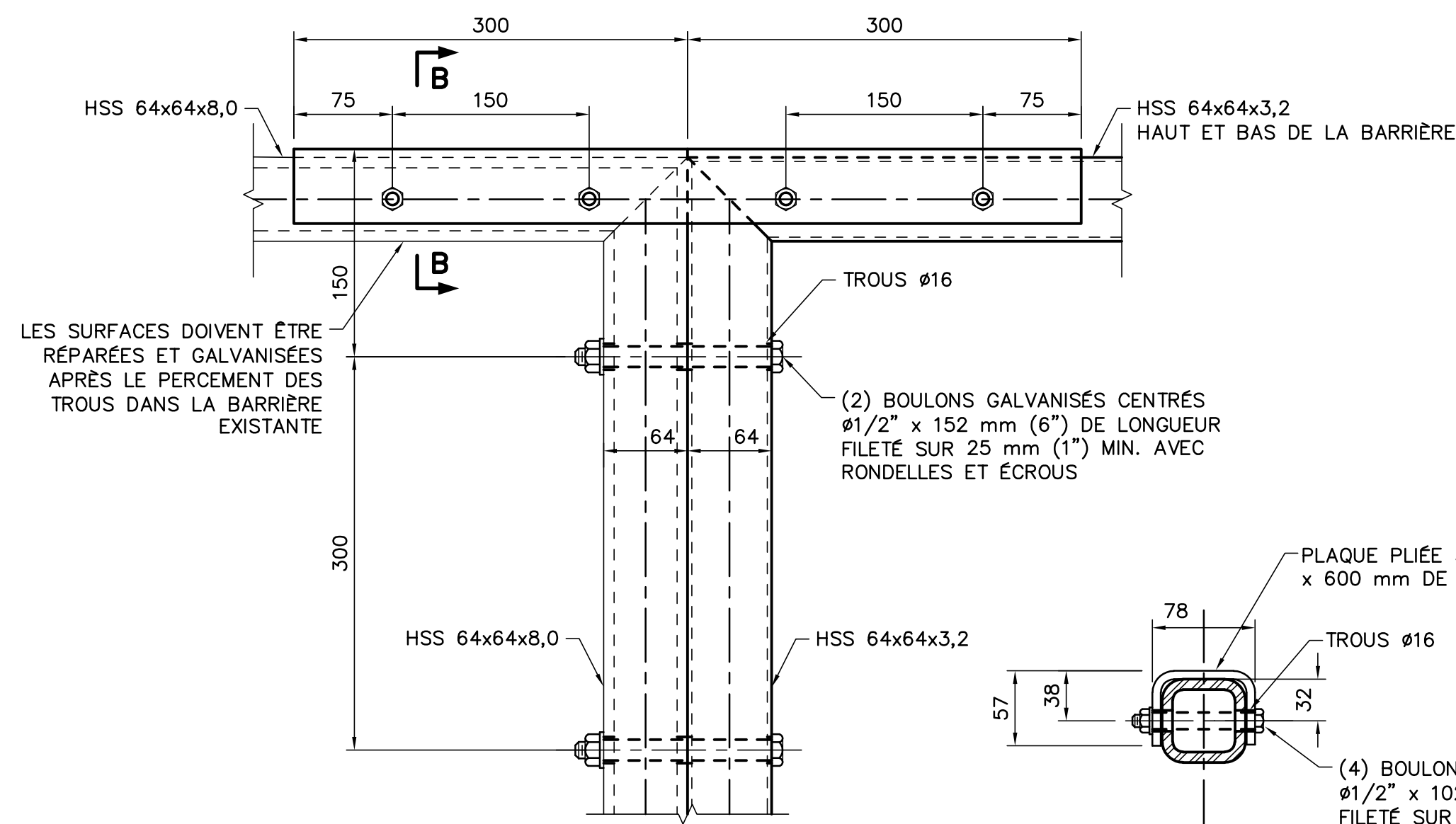
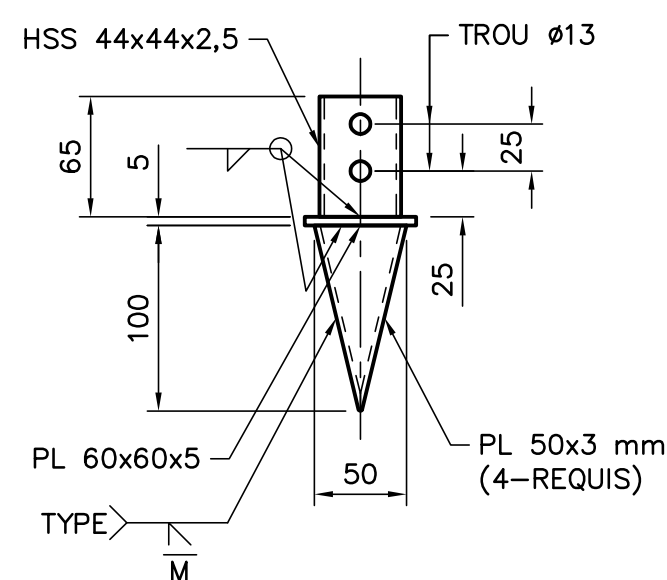
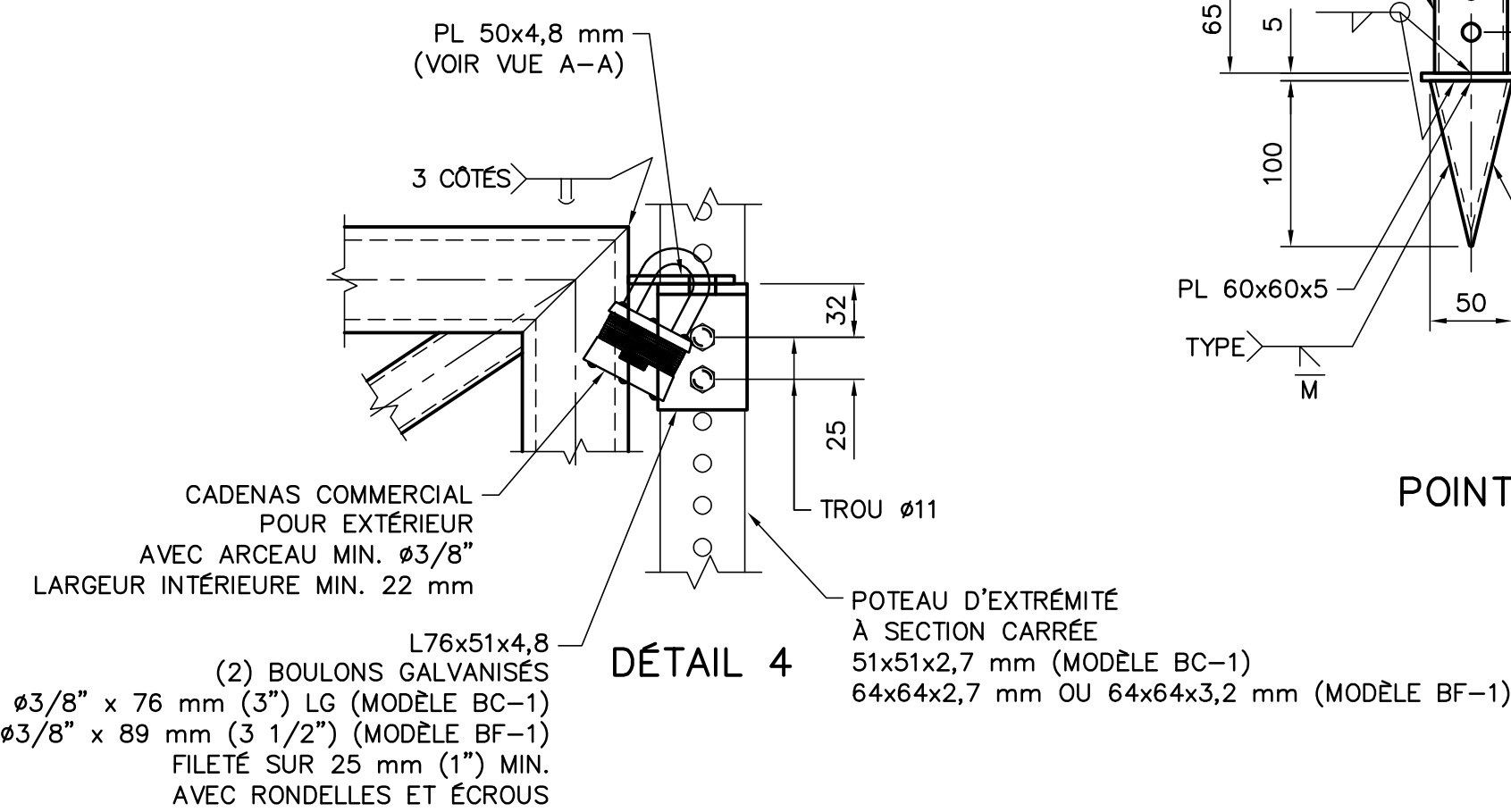




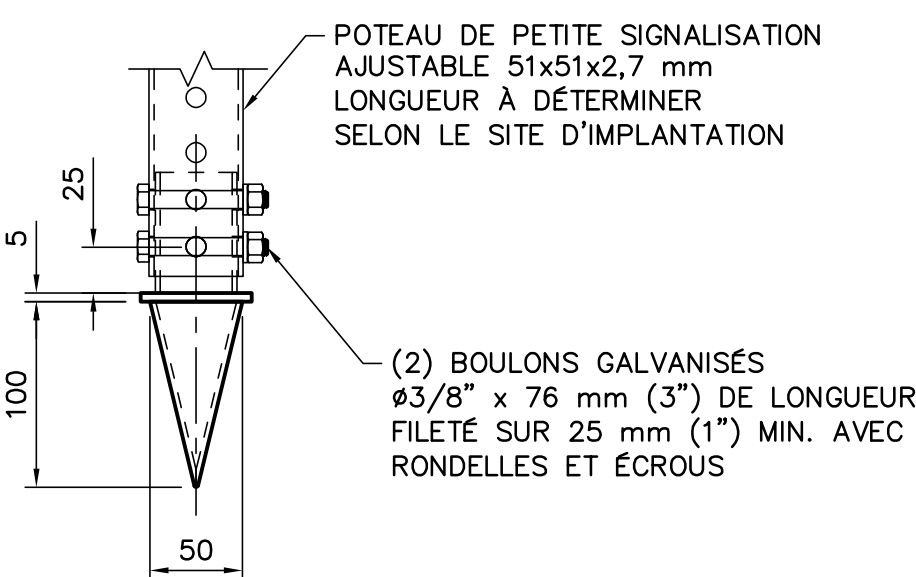
VUE EN ÉLÉVATION
BARRIÈRE DE FERMETURE EXISTANTE
MODÈLE BC-1 OU BF-1



