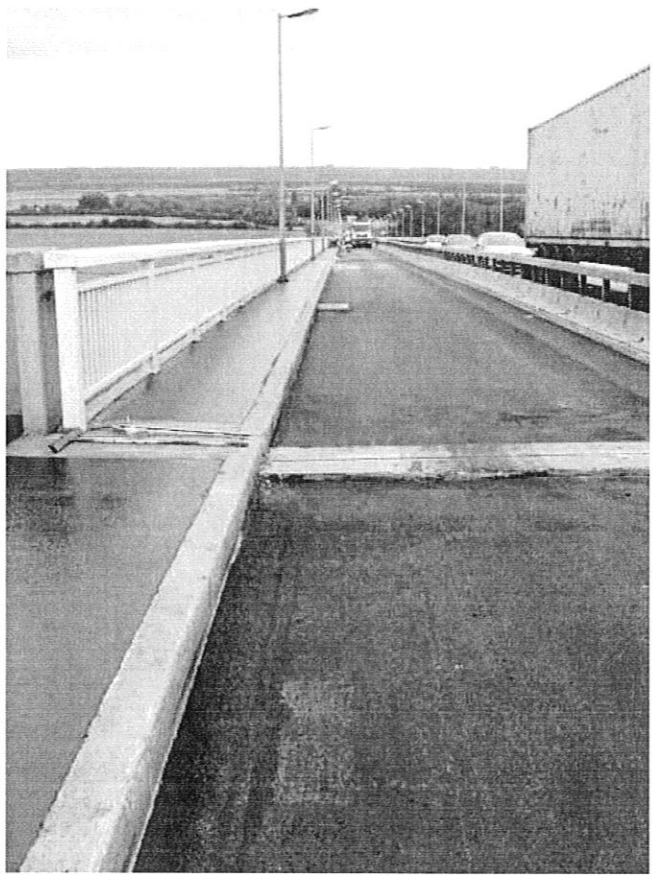


Photo n°7 : Mise en œuvre de l'asphalte sur les trottoirs du VIPP

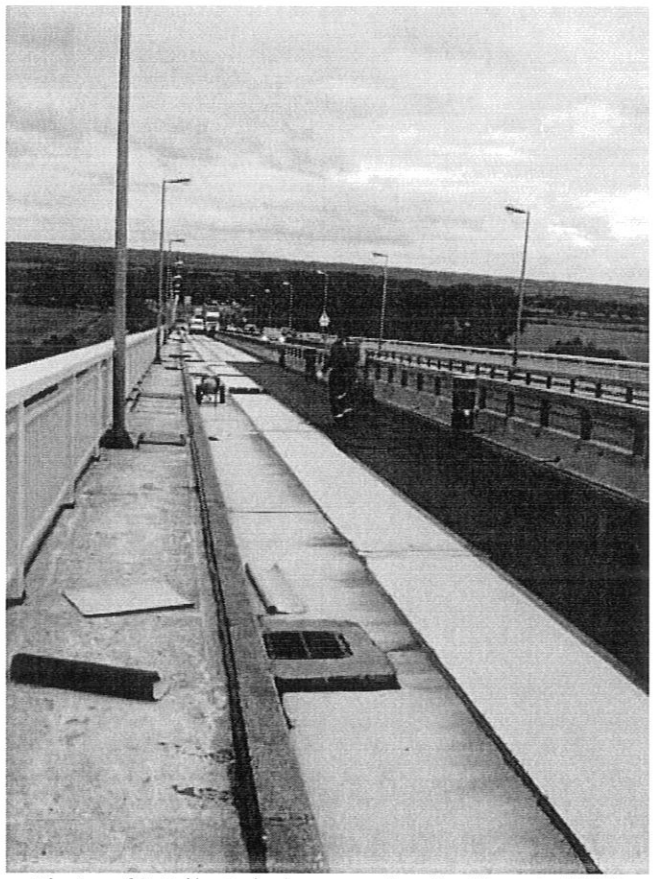


Photo n°8 Début de la pose des feuilles du VIPP

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 7 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre des feuilles sur le VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Remplissage réservation du microplast du pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Averse le matin avec vent fort, des éclaircies l'après-midi toujours avec du vent.

Quoi : Fin de la pose des feuilles d'étanchéités du VIPP.
Remplissage de la réservation entre le microplast et les bordures du pont.
Réparation des feuilles d'étanchéités sur VIPP.
Essais d'arrachement sur les feuilles du VIPP.

Avec quoi : 1 épandeuse thermofluide (agence de Dieppe).
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam.
1 appareil de mesure pour essai d'arrachement.

Comment : Remplissage de la réservation du microplast avec du Styrelf 24/60 à l'aide de la lance de l'épandeuse.
Mise en œuvre des feuilles d'étanchéité du VIPP (3 dernières alvéoles).
Début de la pose du Flashing sur le VIPP et des Drainalu.
Essai d'arrachement sur les premières Alvéoles du VIPP.

Observation : Le séchage de la réservation du microplast est lente car les conditions climatiques ne sont pas favorables (soleil partiellement caché et de faible intensité).
Les premières feuilles sont collées sur un support légèrement humide le matin (attention au collage !!!).
Les essais d'arrachement des feuilles du VIPP montrent que c'est la feuille ou l'enrobé qui cède et pas le collage sur le BB 0/6 de reprofilage (6 essais réalisés). Pour quatre essais, c'est l'enrobé qui a cédé et pour les trois derniers il y avait une odeur de xylène dans l'enrobé. Pour le dernier essai, la valeur obtenue est un peu faible et un deuxième essai doit être réalisé demain.



Photo n°1 : séchage de la réservation du microplast.

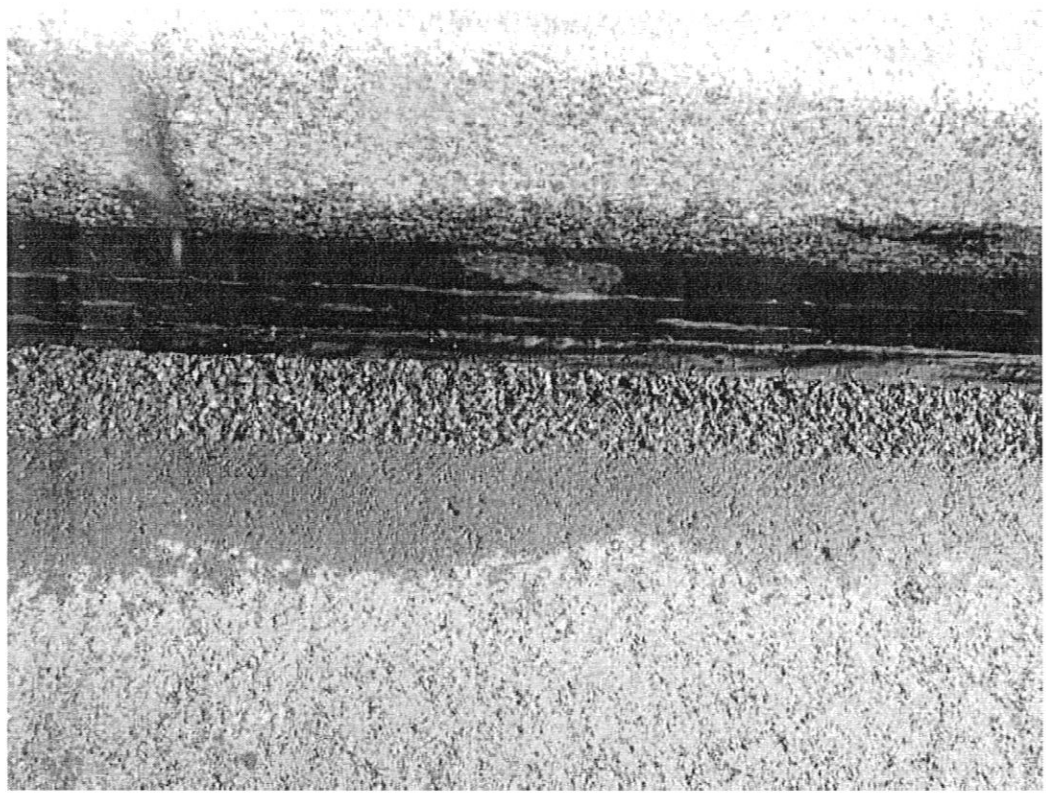


Photo n°2 : détail des zones humides e la réservation.

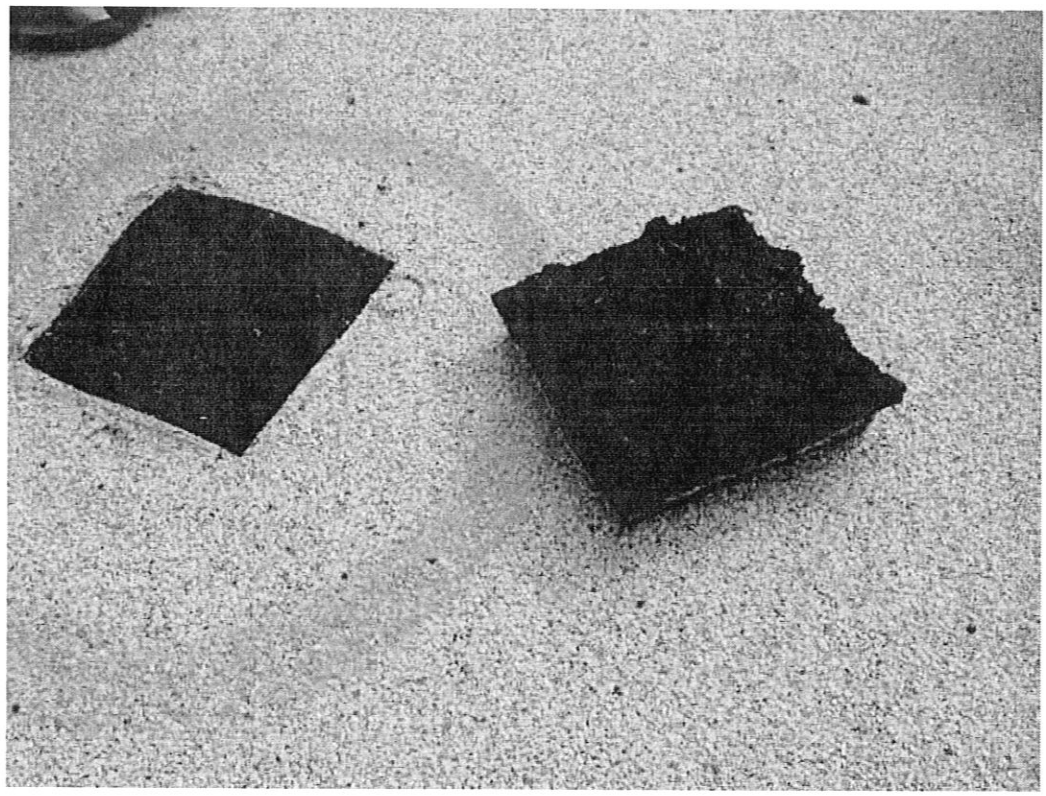


Photo n°3 : détail des essais d'arrachements des feuilles du VIPP.

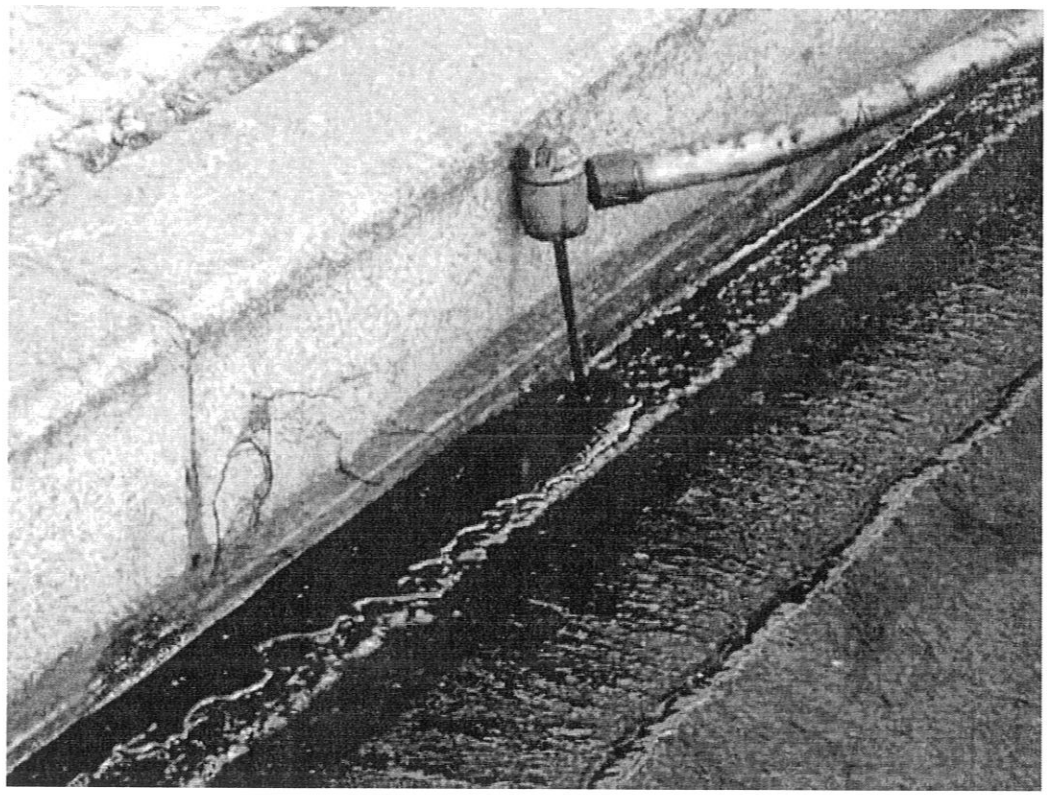


Photo n°4 : Détail des zones des feuilles à réparer sur le VIPP



Photo n°5 : remplissage de la réservation



Photo n°6 : poses de tasseaux pour la réservation de la membrane d'étanchéité (à la place du ruban adhésif).

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 7 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Réparation de l'étanchéité des feuilles du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Bruine continue avec du vent.

Quoi : Réparation des feuilles d'étanchéités sur VIPP.
Finition du Flashing sur les joints du VIPP.

Avec quoi : 1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Poses de rustines sur les zones marquées sur le VIPP.
Pose du Flashing sur les joints du VIPP.

Observation : Une partie des remontées de Flashing des joints du VIPP a été réalisés sans la bande de tissus (plus de bande disponible sur le chantier). Cette opération est réalisée aujourd'hui sous la pluie : la bande est humide et le Flashing a du mal à coller dessus.
Les drains spire sont pour certains colmatés par le Flashing et sont débouchés ou changés.
Le BBME est annulé pour aujourd'hui. Il sera probablement réalisé demain après-midi après une inspection du VIPP au moment de la réunion de chantier.

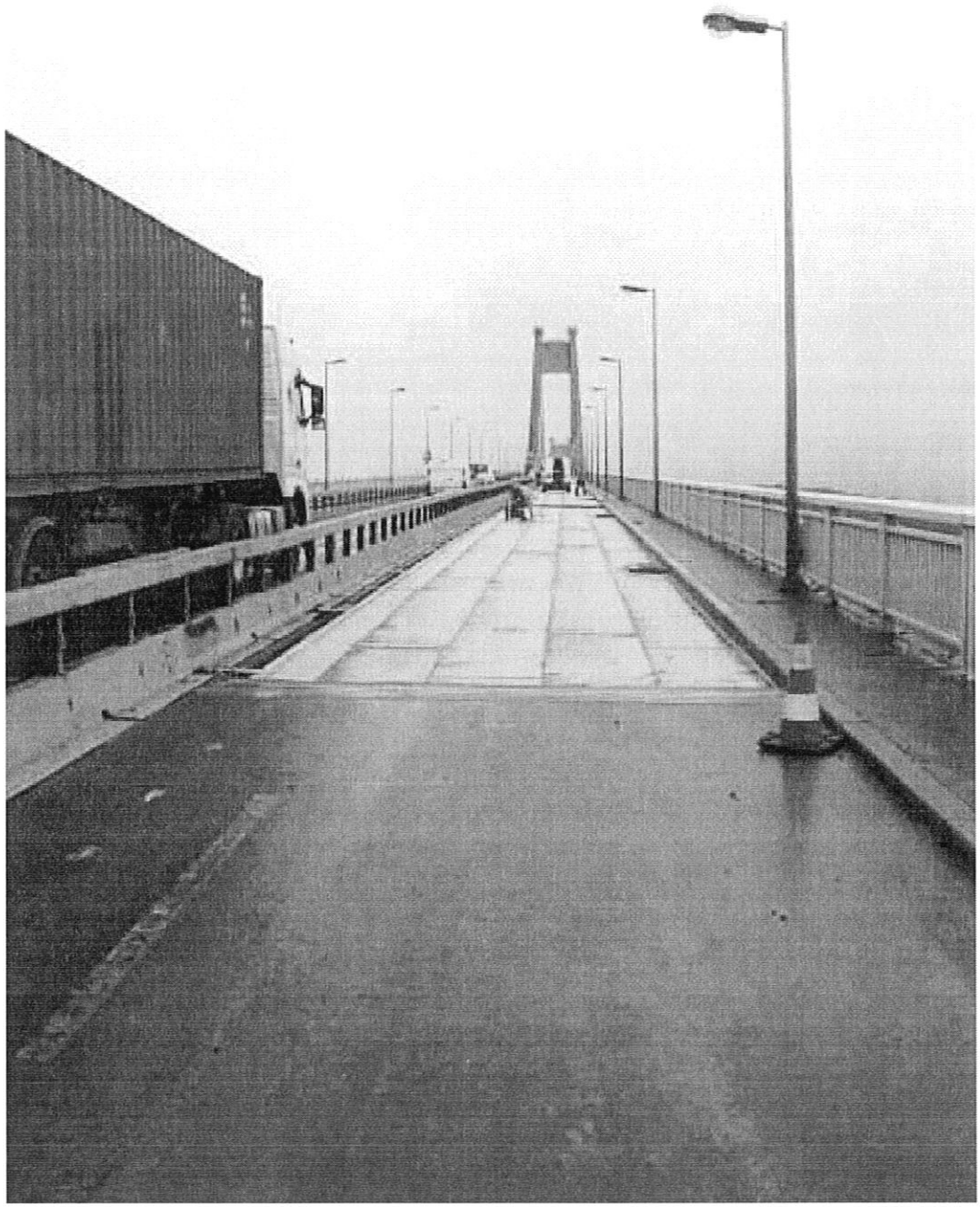


Photo n°1 : Réparation des feuilles du VIPP sous la pluie.

