

CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA ET LE CROUS

Marché :

Code chantier : 1417

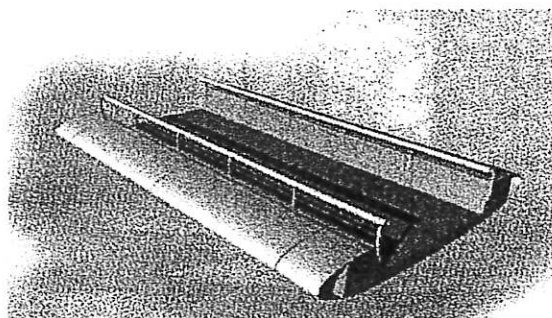
	VISA DU MAITRE D'ŒUVRE	 DIFFUSION
	Délivré par:	
	Date:	
	Note d'observation:.....	
	BPE certifié conforme à la note d'observation par	
☐ Le chargé de qualité 		
☐ Autre		
Date:	Visa:	

DOSSIER DE GESTION ET D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE

0	07/12/2005	Version initiale	N.S	D.D	
Ind.	Date	Modifications	Auteur	Vérifié	Approuvé

Plan de référence :	Echelle :	☐ Folio

CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA ET LE CROUS

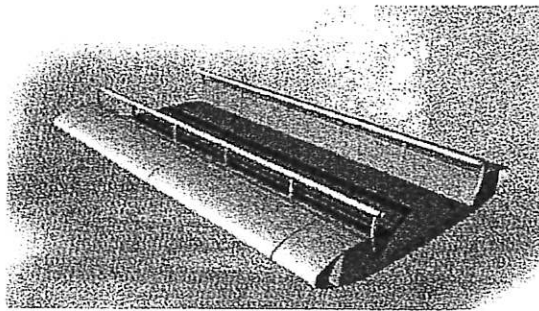


DOSSIER DE GESTION ET D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE

SOMMAIRE

- 1- Entretien Général
- 2- Appareils d'Appui
- 3- Corniches métalliques
- 4- Haubans
- 5- Main Courante / Luminaire
- 6- Appareil Elévateur
- 7- Vidéo de Surveillance

CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA ET LE CROUS



DOSSIER DE GESTION ET D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE

- ENTRETIEN GENERAL -

1- ENTRETIEN GENERAL

1-1) Inspection générale de l'ouvrage

Fréquence : Tous les mois

Objet : Identification des dégradations (chocs, vandalisme...)

Moyens : Matériel 1 véhicule léger

Personnel 1 technicien

Durée intervention : 1 journée

Support : Rapport manuscrit + photo

1-2) Etanchéité de l'ouvrage

Fréquence : Tous les 20 ans

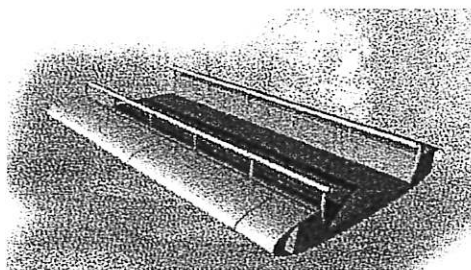
Objet : Changement de l'étanchéité (si besoin) après rabottage du support

Moyens : Matériel Gros matériel GC
Sous traitance étanchéité

Personnel une équipe GC
Sous traitance étanchéité

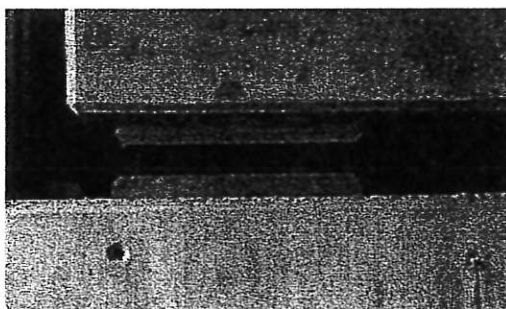
Durée intervention : 1 semaine

**CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE
SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA
ET LE CROUS**



**DOSSIER DE GESTION ET
D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE**

- APPAREILS D'APPUI -



2- ENTRETIEN DES APPAREILS D'APPUI / VERIFICATION

2-1) Visite de contrôle

Fréquence : Tous les ans

Objet : Vérification de la non déformée des appareils d'appui et leur tenue dans le temps.

