

RAPPORT DE CONFORMITÉ

Dossier No. : 065

Rapport No. : 24-065-06

Référence du client : Unité 150

Date de vérification : 5 août 2024

OBJET : VÉRIFICATION D'UNE POMPE À BÉTON

Par la présente, nous déclarons avoir vérifié l'état général d'une **POMPE À BÉTON** de marque **PUTZMEISTER**, modèle **BSF 51Z.16H**, portant le numéro de série **170215643** (mât) et **210606164** (transporteur), le numéro d'unité **150** et immatriculée au Québec sous la licence **FPP9109**.

La pompe à béton ci-haut mentionnée est la propriété de **POMPAGE DE BÉTON T.P.G. LTÉE.**

SOMMAIRE DE LA VÉRIFICATION

- Vérification des dispositifs de sécurités.
- Essai de fonctionnement.
- Les soudures ont été vérifiées visuellement et par particules magnétiques. Les observations sont documentées selon le rapport # **24-065-06M** de Génica Inc. daté du 5 août 2024.


Note: Le limiteur de portée rencontre les exigences de l'article 5.2.2 c) du Code de sécurité pour les travaux de construction S-2.1, r.4.

RÉSULTAT

Suite à la consultation des documents disponibles et les observations effectuées lors de la vérification, la pompe à béton n'a pas révélé d'anomalie.

CONCLUSION

A notre avis, les résultats obtenus permettent de conclure que la pompe à béton rencontre les exigences de l'article 5.2.2.3 de la norme CSA Z151-17, ce qui permet d'assurer une utilisation sécuritaire de la pompe à béton ci-haut mentionnée lorsque celle-ci est employée 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 particules magnétiques

Dossier No : 065
Date de l'inspection : 5 août 2024
Rapport No : 24-065-06M

Référence du client : Unité 150
Lieu de l'inspection : Laval
Nom du client : Pompage de Béton T.P.G. Ltée

1. Description des items inspectés

Inspection d'une pompe à béton de marque Putzmeister, modèle : BSF 51Z.16H,
numéro de série : 170215643 (mât) et 210606164 (transporteur).

Inspection visuelle (100%) et particule magnétique (au besoin) sur toutes les soudures accessibles incluant :

- Mât de distribution de cinq sections
- Quatre stabilisateurs avant
- Tourelle et châssis
- Tous les attachements

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

3.7 Conclusion :

Après réparation, les soudures inspectées ont été jugées conformes à la norme CSA W59-18 chapitre 12.

Inspecteur : 
O.N.G.C niv. II

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



Date :

05/08/2024

Rapport d'inspection visuelle et particules magnétiques

Dossier No : 065
Date de l'inspection : 31 juillet 2024
Rapport No : 24-065-40M

Référence du client : Unité 150
Lieu de l'inspection : Laval
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 et surfaces sur la dernière section de mât (petite) d'une pompe à béton de marque Putzmeister, modèle BSF51Z.16H et portant le numéro de série 170215643.



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

3.7 Conclusion :

Les soudures ont été jugées conforme à la norme CSA W59-18 chap. 12

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

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



Date : 31 juillet 2024

GÉNICA INC.

66, boul. Ste-Rose, Laval, Qc, H7L 3J8 Téléphone : (450) 963-3008 Télécopieur : (450) 963-8899