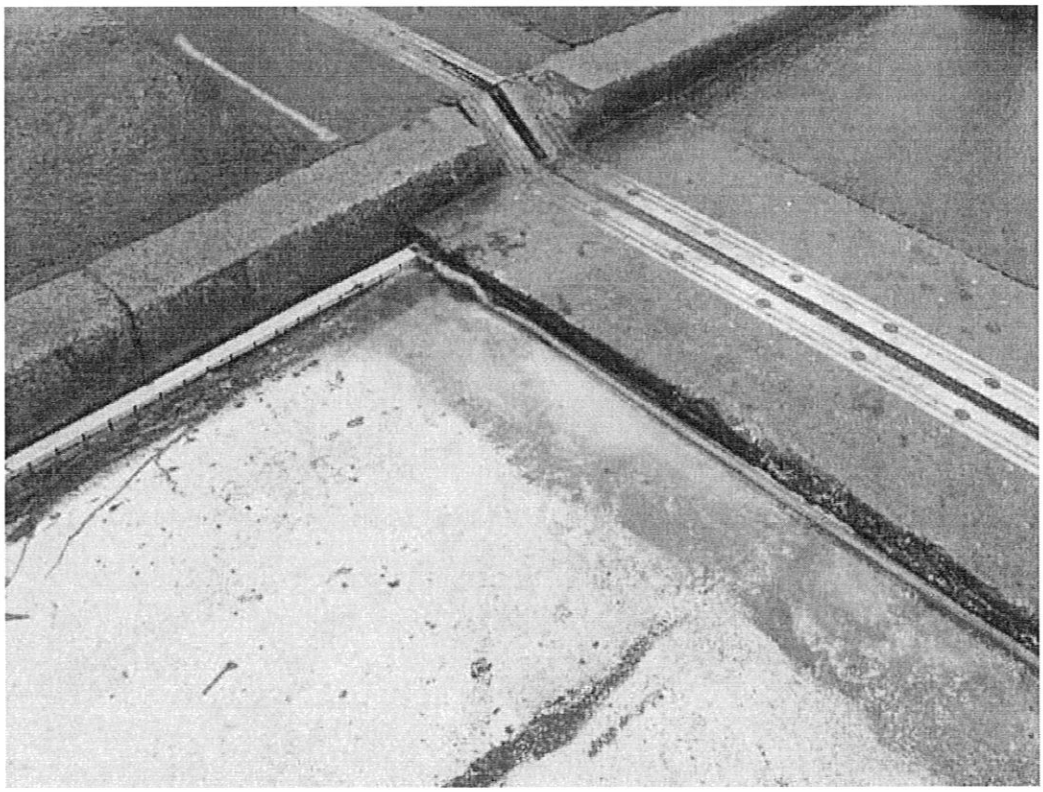


Photo n°2 : Certains drains sont colmatés accumulation d'eau dans le bas des alvéoles.

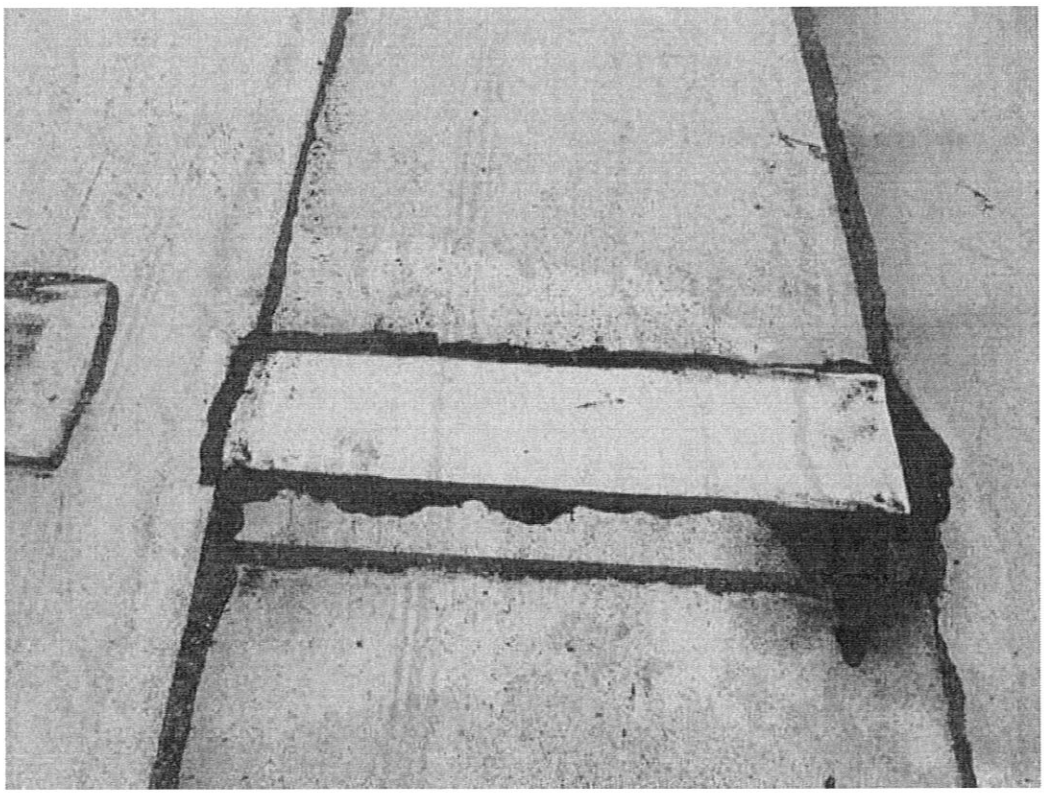


Photo n°3 : détail d'une feuille réparée sur le VIPP.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mardi 11 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Auscultation du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Auscultation du Pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Bruine et vent toute la journée.

Quoi : Auscultation de l'étanchéité du VIPP avant la mise en œuvre du BBME.
Auscultation du pont avant la membrane d'étanchéité.
Réparation des feuilles du VIPP.
Reprises des défauts du Flashing du pont.

Avec quoi : Bombes de peintures pour repérer les endroits à reprendre.

Comment : Repérage visuel et contradictoire de tous les défauts avec le maître d'œuvre (G. GOUESMEL entreprise SOGETI) et VIAFRANCE (G. BLANC – J. BOSSE – X. PALFRAY).

Observation :

Sur le pont :
Une zone de deux mètre de long est polluée sur le Styrelf 24/60 qui se trouve dans la réservation entre le microplast et les bordures. Des reprise de Flashing sont réalisées juste après notre passage (petits trous dans le Flashing au droit des joints de bordures non repris). Quelques petites flaques de Styrelf sont à faire disparaître (sur épaisseur) : ces zones vont être chauffées et étalées.

Sur le VIPP :
Toutes les remontées de Flashing des joints sont à refaire (sur épaisseurs – décollement du Flashing – zone sans toile). Des trous dans les feuilles sont repérés (trous provenant de boulettes d'asphalte chaud tombé sur les feuilles), ils seront repris en Flashing. Quelques feuilles ne sont pas bien collées sur les bords. Toutes les rustines doivent être recouvertes en amont par du Flashing. Les drainalu autours des avaloirs doivent être remplacés par des drains spires. Trois zones aux bords des avaloirs sont à reprendre (contrepente défavorable à l'écoulement de l'eau).

LE BBME sera peut-être réalisé le 13/11/2011, si les points d'arrêts sont levés et que les conditions climatiques s'améliorent.

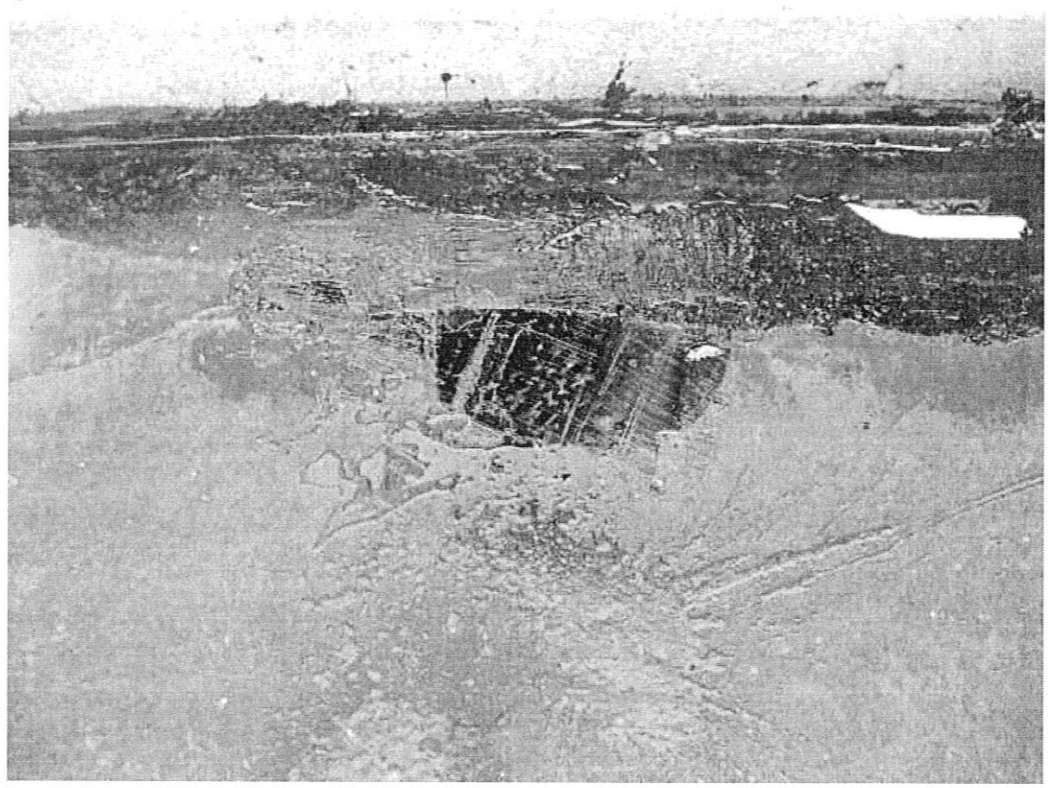


Photo n°1 : zone où le Styrelf 24/60 pollué a été gratté



Photo n°2 : une des trois zones reprises pour corriger la pente



Photo n°3 : Le drainalu est remplacé par du drain spire



Photo n°4 : nettoyage des remontées de Flashing sur les joints du VIPP.

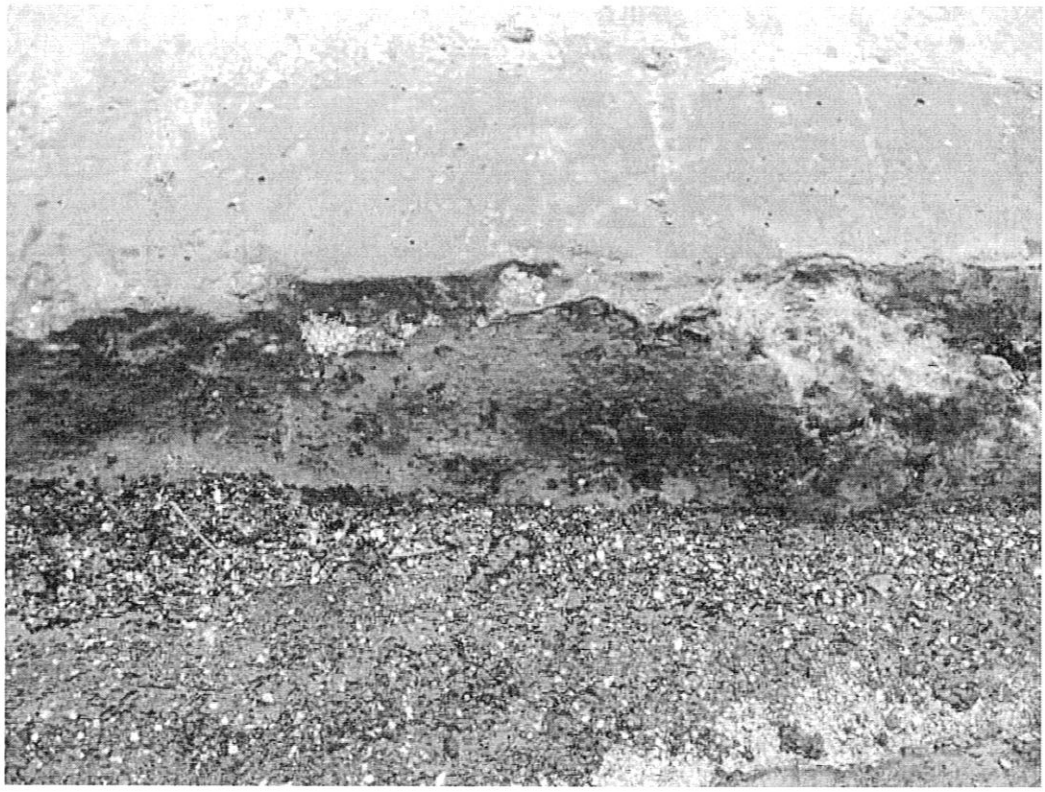


Photo n°5 : Détail d'un joint où le Flashing n'a pas collé au joint du VIPP

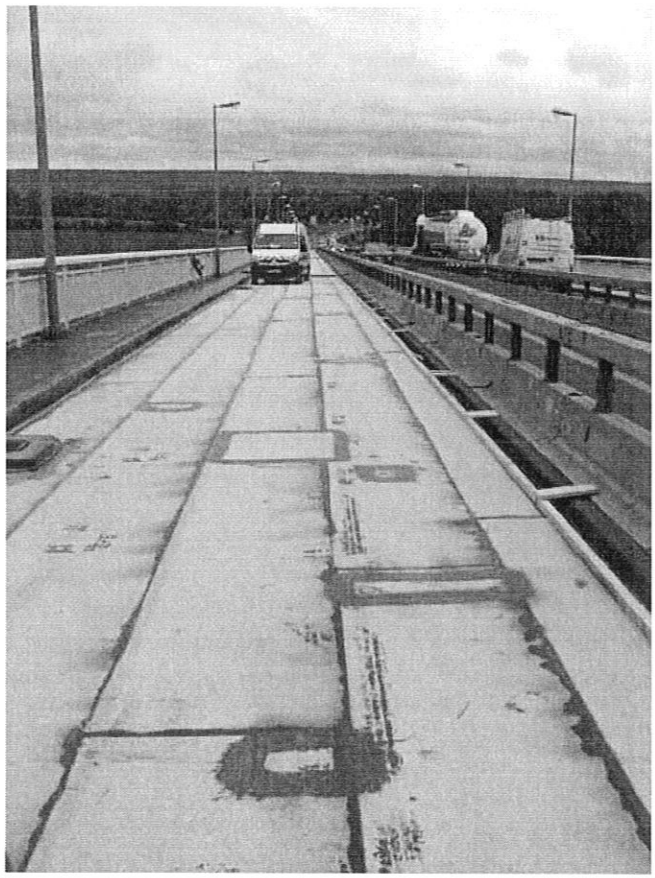


Photo n°6 : Détail des rustines des feuilles du VIPP avec du Flashing sur les bords des pièces.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mercredi 12 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Réparation du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Levées des points d'arrêt	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Bruine le matin et averses de pluie l'après-midi.

Quoi : Levée des points d'arrêts de l'étanchéité du VIPP.

Avec quoi : Bombes de peintures pour repérer les endroits à reprendre.