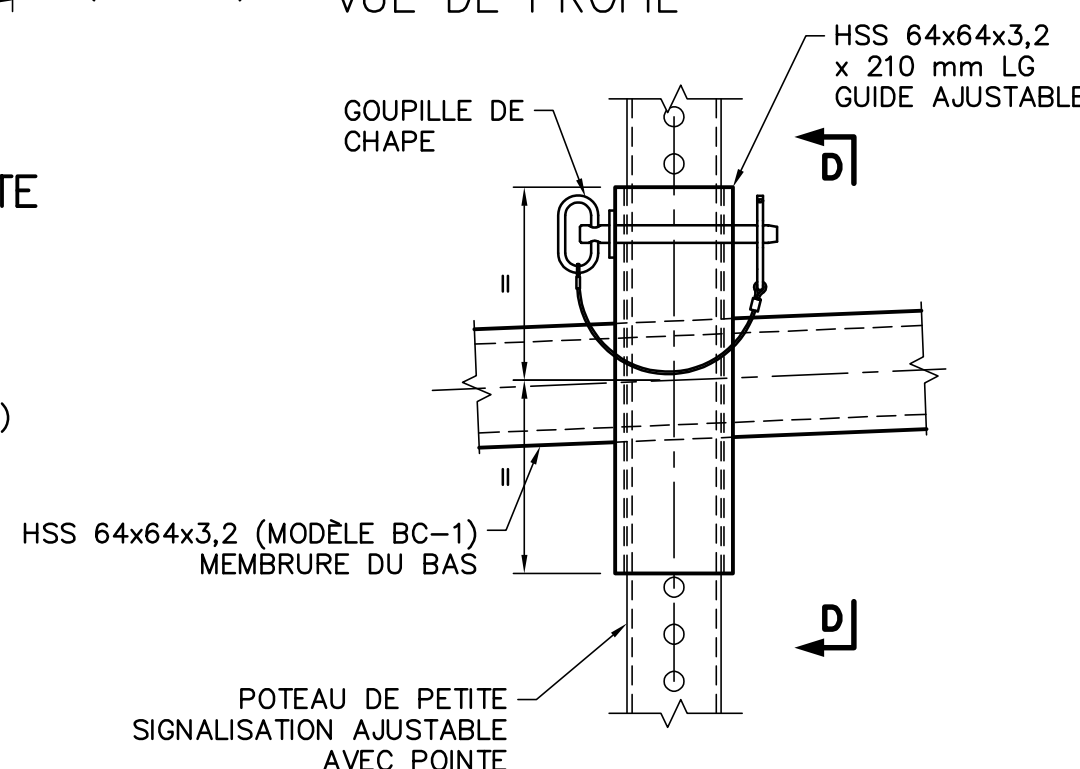
VUE EN ÉLÉVATION
BARRIÈRE DE FERMETURE BC-1
DÉTAIL 1



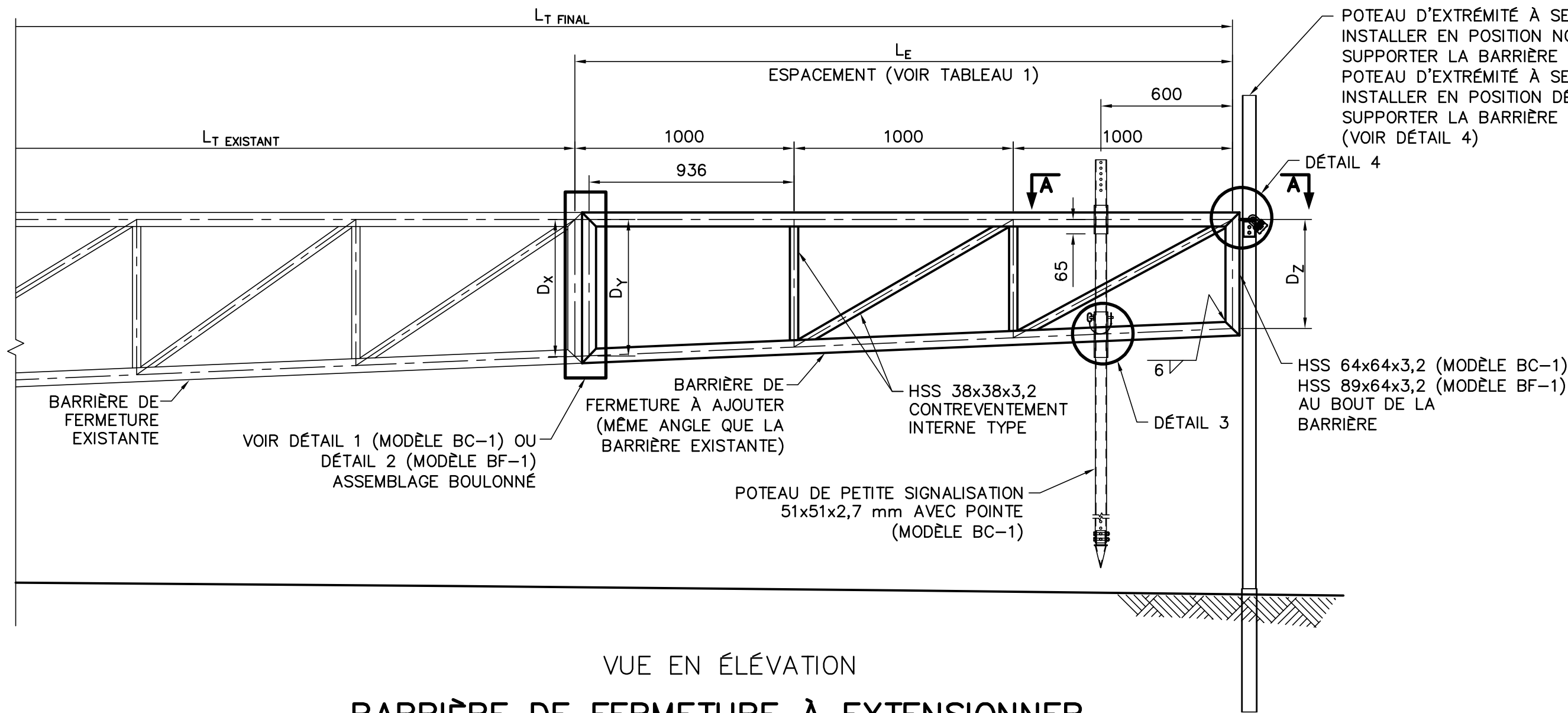
POINTE



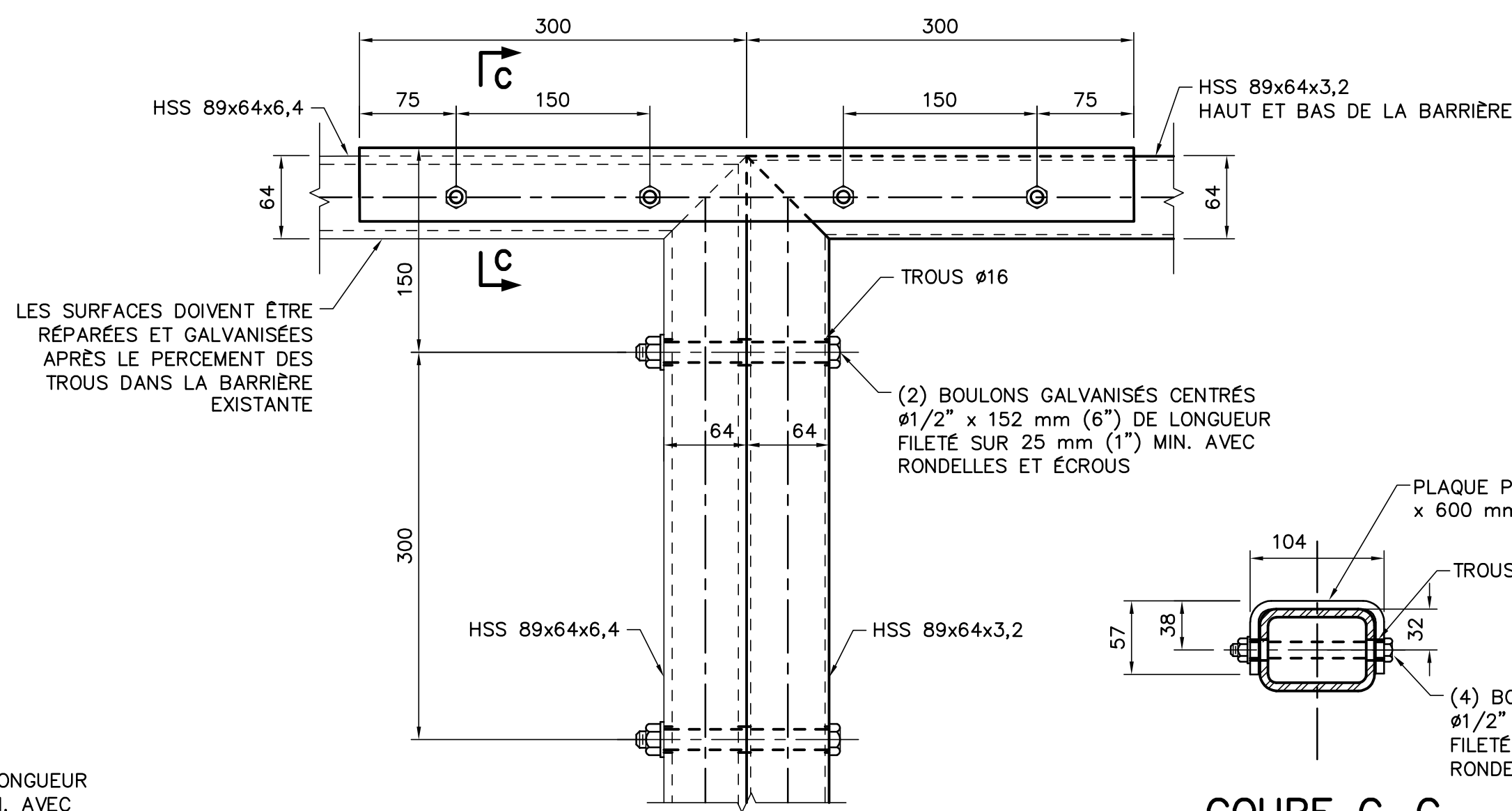
VUE DE PROFIL



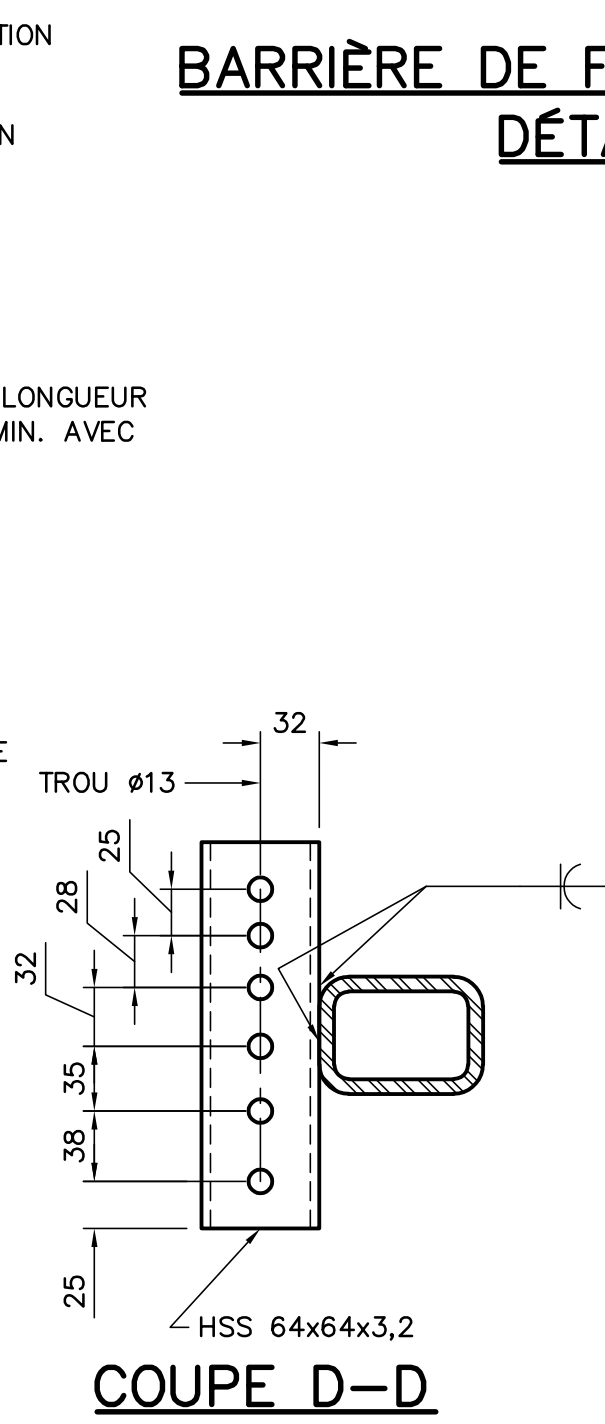
