

RAPPORT DE CONFORMITÉ

Dossier No. : 065
Rapport No. : 24-065-37
Référence du client : Unité 127
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 **MX35/39**, portant le numéro de série **170605764** et le numéro d'unité **127**.

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 # **24-065-37M** 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 : 24-065-37M

Référence du client : Unité 127
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 MX35/39,
N/S 170605764.

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

- Mât de distribution de quatre sections
- Tourelle
- Piédestal Putzmeister, modèle RS 850, N/S 680601090.
- 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