Vérification visuelle

Moyens : Matériel 1 véhicule léger

1 échelle simple

Personnel 1 technicien

Durée intervention : 1 journée

Support : Rapport manuscrit + photo

2-2) Changement des appareils d'appuis

Fréquence : Tous les 15 à 20 ans

Objet : Vérinage du tablier et changement des appareils d'appuis en élastomère fretté

Dé-vérinage du tablier.

Moyens : Matériel: Vérinage sous traité à une entreprise spécialisée

Petit matériel de génie civil

Personnel: Vérinage sous traité à une entreprise spécialisée

1 Equipe GC

Fourniture Appareils d'appuis en élastomère frettés

Fournisseur : E.T.I.C 48, rue Albert Joly - 78000 VERSAILLE

Procédure : Voir la Procédure Utilisé lors de la Relaxation des Appuis

Dans le Dossier de Récolement chapitre procédure

Durée intervention : une semaine (hors transport matériel et fourniture 1,5 mois)

Support : Suivi de vérinage (déformée)



APPAREILS D'APPUI EN ELASTOMERE FRETTE
ETIBLOC
 CERTIFICAT DE CONFORMITE



N/Réf. : 9936 – PASSERELLE MOUFIA

V/Réf. : Chantier 1417

Versailles le, 8 avril 2005

Nous certifions que les appareils d'appui **ETIBLOC** désignés ci-après bénéficient d'un droit d'usage de la marque **NF** qui atteste de la conformité à la norme **XP-T 47-815**.

CARACTERISTIQUES MECANQUES DE L'ELASTOMERE	CARACTERISTIQUES DES FRETES
Dureté Shore A Module G Résistance à la rupture Allongement rupture en % Déformation résiduelle en %	$60 \leq \text{Sh A} \leq 70$ $0,9 \text{ Mpa} \pm 0,1$ $\geq 16 \text{ Mpa}$ ≥ 400 ≤ 12 S 235 JR G2

Ces fabrications sont effectuées sous le contrôle de la marque **NF** (AFNOR – LCPC)

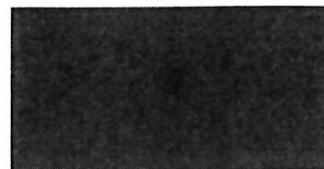
SPECIFICATIONS

PASSERELLE MOUFIA

4 appuis 450 x 350 x 5 (12+3)

N° 472 V

01 à 04



2- ENTRETIEN DES APPARELS D'APPUI / VERIFICATION

2-3) Essais de chargement (vérification de la flèche)

Fréquence : Tous les 5 ans

Objet : Vérifier la flèche du tablier sous charges d'épreuves afin de vérifier la relaxation éventuelle des câbles de précontrainte

Moyens : Matériel Leste de chargement (palette de parpaings)
Petit matériel de génie civil
Personnel Equipe géomètre
1 Equipe GC réduite
1 Ingénieur Structure, CMP

Procédure : Voir la Procédure Utilisé lors de la réalisation des Epreuves d'Ouvrage
Dans le Dossier de Récolement chapitre procédure

Support : Suivi de déformée et rapport.