DÉTAIL 3



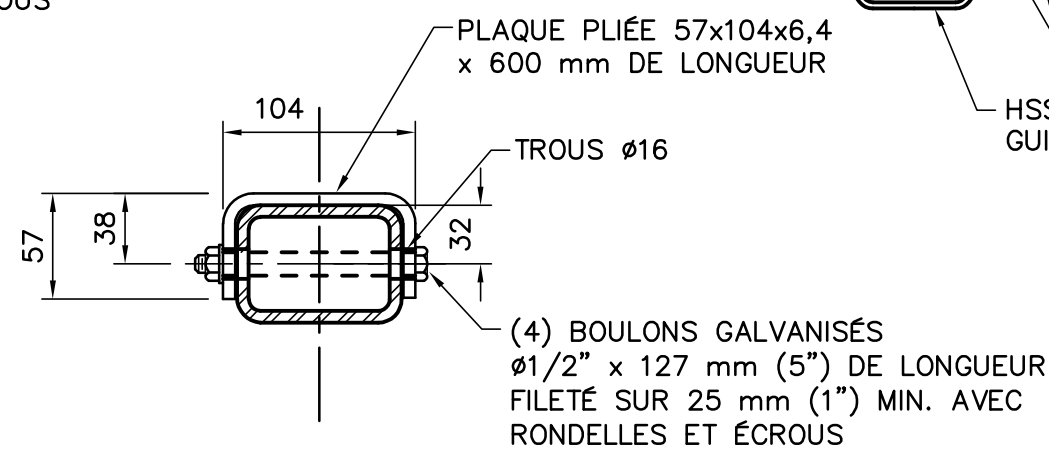
VUE EN ÉLÉVATION
BARRIÈRE DE FERMETURE À EXTENSIONNER
MODÈLE BC-1 OU BF-1



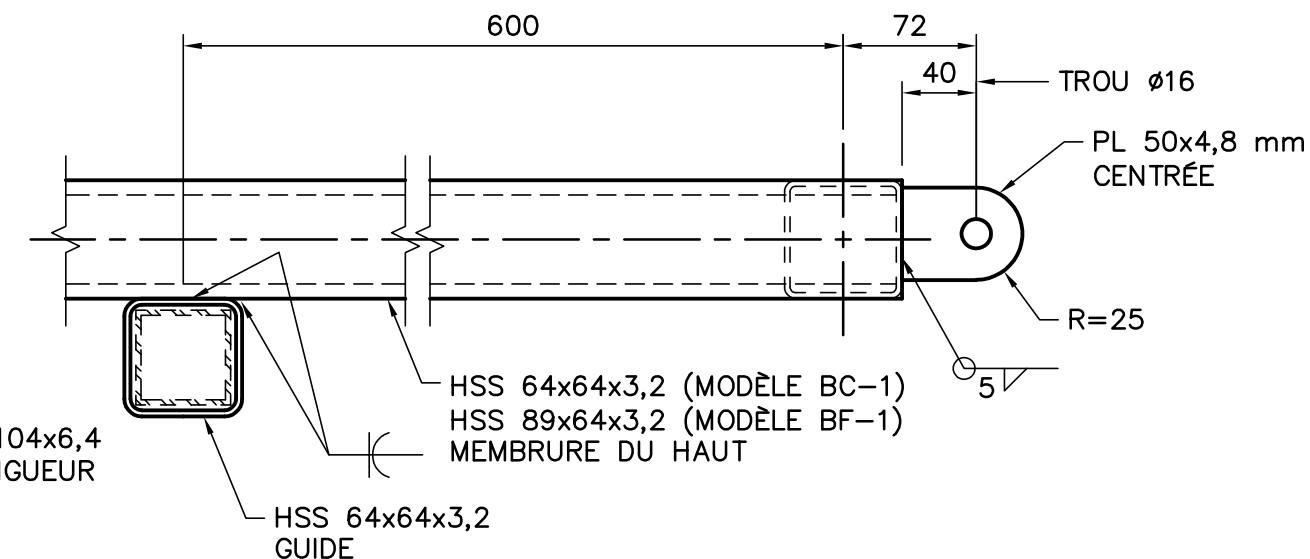
VUE EN ÉLÉVATION
BARRIÈRE DE FERMETURE BF-1
DÉTAIL 2



COUPE D-D



COUPE C-C



VUE A-A

TYPE	TABLEAU 1 DIMENSIONS (mm)					
	L _T EXISTANT	L _T FINAL	L _E	D _X	D _Y	D _Z
BC-1	7000	8000	1000	708	706	667
		9000	2000	708	706	625
	8000	9000	1000	667	664	625
BF-1	10 000	11 000	1000	585	582	544
		12 000	2000	585	582	502
		13 000	3000	585	582	460
	11 000	12 000	1000	544	541	502
		13 000	2000	544	541	460
		12 000	13 000	1000	502	499

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.
- BOULON : 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 TENEUR 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'ENDUIT 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 INDICQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE - SEPT. 2021 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1H-030
AAAA-MM-JJ ...	Prénom Nom 1010 - XXXXXX
AAAA-MM-JJ	Statut
Mandataire	Par
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ELECTROTECHNIQUE 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 SS-AAAA-N-DDDDDS	X
Identification de regroupement	