

## RAPPORT DE CONFORMITÉ

**Dossier No. :** 065

**Rapport No. :** 23-065-41

**Référence du client :** Unité 98

**Date de vérification :** 13 novembre 2023

### OBJET : RAPPORT DE RÉPARATION

Par la présente, nous déclarons avoir examiné les travaux de réparation effectués par **SOUDURE TRANS-NORD INC.** sur une section de flèche d'un mât de distribution de marque **PUTZMEISTER**, modèle **MX36/40Z**, portant le numéro de série **170604361** et le numéro d'unité **98**.

Le mât de distribution ci-haut mentionné est la propriété de **POMPAGE DE BÉTON T.P.G. LTÉE.**

### SOMMAIRE DES TRAVAUX

- Sur la 1<sup>ère</sup> section du mât de distribution, les deux oreilles de levage situées au niveau de la tourelle, côté gauche et droit, ont été redressées. Des plaques renforts en acier de type ASTM A514 ont été ajoutées.
- Les soudures ont été vérifiées par magnétoscopie selon le rapport # **23-065M-41M** de Génica Inc. daté du 13 novembre 2023.
- Les soudures ont été exécutées par un soudeur détenant un certificat du Bureau Canadien de Soudage. Les soudures bout à bout sont de type pleine pénétration.

### RÉSULTAT

Suite à la consultation des documents disponibles et les observations effectuées lors de la réparation, l'appareil de levage ci-haut mentionné n'a pas révélé d'anomalie.

### CONCLUSION

À notre avis, les résultats obtenus permettent de conclure que la réparation a été effectuée de façon à rencontrer les exigences de la norme CSA Z151-17, ce qui permet d'assurer une utilisation sécuritaire du mât de distribution ci-haut mentionné lorsque celui-ci est employé et entretenue selon les exigences et restrictions d'utilisation du fabricant.

Vérification effectuée par :

  
Alexandre Déry, tech.

Approuvé par :

  
Marie-Michelle Tremblay, ing



## Rapport d'inspection visuelle et par particules magnétiques

Dossier No : 065

Date de l'inspection : 13 novembre 2023

Rapport No : 23-065-41M

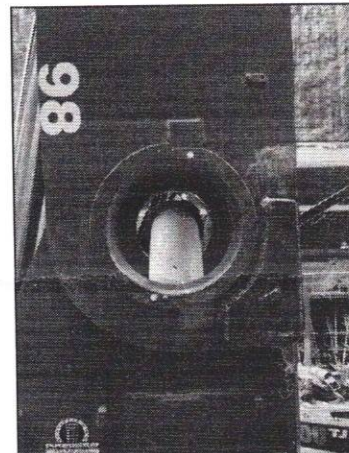
Référence du client : Unité 98

Lieu de l'inspection : Montréal

Nom du client : Pompage de Béton T.P.G Ltée

### 1. Description des items inspectés

Inspection visuelle et par particules magnétiques de toutes les soudures suite aux réparations sur la 1ere section de flèche d'un mât de distribution de marque Putzmeister, modèle MX36/40Z et N/S 170604361.



### 2. Type de particules magnétiques utilisées :

☒ Sèches

☐ Humides

☒ Visibles

☐ Fluorescentes

### 2.1 Type d'appareil et particule utilisés

Appareil : Parker modèle : DA-400 Particules : Magnaflux #8A

### 3. Type de magnétisation utilisé

☒ Continu

☐ Résiduelle

### 3.2 Type de courant utilisé

☒ Alternatif

☐ Redressé mi cycle AC

☐ Direct

☐ Redressé 100%

### 3.3 Moyen d'induire la magnétisation

☒ Yoke

☐ Par enroulement

☐ Conducteur central

☐ Résiduelle

### 3.4 Direction de la magnétisation

☐ Circulaire

☒ Longitudinale

### 3.6 Norme de référence :

☒ CSA W59-2018

☐ AWS D1.1-2002

☐ Autre

### 3.7 Conclusion :

Les parties inspectées sont conformes à la norme CSA W59-18 chapitre 12.

Inspecteur : *Alexandre Dery*  
O.N.G.C niv. II

Sceau de l'inspecteur  
CSA W178.2 niv. 3



Date : 13 novembre 2023