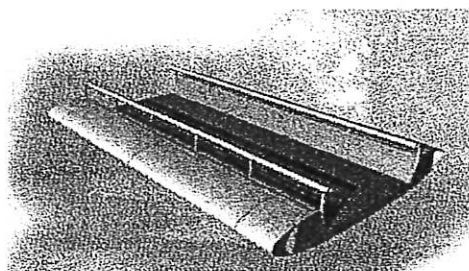
12
COPIE

2 décembre 2005

Sommaire pour faire le Vérinage-

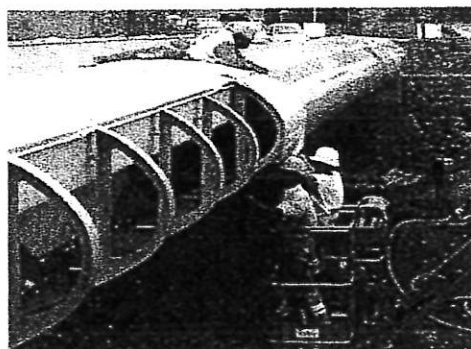
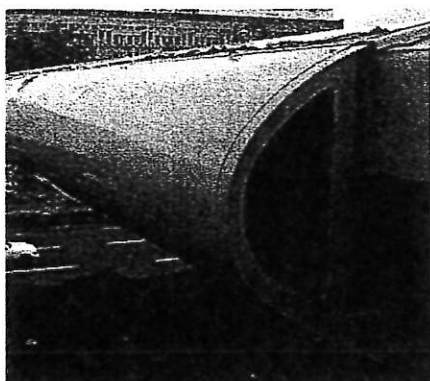
- Les descentes de charges sont contrôler avec le BE
- On disposera au droit de chaque appui un vérin ou plusieurs petits vérins compatibles avec la descente de charges de l'appui concerné .
- Les vérins seront posés sur le support par l'Intermédiaire d'une plaque en acier permettant de limiter la pression de contact sous le pot haute pression des vérins . La pression sous les plaques de répartition sera limitée à 15 Mpa environ . A contrôler avec le BE . En partie supérieure même principe avec un calage de répartition .
- Les vérins sont alimentés par des flexibles HP et reliés aux pompes manuelles ou électriques . Les nombre de pompes et l'organisation des branchements sont faits de telle façon à grouper les vérins ayant des charges similaires , vérins de rive sur la même pompe et vérins centraux idem .
- Contrôle des pressions par les manomètres des pompes et vérins
- contrôle des déplacements au comparateurs et réglets millimétriques
- Le vérinage s'effectue ligne par ligne et par levées millimétriques . On calera les efforts sur les écrous de sécurité des vérins
- le changement d'un appui néoprène est possible lorsque l'ensemble de la ligne concernée est levée de quelques millimètres (décompression des caoutchouc + 2 ou 3 mm pour évacuer l'appui).
- Les appuis seront remis en charge après changement par ouverture des vannes d'isolement

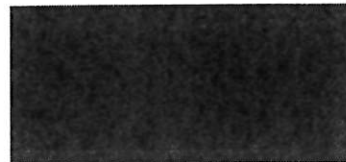
CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA ET LE CROUS



DOSSIER DE GESTION ET D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE

- CORNICHES METALLIQUES -





3- ENTRETIEN CORNICHES METALLIQUES

3-1) Entretien : Sans Objet - Cf FAX de COMELY Ci-joint

3-2) Changement corniches détériorées (choc de véhicule, vandalisme)

Fréquence : A la demande

Objet : Changement complet d'un élément de corniche métallique (2,40ml)

Moyens : Matériel: 1 Camion nacelle

1 Camion à bras articulé

Si Neutralisation d'une voie de circulation : circulation par alternat

Personnel: 1 Equipe GC

Fourniture Corniche métallique

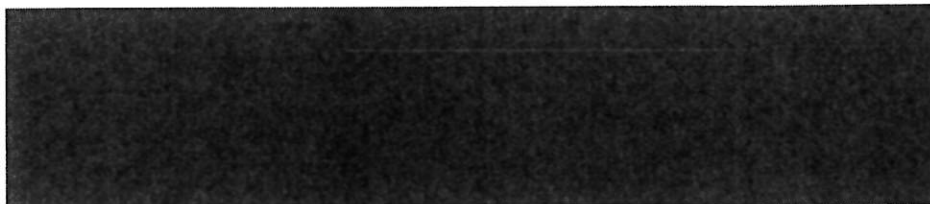
Fournisseur : Société COMELY

6 Av du Docteur SCHWEITZER

69330 MEYZIEUX

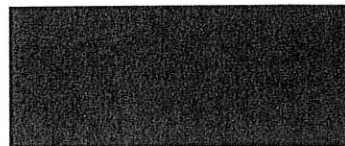
Pose : Plan :PAS-DET-2-c et Procédure établie par Comely et jointe au Dossier

