

RAPPORT DE CONFORMITÉ

Dossier No. : 065

Rapport No. : 24-065-29

Référence du client : Unité 113

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 **CONCRETE PUMP SUPPLY**, modèle **CPS B18 HE RC**, portant le numéro de série **1917224579** et le numéro d'unité **113**.

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 # **24-065-29M** 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 : 24-065-29M

Référence du client : Unité 113

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 Concrete Pump Supply, modèle: CPS B18 HE RC, numéro de série : 1917224579.

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

- Mât de distribution de trois sections
- Quatre stabilisateurs
- Tourelle, châssis et contre flèche
- 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