

## RAPPORT DE CONFORMITÉ

**Dossier No. :** 065

**Rapport No. :** 24-065-30

**Référence du client :** Unité 135

**Date de vérification :** 5 août 2024

### OBJET : Vérification d'un MÂT DE PLACEMENT

Par la présente, nous déclarons avoir vérifié l'état général d'un **MÂT DE PLACEMENT** de marque **PUTZMEISTER**, modèle **MX 35/39Z**, portant le numéro de série **170214863** et le numéro d'unité **135**.

Le mât de placement ci-haut mentionné 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 # **24-065-30M** de Génica Inc. daté du 5 août 2024.

### RÉSULTAT

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

### CONCLUSION

A notre avis, les résultats obtenus permettent de conclure que le mât de placement rencontre les exigences de l'article 5.2.2.3 de la norme CSA Z151-17, ce qui permet d'assurer une utilisation sécuritaire du mât de placement ci-haut mentionné lorsque celui-ci est employé et entretenu 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 : 24-065-30M

Référence du client : Unité 135  
Lieu de l'inspection : Laval  
Nom du client : Pompage de Béton T.P.G. Ltée

### 1. Description des items inspectés

Inspection d'un mât de placement de marque Putzmeister, modèle MX 35/39Z,  
numéro de série : 170214863.

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

- Mât de distribution de quatre sections
- Piédestal Putzmeister, modèle RS 850, N/S 680601096.
- 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 :

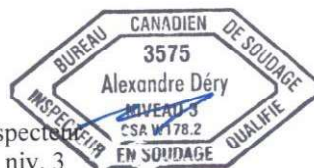
☒ CSA W59-2018 ☐ AWS D1.1-2002

#### 3.7 Conclusion :

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