Durée intervention : 1 journée minimum pour 5 éléments au maximum



Risque : Différence de teinte avec corniches en place RAL 9006

Réserve : réparation sans changement des ancrages dans le béton



3- ENTRETIEN CORNICHES METALLIQUES

3-3) Retouche corniche taguée

Fréquence : A la demande

Objet : Reprise peinture sur corniche en RAL 9006 taguée

Moyens : Matériel 1 Camion nacelle

Si Neutralisation d'une voie de circulation : circulation par alternat

Personnel 1 Equipe GC

Fourniture Sablage

Peinture

Entreprises Spécialisées - **SOS SURFACE** 14 rue de la Martinique 94 490 Sainte CLOTILDE

- **SPPI Maintenance et Propreté** HANS KNIPPING

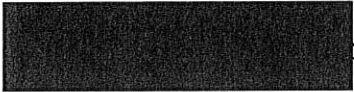
Atelier N°3- 8 rue Coco Robert - 97 438 Sainte MARIE

Durée intervention : 4 élément/jour maxi



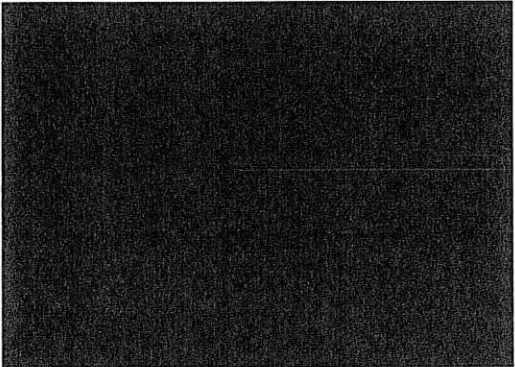
Risque : Différence de teinte avec corniches en place.

NOTICE D'ENTRETIEN DES CORNICHES METALLIQUES

 Passerelle entre le campus de Moufia et le Crous
102 m de corniches aluminium
teinte RAL9006 (GALET de chez AKZO NOBEL)

FABRICATION :

STE COMELY
6, Avenue du Docteur Schweitzer
69330 MEYZIEU
8.04.07.49 / Fax : 04.78.04.10.46



ENTRETIEN

Il n'est pas prévu d'entretien. Contrôle visuel en même temps que la visite de l'ouvrage.

Il n'est pas prévu de proposition de nettoyage de tags éventuels.

FICHE DESCRIPTIVE et d'EMPLOI du SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° : C5MaA NV 626

destiné à la protection des parties vues et non vues des structures aériennes situées en atmosphère de corrosivité très élevée (marine) de la norme NF EN ISO 12944-2

Fabricant : SIGMAKALON-EURIDEP

A - Données certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture: Acier

Préparation de surface : Décapage par projection à abrasif SA 3 avec une rugosité "Moyen G" (10)

constitution du système (01)		n° de certification des produits (01)	dénomination commerciale (02)	nature	épaisseur sèche (µm) (03)			
sur galvanisation	sur acier (zone avec galva détruite)				sur galva		sur acier	
					cont.	maxi	cont.	maxi
	couches 1 couches 2 couches 3	ACQPA 21251 ACQPA 22251 ACQPA 23152	Vitre ZN 303 SR Préalpo SR 213 Vitre PU 855 HV	époxy prime et silicate complexe époxyde amylé polyuréthane acrylique			90 150 120	

épaisseur contractuelle du système 350

Caractéristiques d'Identification Rapide des produits constituant le système (04)

	ACQPA 21251				ACQPA 32281				ACQPA 23152			
	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance
Masse volumique (NF EN ISO 2 811-1)	2,05	± 0,05	1,67	± 0,05	1,41	± 0,05	1,67	± 0,05	1,36	± 0,05	1,62	± 0,05
Extrait sec (NF EN ISO 3 251)	79,4	± 2	85,9	± 2	74,8	± 2	85,9	± 2	74,8	± 2	75,0	± 2
Taux de cendres (NF 1 30 012)	-	-	61,6	± 3	47,8	± 3	61,6	± 3	39,1	± 3	-	-