Comment : Repérage visuel et contradictoire de tous les défauts repris avec le maître d'œuvre (G. GOUESMEL entreprise SOGETI) et VIAFRANCE (G. BLANC – J. BOSSE – X. PALFRAY).

Observation : Sur le VIPP :
Les zones marquées la veille ont été reprises ou sont en cours avec la pluie les réparations ne sont pas finies.
Le Flashing des bords des rustines est remplacé par la méthode suivante : les bords des rustines sont chauffées et écrasées afin de faire disparaître les bords francs.
LE BBME sera peut-être réalisé le 14/11/2011, si les points d'arrêts sont levés le 13/10/2011 à 10 h00 et que les conditions climatiques s'améliorent.



Photo n°1 : zone où le coin de l'alvéole doit être enlevé pour que l'eau parte vers le drain



Photo n°2 : une des trois zones reprises pour corriger la pente en attente de la pose de la feuille (humide pour le moment)

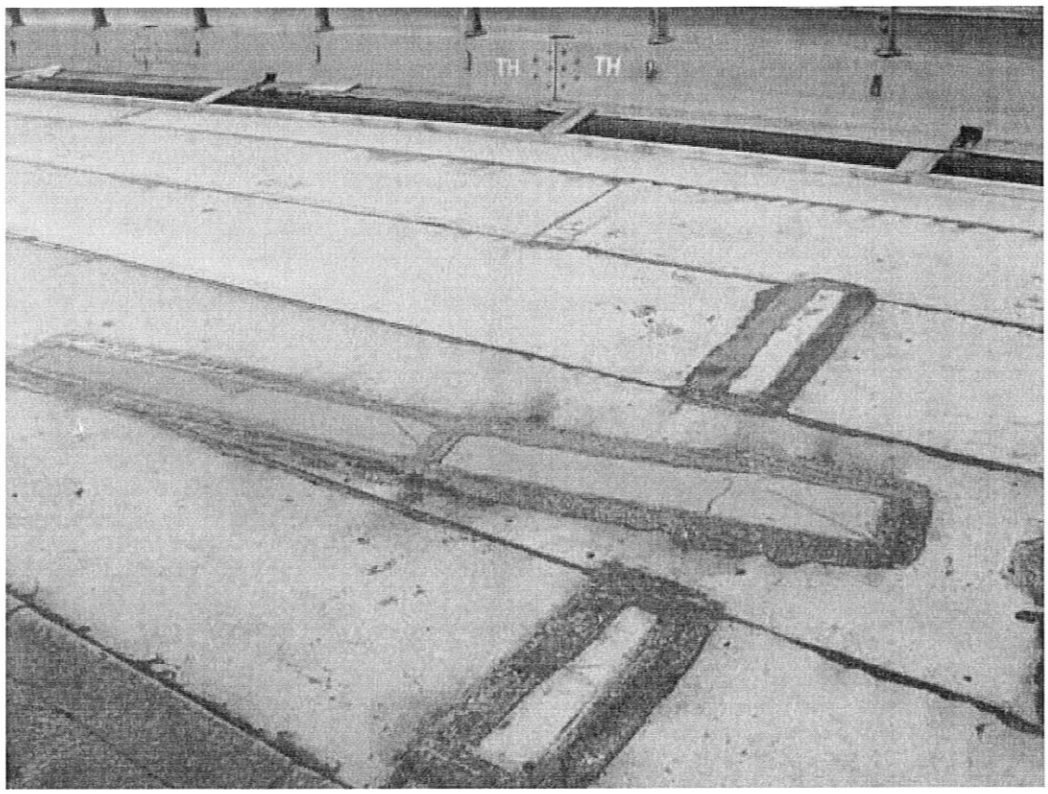


Photo n°3 : détail des pièces sur les feuilles du VIPP

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Jeudi 13 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	BBME du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : couvert le matin et beau temps l'après-midi.

Quoi : Mise en œuvre d'une partie du BBME sur le VIPP.

Avec quoi : 1 Finisseur ABG TITAN 8820 + 2 cylindres CB 334 E et E XW.

Comment : Mise en œuvre de 100 Tonnes de BBME avec des températures comprises entre 160 et 170 °C. 10 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min.

Observation : Attente toute la matinée pour réaliser le BBME car les conditions climatiques étaient incertaines. Un camion immatriculé en Belgique et transportant un engin agricole a frotté toutes les glissières métallique côté phase n°2 et a décalé toutes les glissières d'environ 20 à 30 cm vers la zone décaissée. Il a fallu réparer tout le coffrage du VIPP avant de mettre en œuvre le BBME. Dans l'urgence, le seule finisseur disponible n'était pas celui attendu (normalement TITAN 326) ; l'équipe a mis du temps à s'adapter à la configuration inhabituelle du chantier (pente courbure du VIPP et avaloirs de niveau).

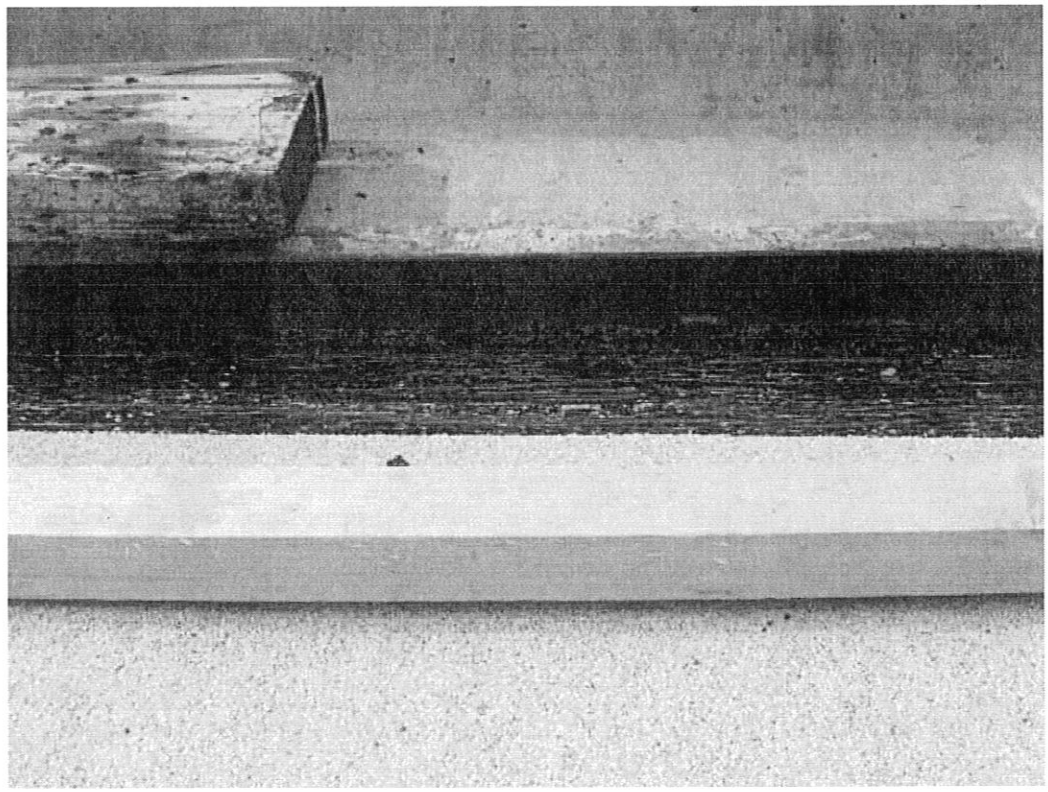


Photo n°1 : zone où les glissières ont été décalées sur le VIPP

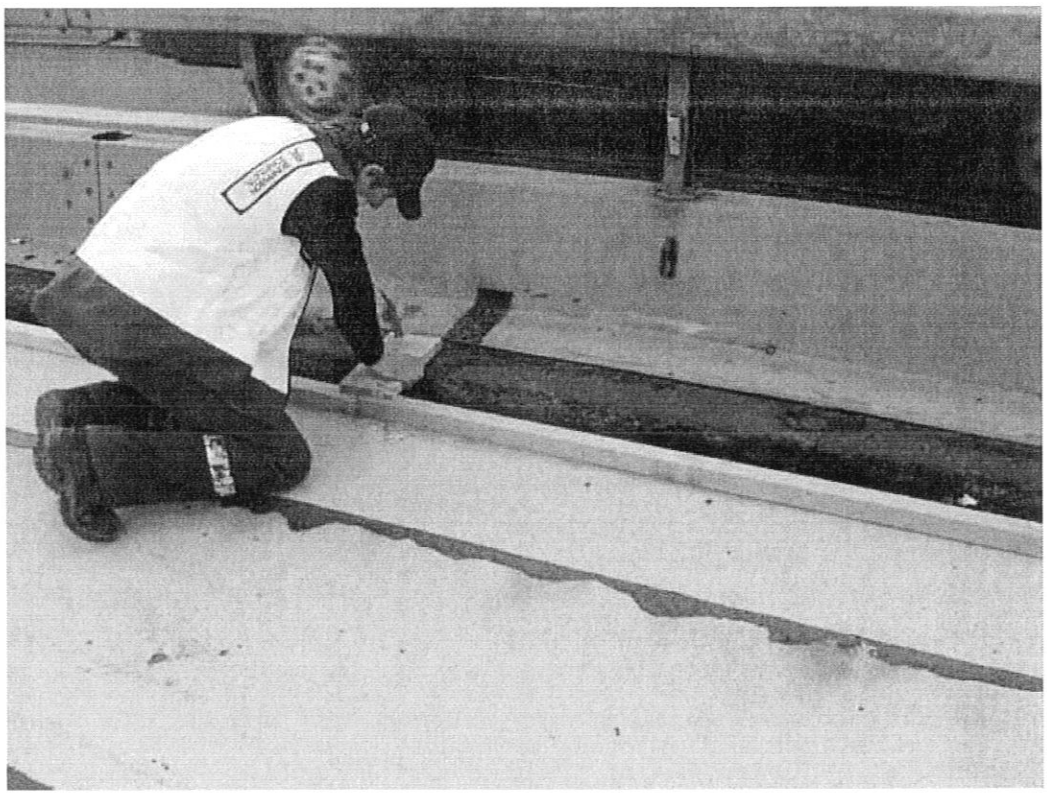


Photo n°2 : reprise du coffrage du VIPP



Photo n°3 : mise en œuvre du BBME du VIPP



Photo n°4 : passage d'un des joints du VIPP.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 14 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	BBME du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	BBTM du VIPP et membrane d'étanchéité du pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée.

Quoi : Mise en œuvre de la fin du BBME sur le VIPP
Mise en œuvre du BBTM sur le VIPP.
Répandage membrane d'étanchéité du pont et gravillonnage de l'ardoisine en 2 demi pont pour des questions d'approvisionnement en ardoisine et en Styrelf 24/60 (6 tonnes par intervention).

Avec quoi : 1 Finisseur ABG TITAN 324 + 1 cylindre CB 334 E XW et 1 cylindre CB 534 D XW.
1 répandeuse thermofluide ACMAR (agence de Dieppe)
1 Gravillonneur (agence Viafrance SER)

Comment : Mise en œuvre de 75 Tonnes de BBME avec des températures comprises entre 170 et 180 °C. 10 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min. Mise en œuvre de 100 Tonnes de BBTM avec des températures comprises entre 170 et 180 °C. 10 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min.
Répandage du Styrelf 24/60 dosé à 2,5 kg/m² pour la membrane d'étanchéité.
Le gravillonneur de Bernay n'a pas été retenu car le dosage minimum d'ardoisine dépassait les 7 L/m² lors de la vérification soit plus de 40 Tonnes d'ardoisine pour réalisé la deuxième phase (seulement 30 Tonnes en stock pour les deux dernières phases).
Gravillonnage de l'ardoisine – réglage du gravillonneur (PATA) à la graduation 1,8 pour obtenir 2,8 l/m² d'ardoisine.

Observation : Pas de problèmes lors de la réalisation des deux couches d'enrobés sur le VIPP.
Le gravillonnage à l'ardoisine de la membrane d'étanchéité a été lancé légèrement trop tôt (température de 40 °C du liant

répandu) et les pneus du gravillonneur ont collé sur une vingtaine de mètres vers la fin de la première zone. Une deuxième bande a été répandue (2 jets) sur cette zone.

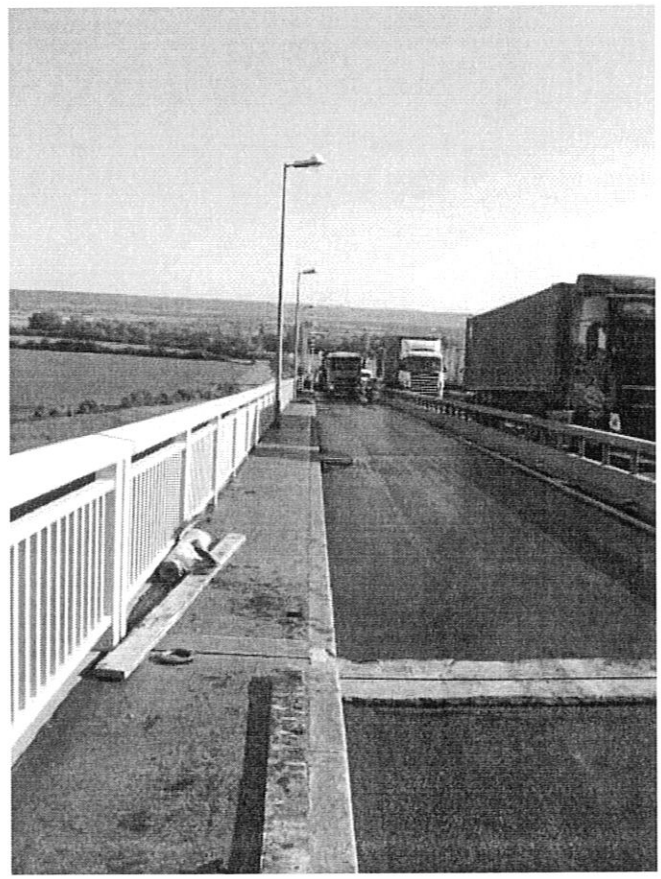


Photo n°1 : Mise en œuvre du BBTM sur le VIPP

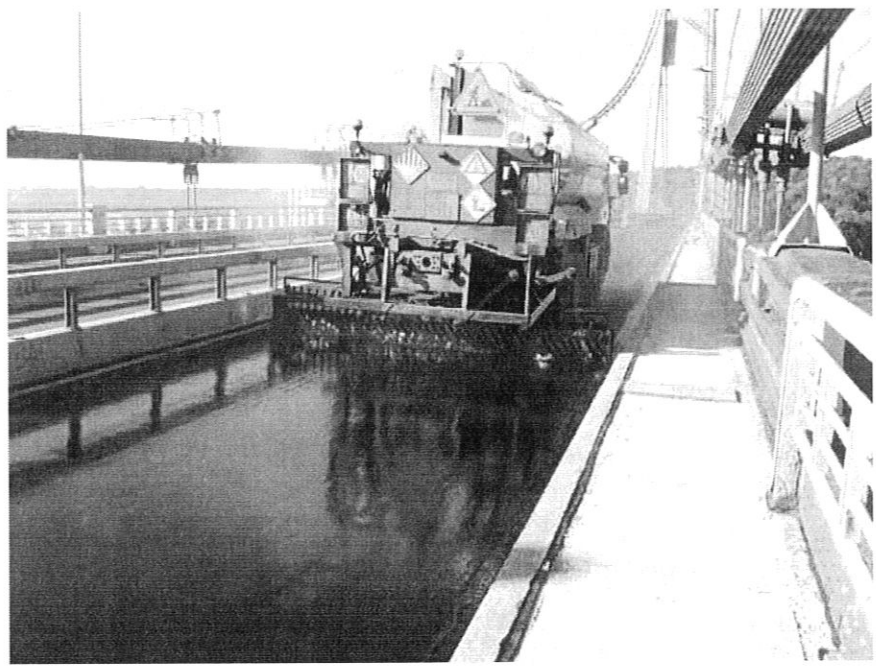


Photo n°2 : Mise en œuvre de la membrane d'étanchéité du pont



Photo n°3 : mise en œuvre de l'ardoisine sur le pont

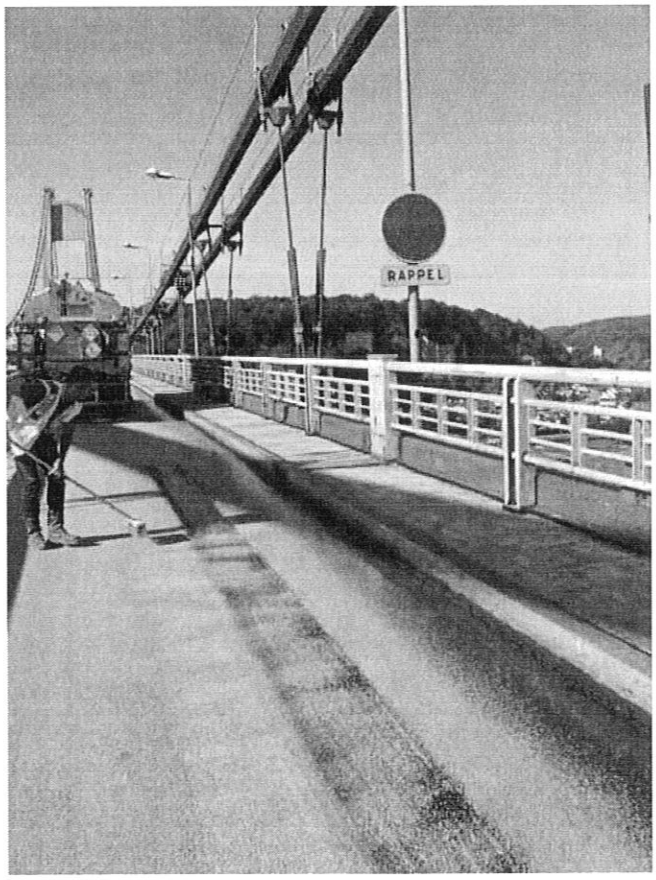


Photo n°4 : réparation de la membrane d'étanchéité.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Samedi 15 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Bétonplast du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée.

