

## RAPPORT DE CONFORMITÉ

Dossier No. : 065  
Rapport No. : 25-065-28  
Référence du client : Unité 149  
Date de vérification : 5 août 2025

### 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 **BSF51Z.16H**, portant le numéro de série **210606163** (transporteur) et **170215452** (mât), le numéro d'unité **149** et immatriculée au Québec sous la licence **FRB6042**.

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 # **25-065-28M** de Génica Inc. daté du 5 août 2025.

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 2025  
Rapport No : 25-065-28M

Référence du client : Unité 149  
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 : BSF51Z.16H,  
numéro de série : 210606163 (transporteur) et 170215452 (mât).

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 :

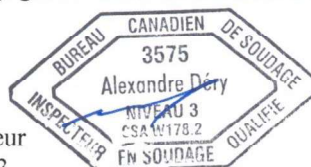
☒ CSA W59-2024 ☐ AWS D1.1-2002

#### 3.7 Conclusion :

Après réparation, les soudures inspectées ont été jugées conformes à la norme CSA W59-24 chapitre 12.

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

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



Date :

05/08/2025