B - Valeurs spécifiées par l'ACQPA (05)

Conditions atmosph. durant l'application et le séchage - température (minimum) - hygrométrie (minimum)	7 °C / 75 °C - 65 %	7 °C / 35 °C - 65 %	7 °C / 35 °C - 65 %
Température du support (minimum)	PR + 3 °C / 40 °C	PR + 3 °C / 40 °C	PR + 3 °C / 40 °C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

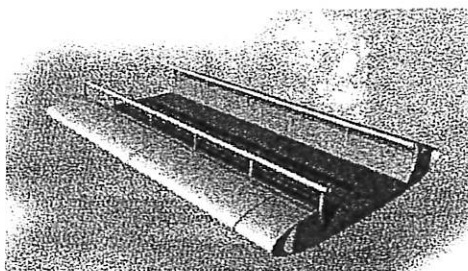
NB : toutes les données en italique ou des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA

	T1 = 10 °C	T2 = 20 °C	T1 = 10 °C	T2 = 20 °C	T1 = 10 °C	T2 = 20 °C
Durée de séchage indicative (06) (apparent complet) (NF EN 3678)	1 h 30	40 min	2 h	2 h	24 h	16 h
délat de recouvrement (HR = 75%) (07)	- mini 1 h 30 5 min	- mini 45 min 6 min	- mini 2 h 18 min	- mini 2 h 18 min	- mini 3 h 12 min	- mini 3 h 12 min

		matériel	dilution %	épaisseur réalisable	matériel	dilution %	épaisseur réalisable	matériel	dilution %	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (08)	- mode conseillé	jetless	5-15	oui	jetless	20-25	oui	jetless	5-15	oui
	- autres modes	pist à air trousse	15-30 0-5	oui non	pist à air trousse	20-25 0-5	oui non	pist à air trousse	10-20 0-10	oui non

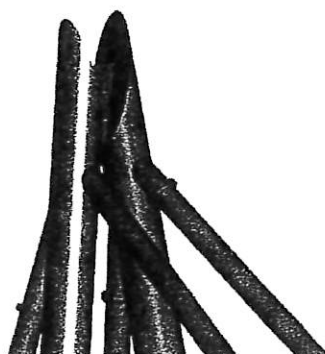
Diluant (09) - dénomination - taux maximal (en volume)	Diluant n° 1 25 %	Diluant n° 1 25 %	Diluant n° 1 ou N°5 15 %
Rapport de mélange	30 % - 20 %	20 % - 20 %	30 % - 14 %
Temps de mûrissement à 20 °C	15 min	15 min	15 min
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20 °C, au mode conseillé d'application avec la - dilution minimum - dilution maximum	125 µm 145 µm	80 µm 115 µm	200 µm 220 µm
Délat maximal d'utilisation après mélange T1 = 10 °C (HR=75%) T2 = 30 °C	3 h 4 h	3 h 4 h	3 h 4 h
Point d'éclair de la peinture	PE < 21 °C	PE < 21 °C	

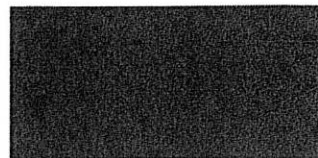
**CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE
SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA
ET LE CROUS**



**DOSSIER DE GESTION ET
D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE**

**- HAUBANS -
FÛT METALLIQUES**





4- ENTRETIEN PARTIE METALLIQUE (fûts)

4-1) Entretien : Sans Objet

4-2) Retouche sur tube métallique

Fréquence : A la demande

Objet : Reprise peinture sur tube en RAL 9005 taguée

Moyens : Matériel 1 Camion nacelle

Personnel 1 Equipe GC

Fourniture Sablage

Peinture

Entreprises Spécialisées - **SOS SURFACE** 14 rue de la Martinique 94 490 Sainte CLOTILDI

- **SPPI Maintenance et Propreté** HANS KNIPPING

Atelier N°3- 8 rue Coco Robert - 97 438 Sainte MARIE

Durée intervention : suivant dégâts



Réserve : Uniquement limité jusqu'à 5m de hauteur par rapport au TN.