Quoi : Mise en œuvre du Bétonplast du pont
Marque de la signalisation horizontale et préparation du basculement de la phase n°3.

Avec quoi : 1 Finisseur ABG TITAN 324 + 1 cylindre CB 334 E XW et 1 cylindre CB 534 D XW.

Comment : Mise en œuvre de 371 Tonnes de Bétonplast avec des températures comprises entre 170 et 180 °C. 10 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min.

Observation : Pas de problèmes lors de la réalisation du Bétonplast sur le pont.
Les drainalu se dilatent de quelques centimètres et se relèvent après le passage du finisseur. Pour la suite, il ne faut pas coller les drains au support, ils peuvent ainsi se déplacer sans se relever.
Un camion pas propre a été renvoyé du chantier (présence de terre dans les enrobés).

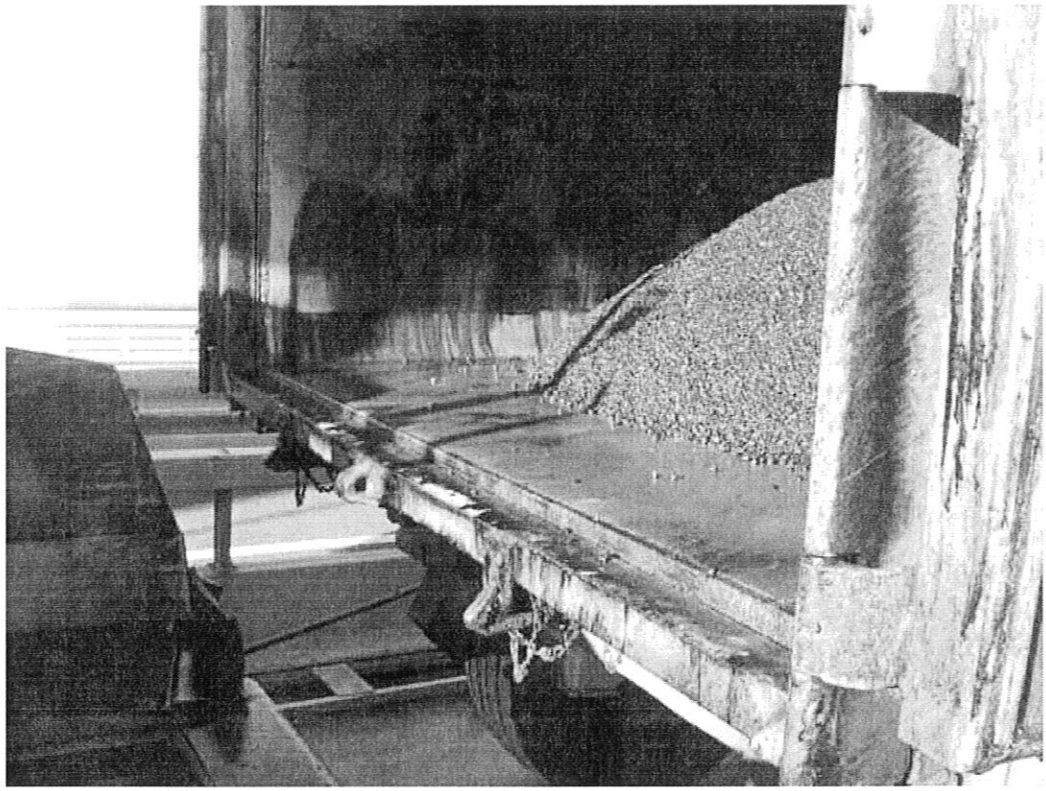


Photo n°1 : vue de l'ouverture d'un camion avant de vider dans le finisseur.



Photo n°2 : vue de l'intérieur de l'une des portes sale d'un camion.



Photo n°3 : photo de l'atelier de compactage.

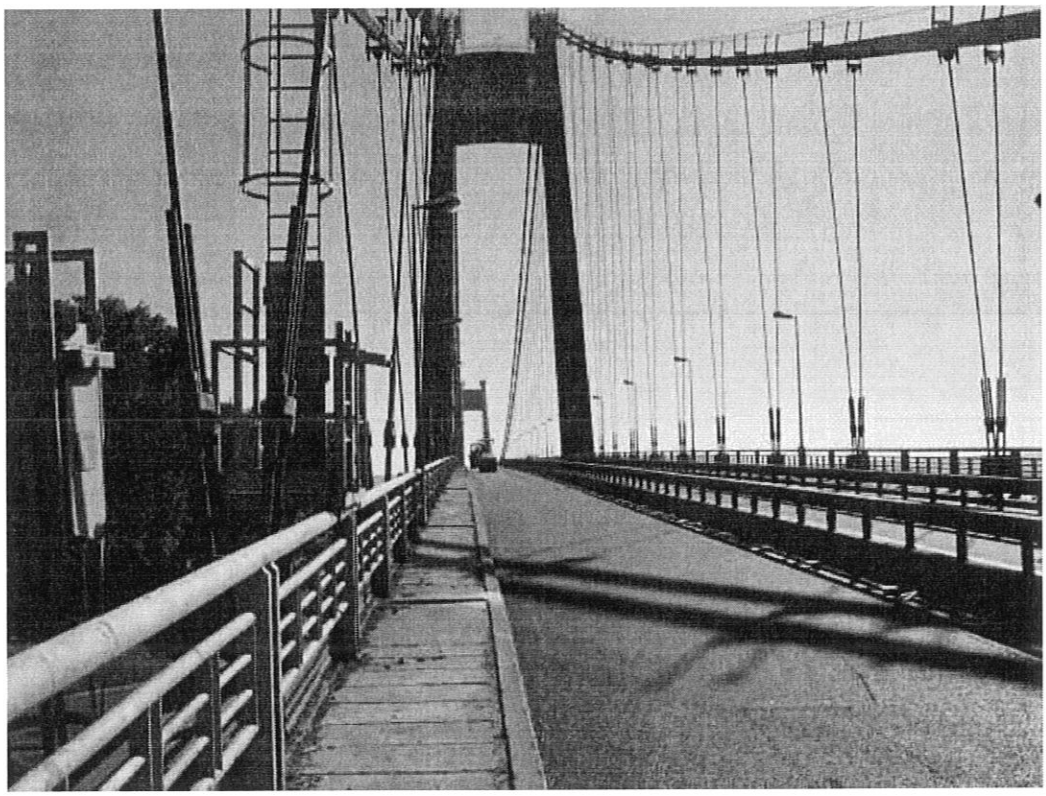


Photo n°4 : fin de la mise en œuvre du bétonplast.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Jeudi 20 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Auscultation pont et VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Réparation béton du pont et préparation Pont et VIPP pour Phosphoseal	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée.

Quoi : Auscultation du pont après hydro décapage.
Réparation du béton du pont.
Préparation des supports pour émulsion phosphoseal.

Avec quoi : 1 Malaxeur horizontal pour mortier fibré.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Vérification de la cohésion du béton du pont et du VIPP.
Décapage de 3 cm pour les zones à reprendre en EmacoFastFibre.
Nettoyage du pont et du VIPP pour pouvoir émulsionner le pont et le VIPP.

Observation : 17 pièces sont à reprendre en EmacoFastFibre (taille maximale d'environ 0,15 m^2).
Les alvéoles du VIPP doivent être nettoyées avec une aspiratrice qui fonctionne correctement.
La température au sol était de 3 °C à 9h00 du matin sur le pont.
Certaines feuilles du VIPP doivent être recoupées de quelques centimètres afin de permettre le répandage de l'émulsion sur le joint d'enrobé (à quelques endroits la feuille déborde des enrobés).

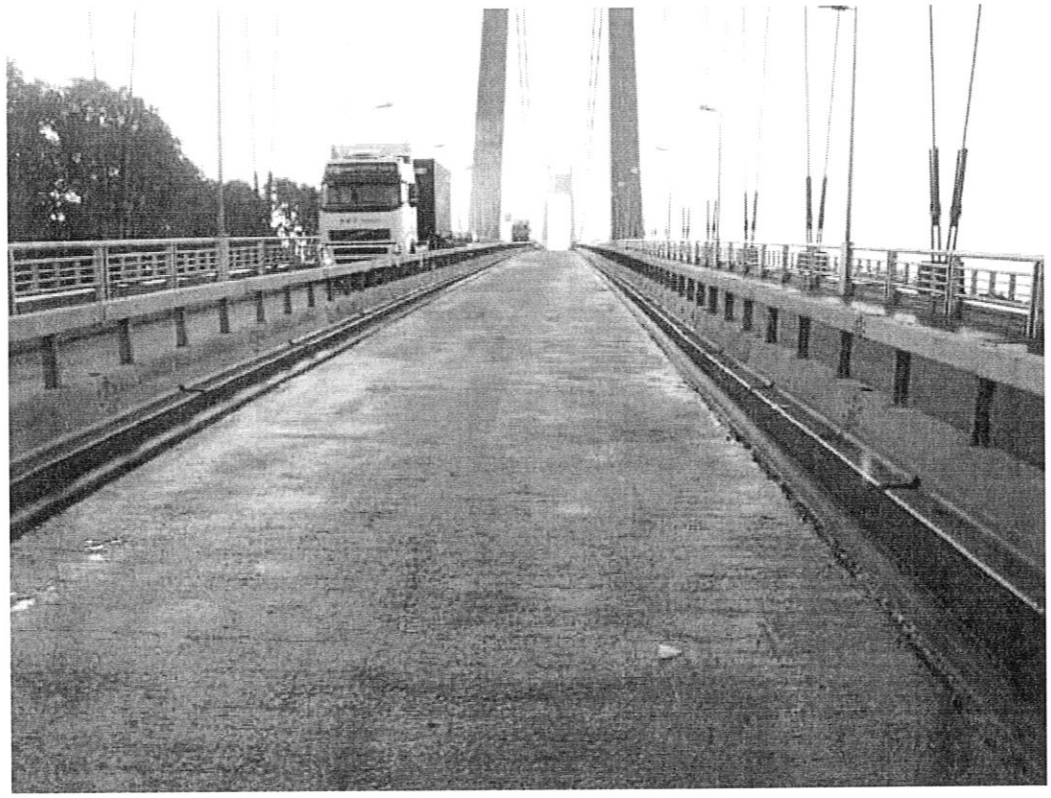


Photo n°1 : vue du pont à 9h00 – le support est très humide.

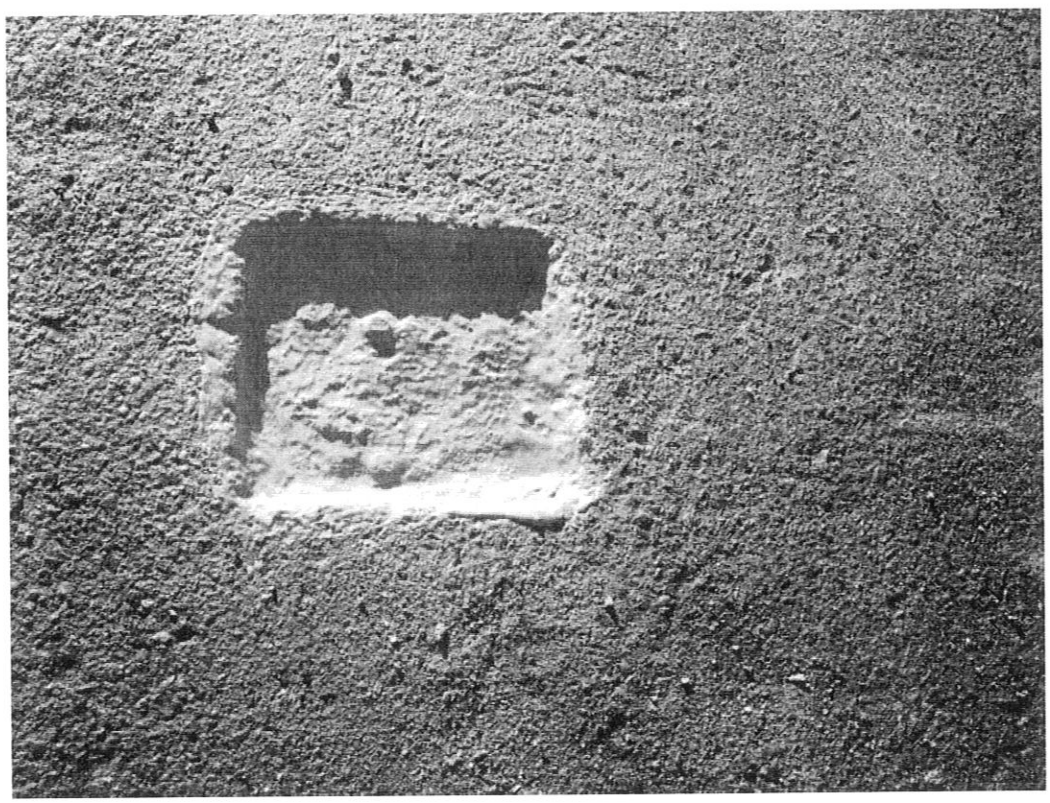


Photo n°2 : pièce traitée au nanocrète.

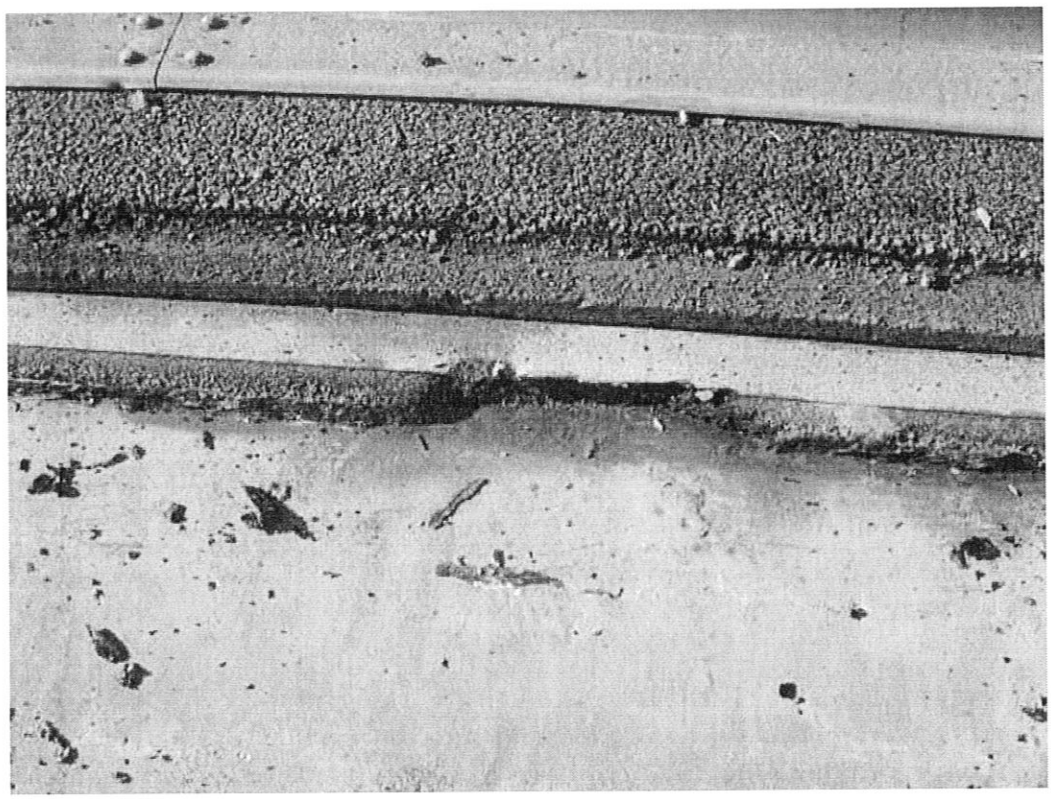


Photo n°3 : zone où la feuille est à découper sur le VIPP.

