

RAPPORT DE CONFORMITÉ

Dossier No. : 065
Rapport No. : 25-065-05
Référence du client : Unité 150
Date de vérification : 4 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 **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 # **25-065-05M** de Génica Inc. daté du 4 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-Michèle Tremblay, ing.

Rapport d'inspection visuelle et particules magnétiques

Dossier No : 065
Date de l'inspection : 4 août 2025
Rapport No : 25-065-05M

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 :

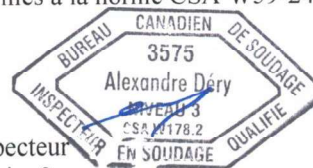
☒ CSA W59-2024 ☐ AWS D1.1-2002

3.7 Conclusion :

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 : 04/08/2025