4-3) Changement tube endommagé :

Fréquence : A la demande

Objet : Changement complet d'un élément de fût détérioré (choc)

Coût estimé Sur devis uniquement

Fournisseur : **T.C.M.I** Siege Social : Lotissement Artisanal Pierre SEMARD

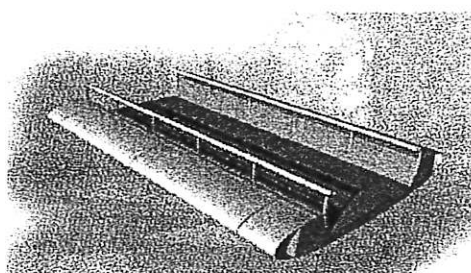
40 220 TARNOS

Risque : Différence de teinte avec corniches en place.

Réserve : Démontage de l'ensemble de tous les fûts pour en réparer un seul (ensemble stable)

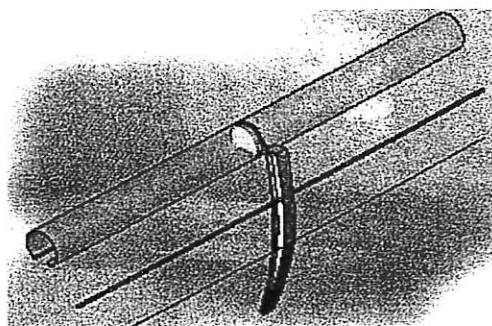


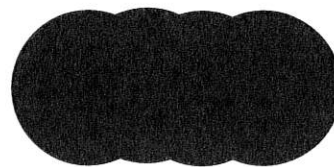
**CONSTRUCTION D'UNE PASSERELLE
SECURISEE ENTRE LE CAMPUS DU MOUFIA
ET LE CROUS**



**DOSSIER DE GESTION ET
D'ENTRETIEN DE L'OUVRAGE**

- MAIN COURANTE / LUMINAIRE -





5- ENTRETIEN MAIN COURANTE

5.1) Changement garde corps métalliques (choc de véhicule, vandalisme)

Fréquence : A la demande

Objet : Changement complet d'un élément de garde corps (hors maintenance électrique)

Moyens : Matériel 1 véhicule léger

Personnel 1 Equipe GC réduite

Fourniture Garde corps métallique y/c luminaire

Fabricant : LA FORGE

Durée intervention : 1/2 journée/élément



Risque : Différence de teinte avec garde corps en place

Réserve : réparation sans changement des ancrages dans le béton

5.2) Retouche Main Courante taguée

Fréquence : A la demande

Objet : Démontage élément tagué, sablage, galvanisation à chaud, remontage

Moyens : Matériel 1 véhicule léger

Personnel 1 Equipe GC réduite

Fourniture Sablage, Galvanisation à chaud.

Durée intervention : deux jours / intervention



Risque : Différence de teinte avec garde corps en place

5 - ENTRETIEN MAIN COURANTE / CAILLEBOTIS

5.3) Changement caillebotis (choc de véhicule, vandalisme)

Fréquence : A la demande

Objet : Changement complet d'un élément de caillebotis

Moyens : Matériel 1 Camion nacelle
1 Echelle simple
Personnel 1 Equipe GC réduite
Fourniture 1 élément de caillebotis

Durée intervention : suivant quantité

Réserve : réparation sans changement des ancrages dans le béton

5.4) Entretien caillebotis (affichage sauvage)

Fréquence : Tous les trois mois

Objet : Nettoyage caillebotis d'éventuels affichages sauvages

Moyens : Matériel 1 petit camion plateau
1 Groupe + 1 "Karcher"
Personnel 1 Equipe GC réduite

Fourniture Eau (branchement au CROUS ou UNIVERSITE)

Durée intervention : 2 jours pour l'ouvrage

5- ENTRETIEN MAIN COURANTE / LUMINAIRE

Fréquence : A la demande

Objet : Changement de néon dans la main Courante