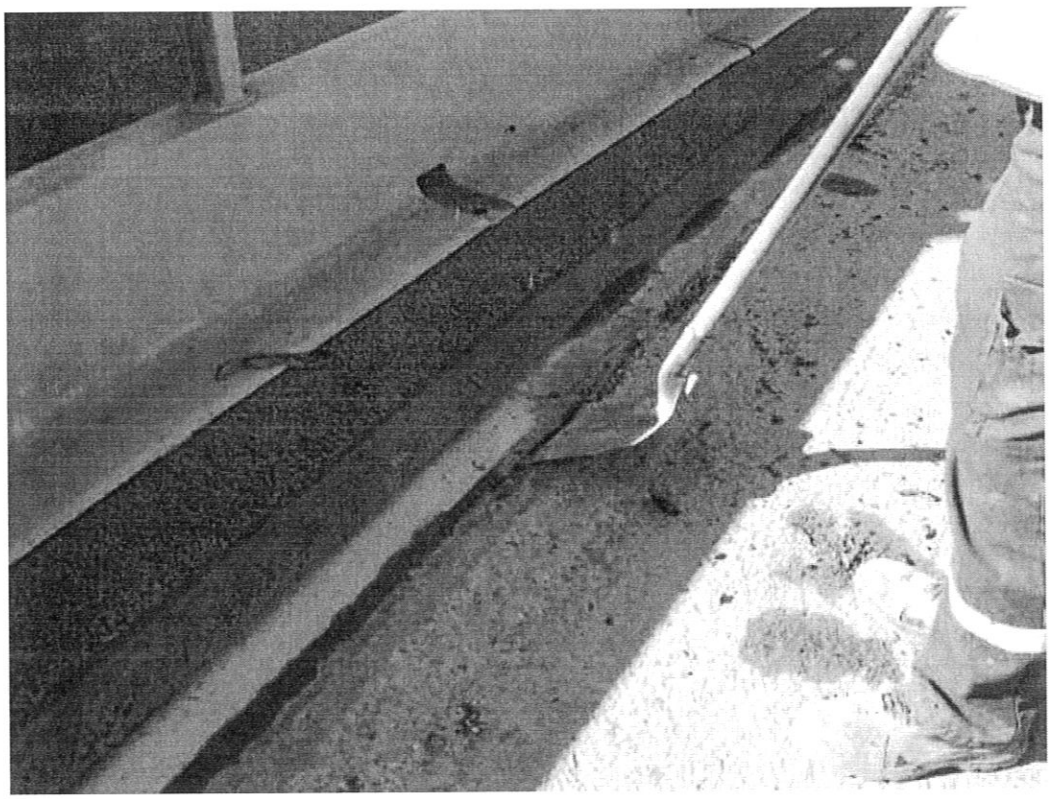


Photo n°4 : nettoyage des bord remplis avec du Styrelf 24/60 (solution de repli).

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 21 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre BB0/6 de reprofilage sur VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Début pose des feuilles sur VIPP – Membrane de pontage sur le pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée et froid.

Quoi :
Mise en œuvre du BB 0/6 de reprofilage.
Mise en œuvre de la membrane de pontage du pont.
Début de la pose des feuilles du VIPP.

Avec quoi :
1 Finisseur ABG TITAN 326 + 2 cylindres CB 334 E.
1 répandeuse thermo fluide (agence de St André de l'Eure).
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam deuxième génération.
1 gravillonneur LECOQ.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment :
Mise en œuvre du BB 0/6 (170 Tonnes) de reprofilage sur VIPP (couche d'accrochage : phosphoseal).
Mise en œuvre des premières feuilles d'étanchéité du VIPP en fin de matinée sur le BB 0/6 appliqué le matin.
Répandage de la membrane d'étanchéité en fin de journée (après 20h00) (température du Styrelf 24/60 de 170 °C au lieu de 180°C préconisé).

Observation :
Pour la mise en place des feuilles, une personne maroufle juste après la pose par le dérouleur automatique. Dans un premier temps, les feuilles ne sont posées que sur les points bas afin de permettre au cylindre de pourvoir circuler pour refaire le plein en eau.
Pas de problème particulier à la mise en œuvre du BB 0/6 de reprofilage.
Il a été décidé de réaliser la membrane de pontage à une température de 170°C (l'essai de dosage étant conforme a cette température : 1,4 kg/m² trouvé).

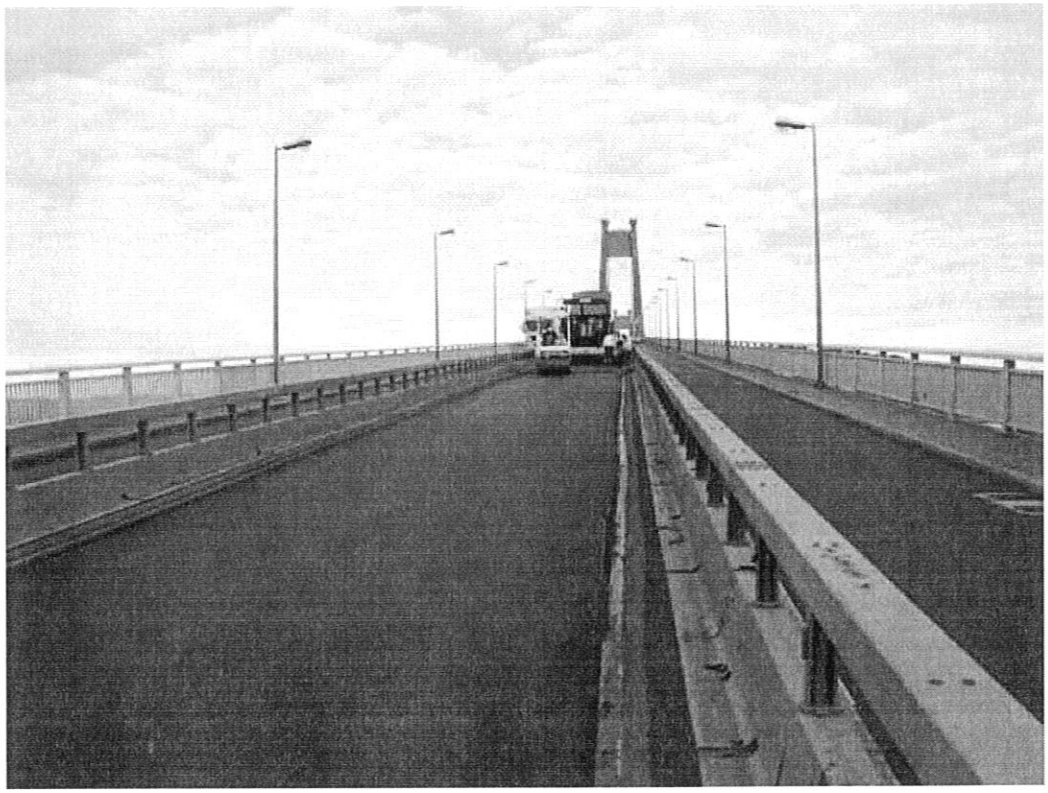


Photo n°1 : Mise en œuvre de BB 0/6 de reprofilage.



Photo n°2 : Détail des joints du BB 0/6 de reprofilage.

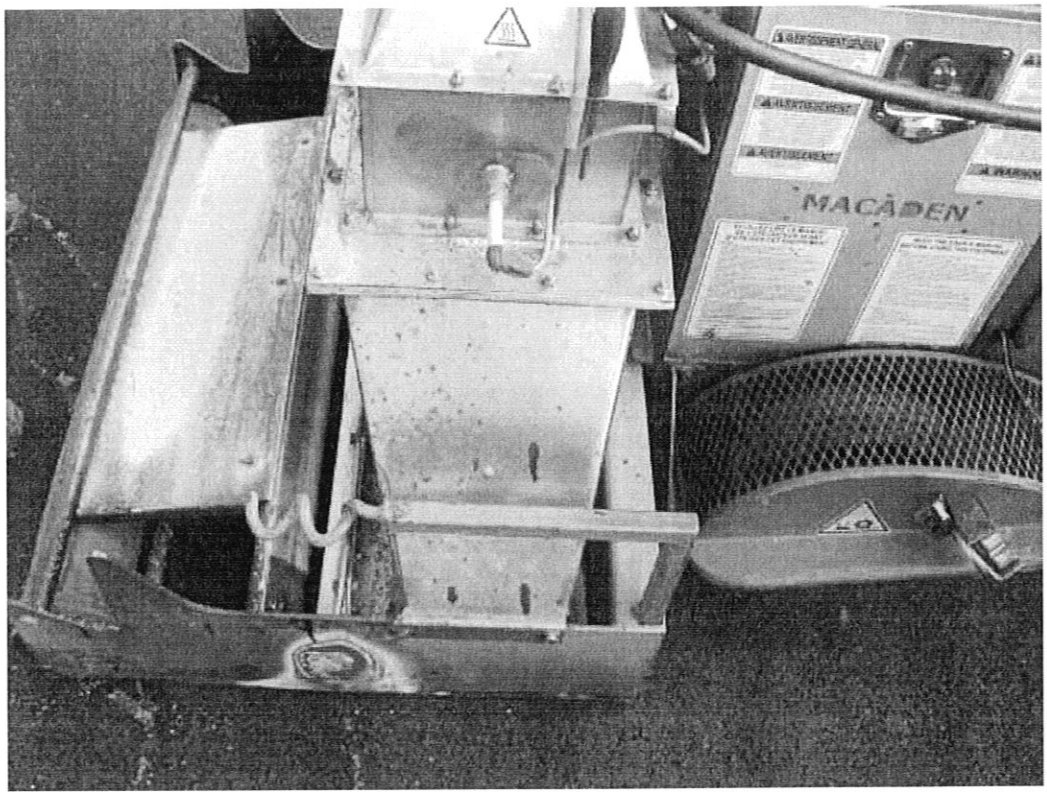


Photo n°3 : Dérouleur de deuxième génération.

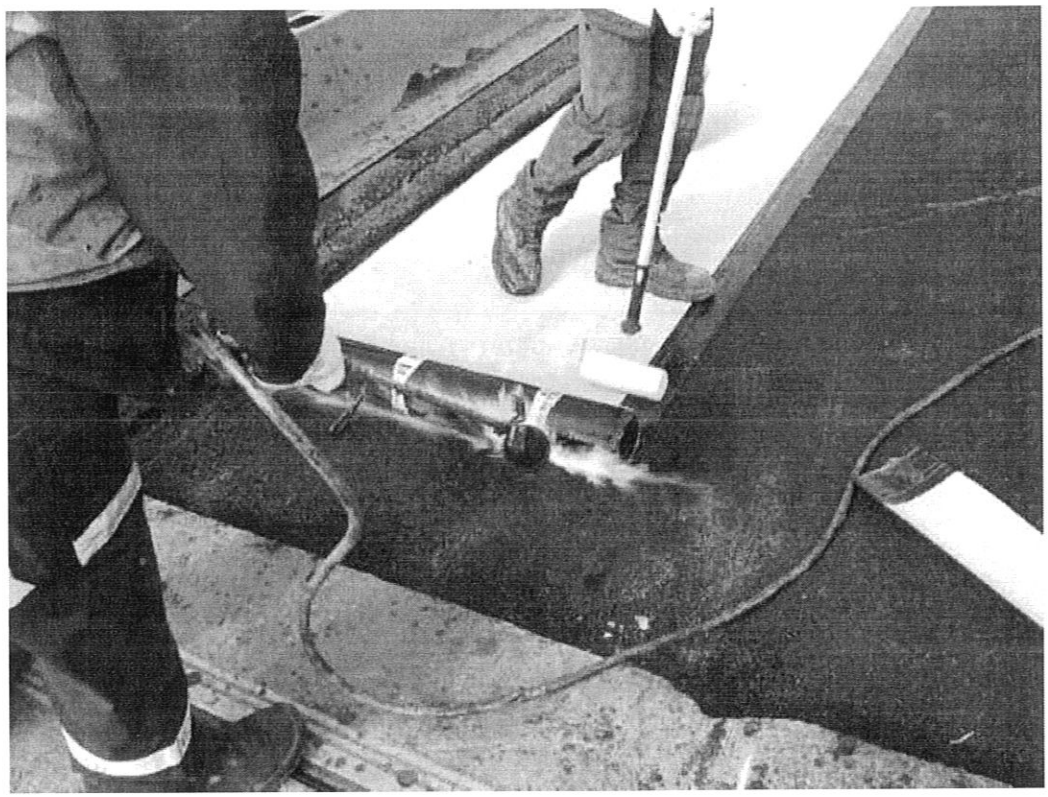


Photo n°4 : Les feuilles sont marouflées.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Samedi 22 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre du microplast du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Suite pose des feuilles sur VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée et très froid le matin.

Quoi : Mise en œuvre du microplast.
Pose des feuilles du VIPP.

Avec quoi : 1 Finisseur ABG TITAN 326 + 1 cylindre CB 334 E + 1 cylindre CB 534 D XW.
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam deuxième génération.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Mise en œuvre du microplast à une vitesse de 4 m/min.
Mise en œuvre des feuilles d'étanchéité du VIPP sur 4 alvéoles.

Observation : Pour la mise en place des feuilles, une personne maroufle juste après la pose par le dérouleur automatique.
Pas de problème particulier à la mise en œuvre du microplast sauf la présence de quelques gonfles qui apparaissent après le cylindrage, mais elles sont aussitôt percées et cylindrées.
La table a été bombée à 0,5% au milieu du pont car il n'y a pas de pente longitudinale sur la partie haute.

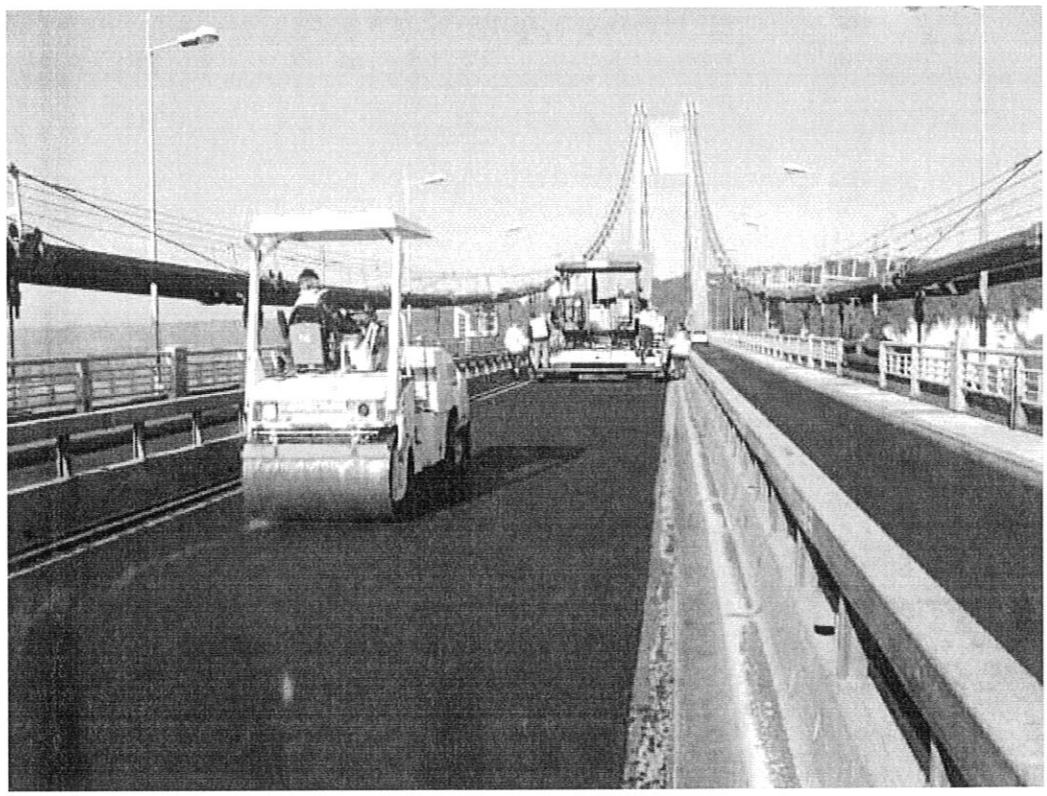


Photo n°1 : Mise en œuvre du microplast.

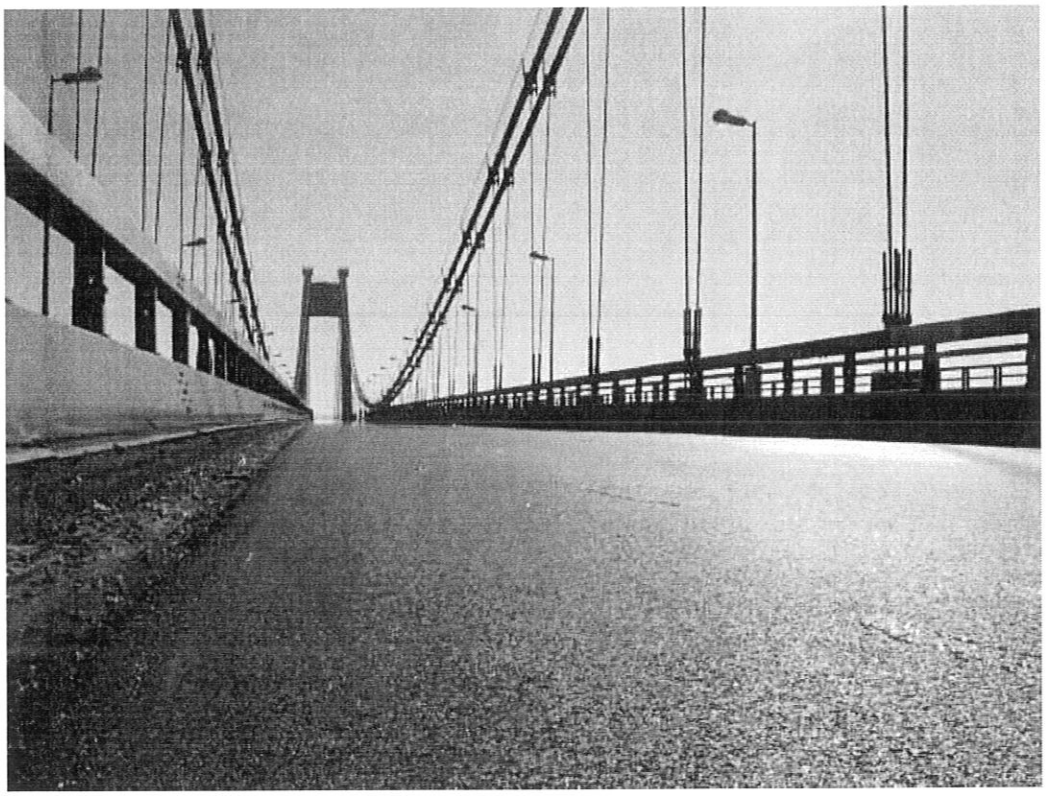


Photo n°2 : Détail de la surface du microplast.



Photo n°3 : cylindrage du microplast.



Photo n°4 : suite de la pose des feuilles du VIPP.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Lundi 24 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre de la membrane d'étanchéité du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Fin de la pose des feuilles sur VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : beau temps toute la journée.

Quoi : Mise en œuvre de la membrane d'étanchéité du pont.
Fin de la pose des feuilles du VIPP, essais d'arrachement des feuilles et réception des feuilles.

Avec quoi : 1 répandeuse thermo fluide (agence de St André).
1 gravillonneur (PATA de Viafrance SER)
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam deuxième génération.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Répandage de la membrane à 2,5 kg/m² après vérification du dosage sur la zone d'essai sous pont.
Gravillonnage de l'ardoisine dosée à 3 L/m² en utilisant le compacteur intégré du PATA.
Mise en œuvre des feuilles d'étanchéité du VIPP sur les 3 dernières alvéoles (pas ou peu de marouflage).

Observation : La membrane a été répandue à 170°C pour la première moitié et à 172°C sur la deuxième moitié. Deux planches de contre-plaqué sont placées sur les côtés de la rampe afin de protéger le bord de l'enrobé pour éviter de bloquer la circulation de l'eau au dessus de l'étanchéité.
Les essais d'arrachement sont conformes pour les alvéoles 4, 5, 6, 7, 8 (valeur de 1 MPa) mais hors tolérances pour l'alvéole n°9 (valeur de 0,42 MPa) selon l'abaque fourni par SOPREMA.



Photo n°1 : Mise en œuvre de la membrane d'étanchéité du pont.



Photo n°2 : Détail des planches en contre-plaqué.



Photo n°3 : gravillonnage de l'ardoisine.

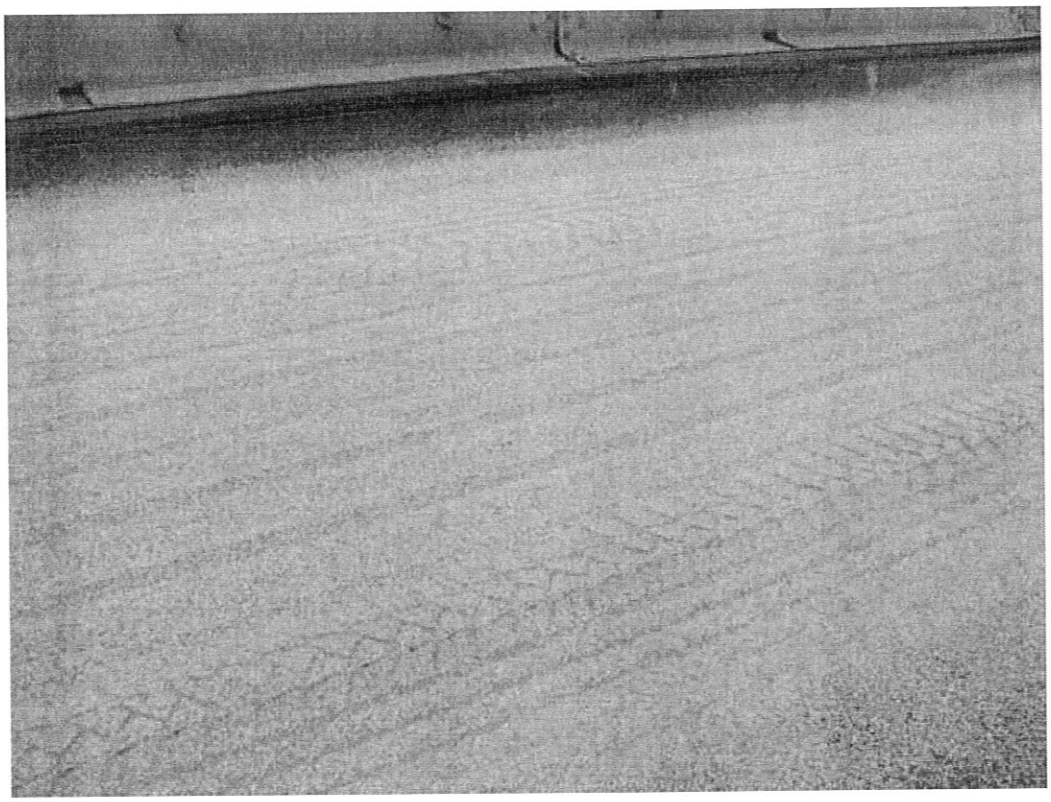


Photo n°4 : détail de l'ardoisine en utilisant le compacteur du PATA.

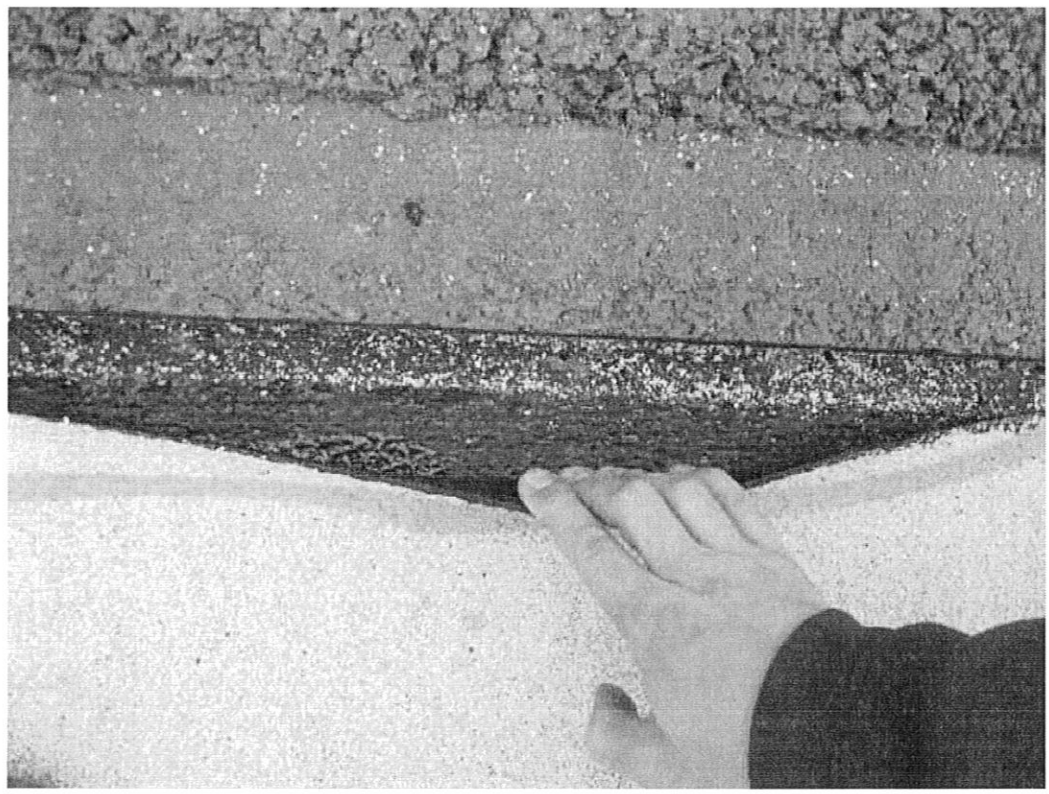


Photo n°5 : les feuilles sont mal collées au bord mais les réparations sont réalisées juste après le repérage.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mardi 25 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre du Bétonplast du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Soleil et pluie en alternance.

Quoi : Mise en œuvre du Bétonplast du pont.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 326 et 1 CB 334 E et 1 CB 543 D XW.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Mise en œuvre de 400 T de Bétonplast à la vitesse de 4 m/min.

Observation : Les températures du bétonplast relevées dans les vis du finisseur sont comprises entre 172 et 183°C.
Les résultats des essais de PMT sont plus faibles que pour les phases précédentes.
Le finisseur est resté 20 minutes au même endroit (environ 1/3 de la distance couverte); A cause d'un arrêt de la centrale vers 12h00.
Le compactage des joints c'est avéré difficile compte tenu des glissières trop proches : cependant les joints sont bien fermés.

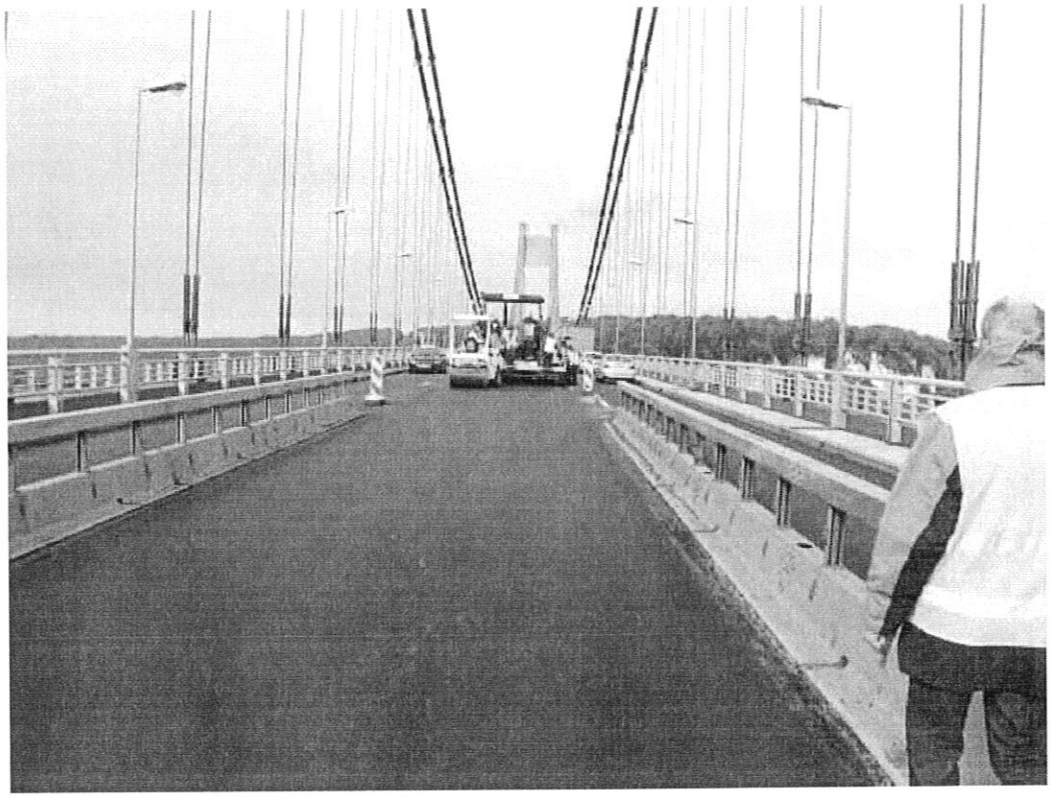


Photo n°1 : Mise en œuvre du Bétonplast du pont.

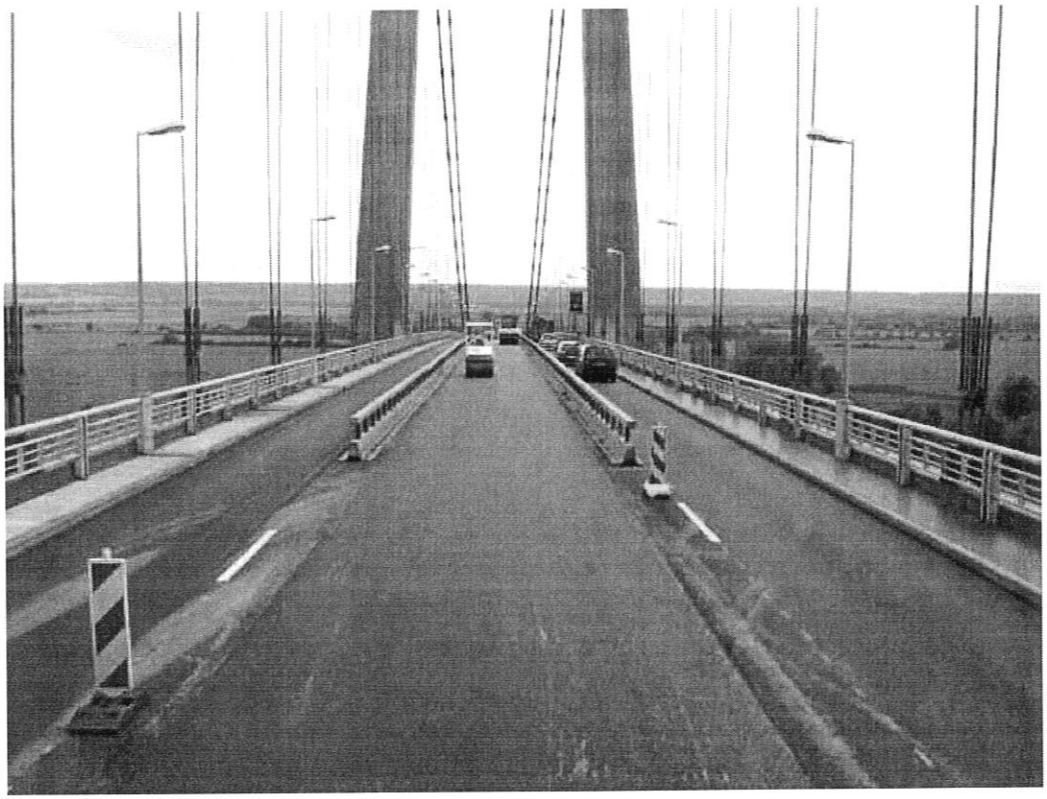


Photo n°2 : zone de l'arrêt coté cylindres.

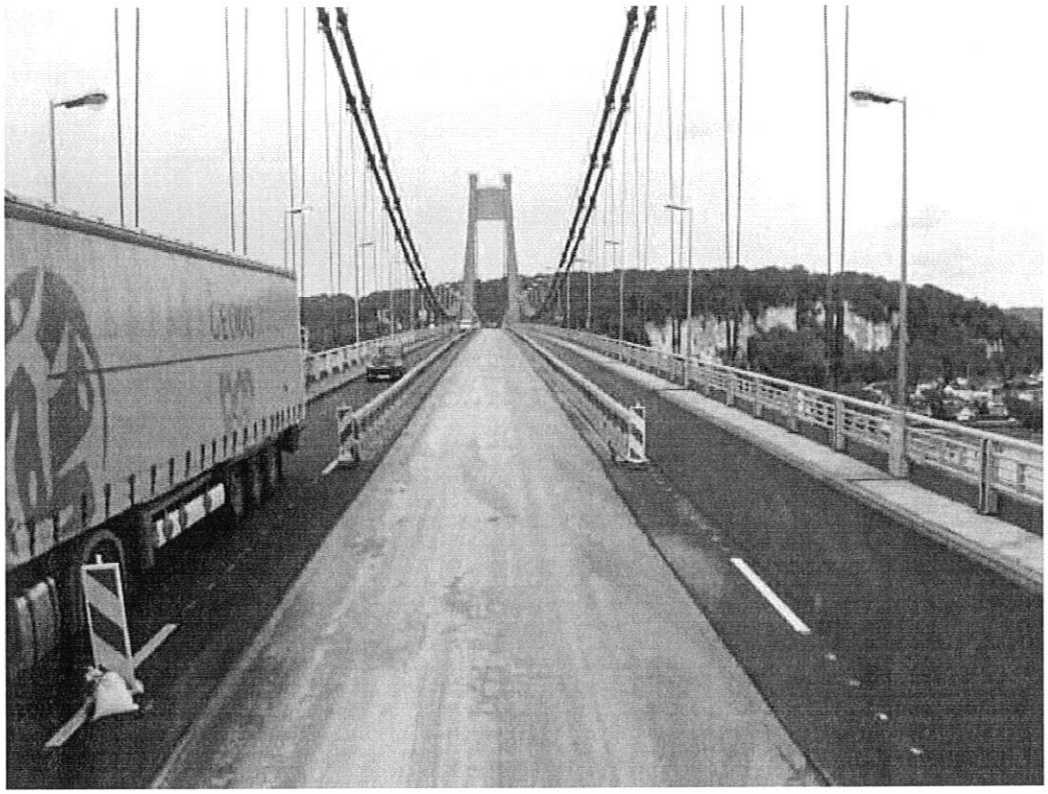


Photo n°3 : zone de l'arrêt coté membrane.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mardi 25 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre du Bétonplast du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Soleil le matin et 2 passages de pluie très faible dans l'après-midi.

Quoi : Mise en œuvre du Bétonplast du pont.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 326 et 1 CB 334 E et 1 CB 543 D XW.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Mise en œuvre de 490 T de Bétonplast à la vitesse de 4 m/min.

Observation : Les températures du bétonplast relevées dans les vis du finisseur sont comprises entre 172 et 183°C.
Les résultats des essais de PMT sont plus faibles que pour les phases précédentes.
Le finisseur est resté 20 minutes au même endroit (environ 1/3 de la distance couverte) ; A cause d'un arrêt de la centrale vers 12h00.
Le compactage des joints c'est avéré difficile compte tenu des glissières trop proches : cependant les joints sont bien fermés.



Photo n°1 : Mise en œuvre du Bétonplast du pont.

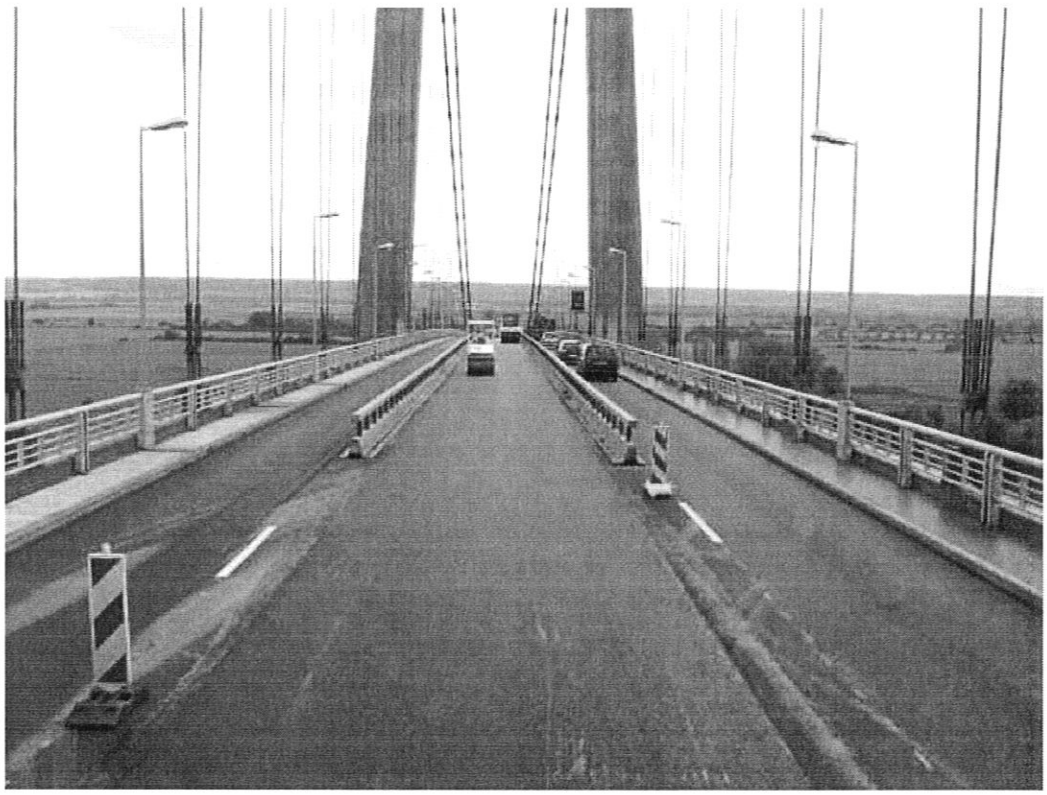


Photo n°2 : zone de l'arrêt coté cylindres.

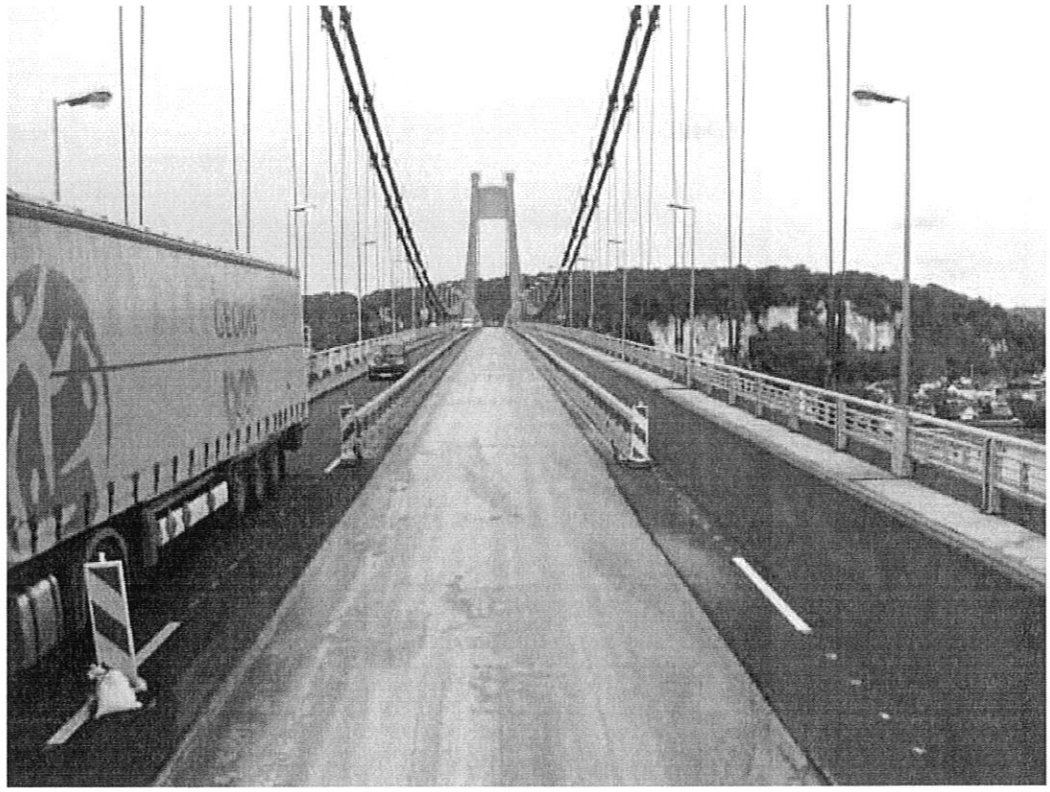


Photo n°3 : zone de l'arrêt coté membrane.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Jeudi 27 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I002
Travaux	Mise en œuvre du BBTM du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : couvert toute la journée et quelques passages faiblement pluvieux.

Quoi : Mise en œuvre du BBTM du pont.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 326 et 1 CB 334 E et 1 CB 543 D XW.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Mise en œuvre de 141,540 T de BBTM à la vitesse de 4 m/min.

Observation : Les températures du BBTM relevées dans les vis du finisseur sont comprises entre 170 et 185°C.
Les essais de PMT sont réalisés dans l'alignement des avaloirs du VIPP.
Une zone de ressuage est apparue au début de l'alvéole n°8 à cause des vibrations du CB 334 E sur le joint avec le BBTM de la phase n°2 : le CB 334 E a été remplacé par le BW 60 pour vibrer les joints.
Les glissières métalliques ont été retirées et remplacées par des cônes de signalisation. Les poids lourds sont passés trop près de l'application : aspect peu sécurisant lors de la mise en œuvre.

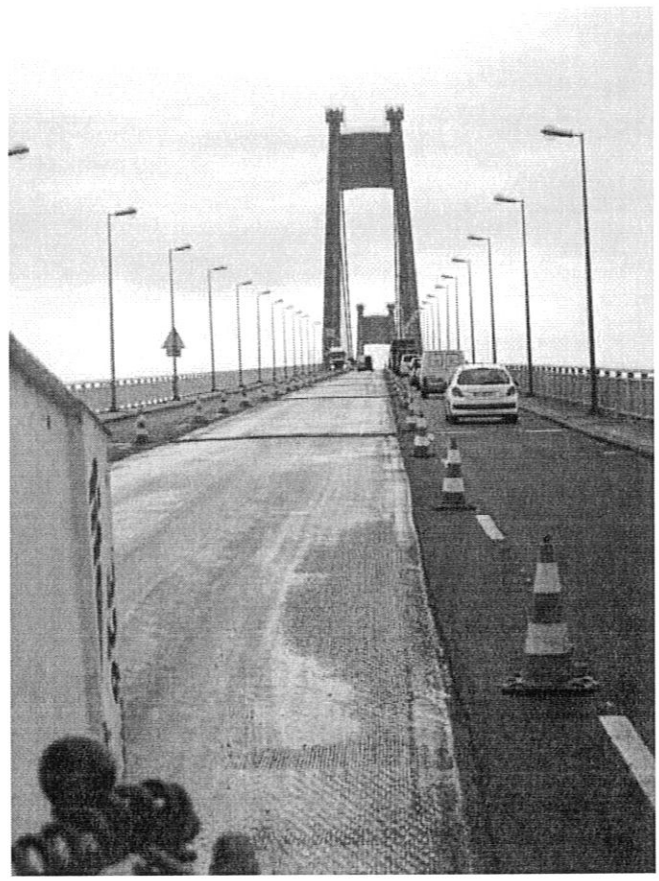


Photo n°1 : Mise en œuvre du BBTM du VIPP avant le début de l'application.



Photo n°2 : détail des rallonges des vis.



Photo n°3 : zone de ressuage du BBTM.

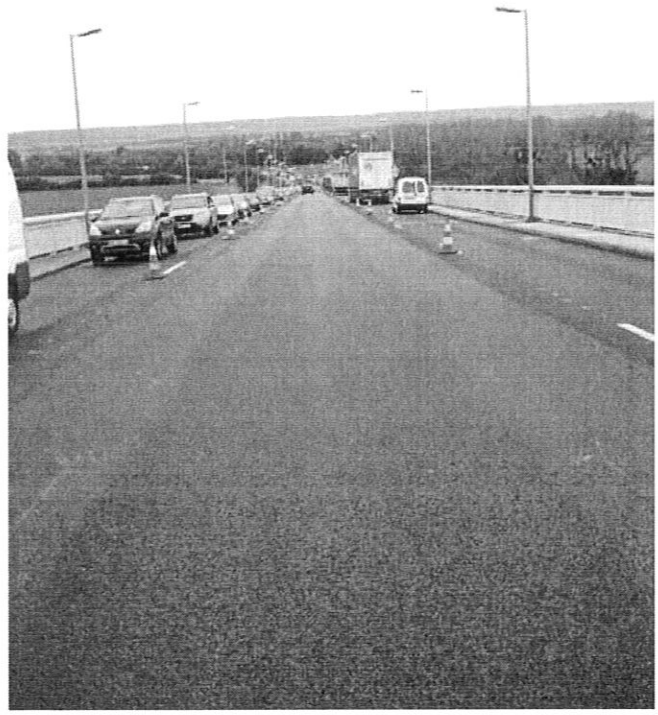


Photo n°4 : BBTM du VIPP après cylindrage.

5.2. CONTROLE ENROBES

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

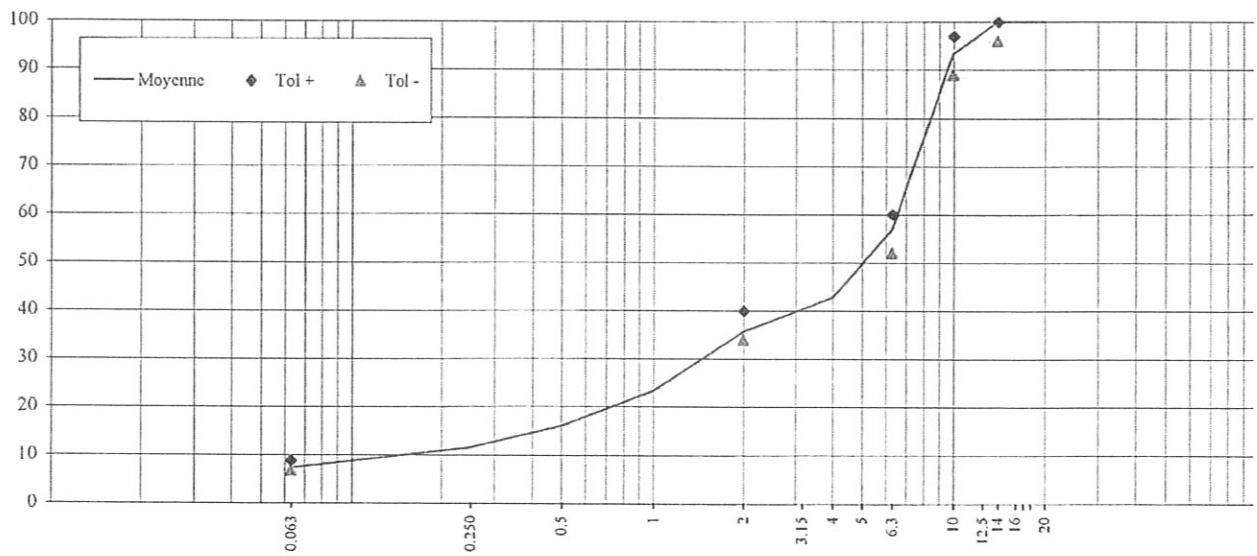
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont Tancarville	**N° Dossier**	:	11VDR169-I002
Localisation	:		**Centrale**	:	SNE
Nature du Produit	:	BETONPLAST 0/10	**Technicien**	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	47.0	44.3	
	4/6	Rouperroux	15.0	14.1	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	34.0	32.1	
164					
	Filler	Filler	4.0	3.8	
	Liant d'ajout :	Polybitume PX 50			
	Liant total		6.04 ppc	5.70 %	

MVRg = 2.671

								Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	25/10/2011	25/10/2011	25/10/2011	25/10/2011	-	-	-					
Heure prélèvement	12h45	13h15	15h00	12h35	-	-	-				(Sur la moyenne)	
Lieu prélèvement	Chantier	Chantier	Chantier	Chantier	-	-	-					
Température °C	178	176	173	175	-	-	-	180	± 10	177	170 -	190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-					
% Liant	5.78	5.89	5.75	5.77	-	-	-	5.70	± 0.3	5.80	5.40 -	6.00
ppc Liant	6.14	6.26	6.10	6.13	-	-	-	6.04	± 0.3	6.16	5.7 -	6.3
K	3.75	3.84	3.66	3.68	-	-	-	3.51		3.73		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0	± 4	100.0	96.0 -	100
10.0	92.9	93.3	93.4	94.1	-	-	-	93.0	± 4	93.4	89.0 -	97.0
6.3	56.7	56.6	57.6	56.9	-	-	-	56.0	± 4	57.0	52.0 -	60.0
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
4.0	42.3	42.5	42.4	43.9	-	-	-	42.0		42.8		
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
2.0	35.1	35.2	35.9	36.6	-	-	-	37.0	± 3	35.7	34.0 -	40.0
1.0	22.4	22.0	24.7	24.4	-	-	-	25.0		23.4		
0.500	14.9	14.9	17.2	17.0	-	-	-	17.0		16.0		
0.250	10.2	10.7	12.5	12.5	-	-	-	12.0		11.5		
0.063	7.1	7.0	7.7	7.7	-	-	-	7.8	± 1	7.4	6.8 -	8.8



Observations :
Résultats conformes

Visa

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

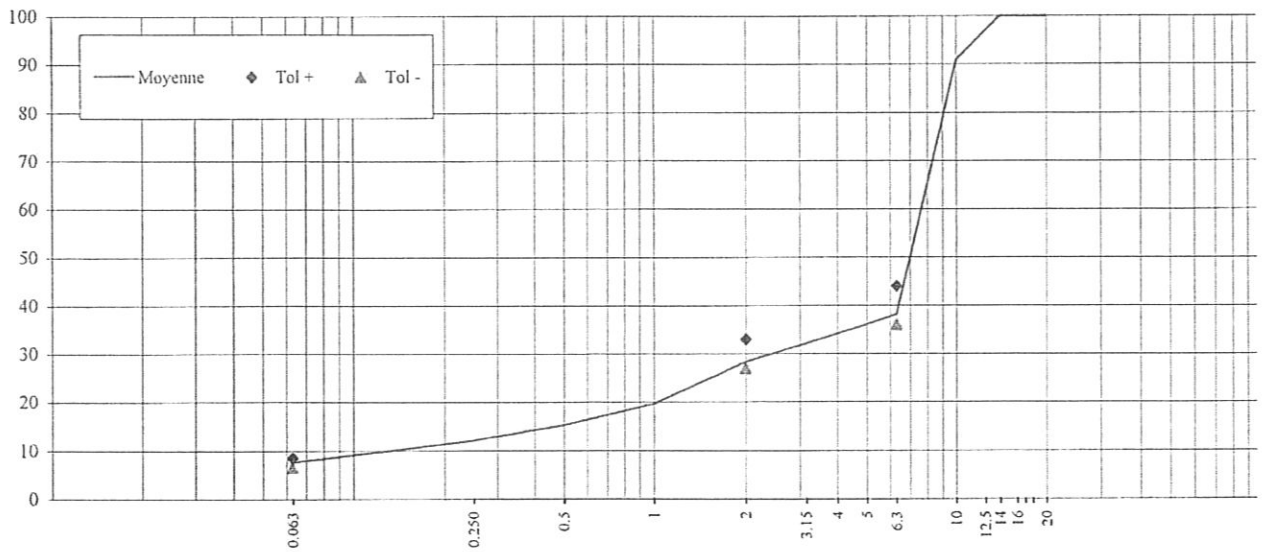
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR0169-I002
Localisation	:	Tancarville	Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BBTM 0/10	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	68.4	64.6	
	0/2	Rouperroux	26.5	25.0	
Code centrale:					
	Filler	Filler	5.1	4.8	
Liant d'ajout :		13/20			
Liant total			5.93 ppc	5.60 %	

MVRg = 2.688

								Théorie		Moyenne	Tol - Tol + (Sur la moyenne)	
Date prélèvement	27/10/2011	27/10/2011	-	-	-	-	-					
Heure prélèvement	14h45	15h25	-	-	-	-	-					
Lieu prélèvement	Chantier	Chantier	-	-	-	-	-					
Température °C	179	169	-	-	-	-	-	180	± 10	174	170	- 190
Méthode	Infratest	Infratest	-	-	-	-	-					
% Liant	5.61	5.56	-	-	-	-	-	5.60	± 0.3	5.59	5.30	- 5.90
ppc Liant	5.94	5.89	-	-	-	-	-	5.93	± 0.3	5.92	5.6	- 6.2
K	3.62	3.59	-	-	-	-	-	3.63		3.61		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	-	-	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	-	-	-	-	-	100.0		100.0		
10.0	91.4	90.3	-	-	-	-	-	91.0		90.8		
6.3	38.3	38.0	-	-	-	-	-	40.0	± 4	38.2	36.0	- 44.0
5.0	#N/A	#N/A	-	-	-	-	-			#N/A		
4.0	35.0	33.3	-	-	-	-	-	35.0		34.2		
3.15	#N/A	#N/A	-	-	-	-	-			#N/A		
2.0	28.4	28.3	-	-	-	-	-	30.0	± 3	28.4	27.0	- 33.0
1.0	19.6	19.7	-	-	-	-	-	22.0		19.7		
0.500	15.5	15.0	-	-	-	-	-	15.0		15.2		
0.250	12.3	11.9	-	-	-	-	-	11.0		12.1		
0.063	7.7	7.6	-	-	-	-	-	7.5	± 1	7.6	6.5	- 8.5



Observations :
Résultats conformes

Visa

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I002

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 27/10/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°3

MATERIAU : BBTM

Nombre de valeurs :	27
Moyenne :	1.30
Ecart type :	0.32
Minimum :	0.90
Maximum :	1.95

Visa contrôle :

N°	Situation		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Alvéole n°9	Rive D	259	1.45	
2		AXE	169	0.95	
3		Rive G	277	1.55	
4	Alvéole n°9	Rive D	241	1.35	
5		AXE	187	1.05	
6		Rive G	214	1.20	
7	Alvéole n°8	Rive D	169	0.95	
8		AXE	161	0.90	
9		Rive G	259	1.45	
10	Alvéole n°8	Rive D	232	1.30	
11		AXE	178	1.00	
12		Rive G	294	1.65	
13	Alvéole n°7	Rive D	241	1.35	
14		AXE	169	0.95	
15		Rive G	330	1.85	
16	Alvéole n°7	Rive D	241	1.35	
17		AXE	196	1.10	
18		Rive G	169	0.95	
19	Alvéole n°6	Rive D	259	1.45	
20		AXE	169	0.95	
21		Rive G	277	1.55	
22	Alvéole n°6	Rive D	250	1.40	
23		AXE	169	0.95	
24		Rive G	348	1.95	
25	Alvéole n°5	Rive D	294	1.65	
26		AXE	187	1.05	
27		Rive G	330	1.85	
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) **N° Dossier : 11VDR0169-I002**

DATE DES ESSAIS	24/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	Répandeuse de St André de l'Eure - membrane d'étanchéité		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	**Longueur**
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : **2.50** kg/m²

	Tare (g)	**Poids total (g)**	**Poids de liant (g)**	**Dosage (kg/m²)**
Plaque n° 1 :	27.6	279.2	251.6	2.516
Plaque n° 2 :	27.5	270.9	243.4	2.434

Dosage Moyen :	**2.48** kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :		
Boite n° 2 :		
Boite n° 3 :		
Boite n° 4 :		

Observation :

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) **N° Dossier : 11VDR0169-I002**

DATE DES ESSAIS	21/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	4/6 Chailloué et Gravillonneur LECOQ		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :				
Plaque n° 2 :				

Dosage Moyen :	kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : **3.0** l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :	marque 0	0
Boite n° 2 :	marque 1.0	0.8
Boite n° 3 :	marque 2	1.3
Boite n° 4 :	marque 3	2.8

Observation :

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) **N° Dossier : 11VDR0169-I002**

DATE DES ESSAIS	21/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	Styrelf 24/60 membrane de pontage des fissures		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : **1.40** kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :	16.9	162.9	146.0	1.46
Plaque n° 2 :	17.3	152.8	135.5	1.36

Dosage Moyen : **1.41** kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :		
Boite n° 2 :		
Boite n° 3 :		
Boite n° 4 :		

Observation :

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) **N° Dossier : 11VDR0169-I002**

DATE DES ESSAIS	21/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	4/6 Chailloué et Gravillonneur LECOQ		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :				
Plaque n° 2 :				

Dosage Moyen :	kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : **3.0** l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :	marque 0	0
Boite n° 2 :	marque 1.0	0.8
Boite n° 3 :	marque 2	1.3
Boite n° 4 :	marque 3	2.8

Observation :

4 essais ont été réalisés respectivement avec les marques repère 0-1-2 et 3.

Pour doser 3L/m², il faudra se placer sur la marque repère n°3.

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

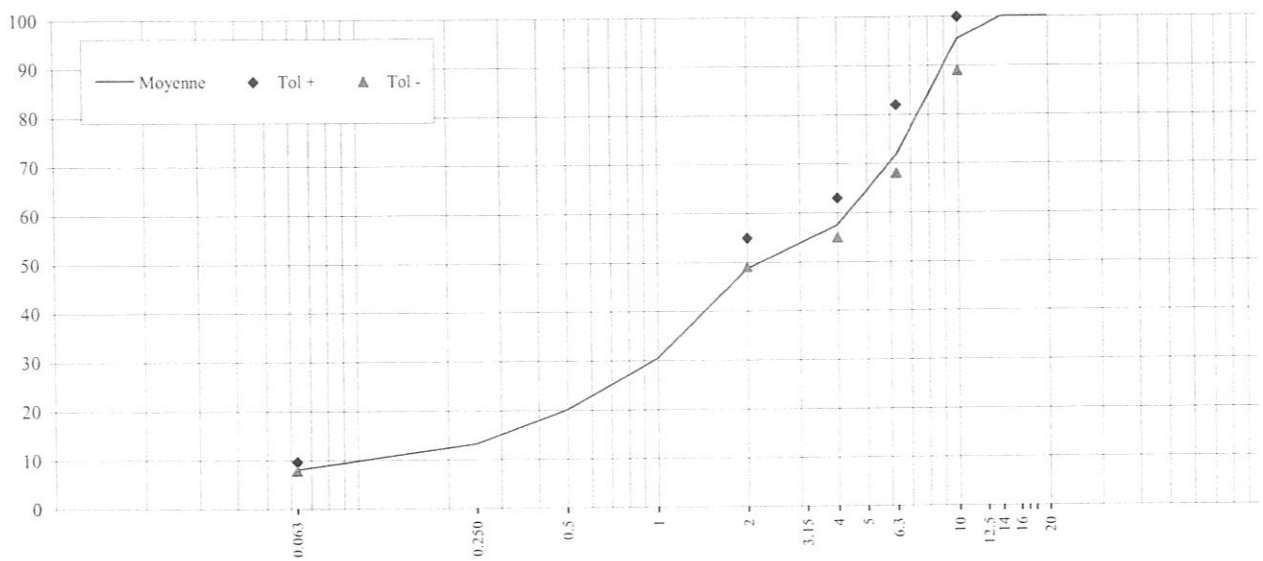
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	**N° Dossier**	:	11VDR0169-I002
Localisation	:	Tancarville	**Centrale**	:	SNE
Nature du Produit	:	BBME 0/10 Cl 3	**Technicien**	:	JMC

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	26.5	**25.0**	
	4/6	Rouperroux	18.0	**17.0**	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	51.2	**48.3**	
	Filler	Filler	4.2	**4.0**	
	Liant d'ajout :	Styrelf 13/20			
	Liant total		6.04 ppc	**5.70 %**	

MVRg = 2.671

							Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	26/10/2011	26/10/2011	26/10/2011	26/10/2011	-	-	-				
Heure prélèvement	11h07	11h17	11h25	11h44	-	-	-				(Sur la moyenne)
Lieu prélèvement	Centrale	Centrale	Centrale	Centrale	-	-	-				
Température °C	176	179	176	177	-	-	-	**180**	± 10	**177**	170 - 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-				
% Liant	5.97	5.72	5.86	5.66	-	-	-	5.70	± 0.3	**5.80**	5.40 - 6.00
ppc Liant	6.35	6.06	6.22	6.00	-	-	-	6.04	± 0.3	6.16	5.7 - 6.3
K	**3.76**	**3.64**	**3.69**	**3.57**	-	-	-	**3.51**		3.67	
TAMIS											
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	**100.0**		100.0	
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	**100.0**		100.0	
10.0	96.5	94.3	95.8	94.9	-	-	-	**97.0**	-8+5	95.4	89.0 100
6.3	71.9	70.6	72.3	71.9	-	-	-	**75.0**	± 7	71.7	68.0 82.0
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
4.0	57.7	55.9	58.2	57.7	-	-	-	**59.0**	± 4	57.4	55.0 - 63.0
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
2.0	48.8	47.3	49.3	48.9	-	-	-	**52.0**	± 3	48.6	49.0 - 55.0
1.0	30.3	30.3	30.5	30.3	-	-	-	**36.0**		30.3	
0.500	19.6	20.4	20.0	19.9	-	-	-	**24.0**		20.0	
0.250	12.7	13.8	13.1	12.8	-	-	-	**16.0**		13.1	
0.063	8.2	7.4	8.1	8.0	-	-	-	**8.7**	± 1	7.9	7.7 - 9.7



Observations :

Visa

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I002

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 15/10/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°2

MATERIAU : BBTM

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	1.49
Ecart type :	0.20
Minimum :	1.10
Maximum :	2.00

Visa contrôle :

N°	Situation		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Alvéole n°9	BRD	357	2.00	
2		BRG	303	1.70	
3	Alvéole n°9	BRD	303	1.70	
4		BRG	268	1.50	
5	Alvéole n°8	BRD	268	1.50	
6		BRG	268	1.50	
7	Alvéole n°8	BRD	232	1.30	
8		BRG	196	1.10	
9	Alvéole n°7	BRD	232	1.30	
10		BRG	232	1.30	
11	Alvéole n°7	BRD	232	1.30	
12		BRG	268	1.50	
13	Alvéole n°6	BRD	250	1.40	
14		BRG	250	1.40	
15	Alvéole n°6	BRD	285	1.60	
16		BRG	268	1.50	
17	Alvéole n°5	BRD	232	1.30	
18		BRG	285	1.60	
19	Alvéole n°5	BRD	285	1.60	
20		BRG	285	1.60	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I002

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 15/10/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°2

MATERIAU : Bétonplast

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	1.00
Ecart type :	0.08
Minimum :	0.85
Maximum :	1.11

Visa contrôle :

N°	Situation		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Départ + 10 m	BRG	178	1.00	
2		BRD	152	0.85	
3	+50 m	BRG	198	1.11	
4		BRD	178	1.00	
5	+ 90 m	BRG	196	1.10	
6		BRD	161	0.90	
7	+ 130 m	BRG	187	1.05	
8		BRD	169	0.95	
9	+ 170 m	BRG	178	1.00	
10		BRD	161	0.90	
11	+ 210 m	BRG	196	1.10	
12		BRD	178	1.00	
13	+ 250 m	BRG	169	0.95	
14		BRD	161	0.90	
15	+ 290 m	BRG	152	0.85	
16		BRD	178	1.00	
17	+ 330 m	BRG	196	1.10	
18		BRD	169	0.95	
19	+ 380 m	BRG	161	0.90	
20		BRD	169	0.95	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I001

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 19/09/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°1

MATERIAU : Bétonplast

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	0.92
Ecart type :	0.08
Minimum :	0.81
Maximum :	1.10

Visa contrôle :

N°	Situation		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Départ + 50 m	BRG	162	1.10	
2		BRD	210	0.85	
3	+100 m	BRG	178	1.00	
4		BRD	200	0.89	
5	+ 150 m	BRG	220	0.81	
6		BRD	210	0.85	
7	+ 200 m	BRG	190	0.94	
8		BRD	190	0.94	
9	+ 250 m	BRG	200	0.89	
10		BRD	220	0.81	
11	+ 300 m	BRG	162	1.10	
12		BRD	200	0.89	
13	+ 350 m	BRG	178	1.00	
14		BRD	210	0.85	
15	+ 400 m	BRG	200	0.89	
16		BRD	210	0.85	
17	+ 450 m	BRG	200	0.89	
18		BRD	195	0.91	
19	+ 500 m	BRG	210	0.85	
20		BRD	180	0.99	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I001

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 23/09/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°1

MATERIAU : BBTM

Nombre de valeurs :	26
Moyenne :	1.45
Ecart type :	0.17
Minimum :	1.10
Maximum :	1.70

Visa contrôle :

N°	Situation		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Alvéole n°1	BRD	223	1.25	
2		BRG	259	1.45	
3	Alvéole n°2	BRD	196	1.10	
4		BRG	268	1.50	
5	Alvéole n°2	BRD	196	1.10	
6		BRG	268	1.50	
7	Alvéole n°3	BRD	205	1.15	
8		BRG	223	1.25	
9	Alvéole n°3	BRD	250	1.40	
10		BRG	285	1.60	
11	Alvéole n°4	BRD	268	1.50	
12		BRG	268	1.50	
13	Alvéole n°4	BRD	303	1.70	
14		BRG	285	1.60	
15	Alvéole n°5	BRD	268	1.50	
16		BRG	250	1.40	
17	Alvéole n°5	BRD	303	1.70	
18		BRG	285	1.60	
19	Alvéole n°6	BRD	285	1.60	
20		BRG	268	1.50	
21	Alvéole n°7	BRD	268	1.50	
22		BRG	250	1.40	
23	Alvéole n°8	BRD	250	1.40	
24		BRG	232	1.30	
25	Alvéole n°9	BRD	268	1.50	
26		BRG	285	1.60	
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I010 Styrelf 13/20

CATEGORIE: Styrelf 13/20
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7918
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1160

DATE DE FABRICATION : 10-oct-11
DATE PRELEVEMENT : 10-oct-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 12-oct-11

Pénétrabilité à l'aiguille NF EN 1426 **23** **+/-2** **1/10mm**
25/100/5 (°C / g / s)

Spécification : 20 / 30 1/10mm
Seuil Alerte : 22 / 28 1/10mm

T.B.A. NF EN 1427 **67,2** **+/-2,4** **°C**

Spécification : >= 65 °C
Seuil Alerte : >= 67 °C

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) **N° Dossier : 11VDR0169-I002**

DATE DES ESSAIS	14/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	Ardoisine		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :				
Plaque n° 2 :				

Dosage Moyen :	kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : 3.0 l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :	marque 0	0
Boite n° 2 :	marque 2.5	4.5
Boite n° 3 :	marque 1.8	2.8
Boite n° 4 :		

Observation :

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

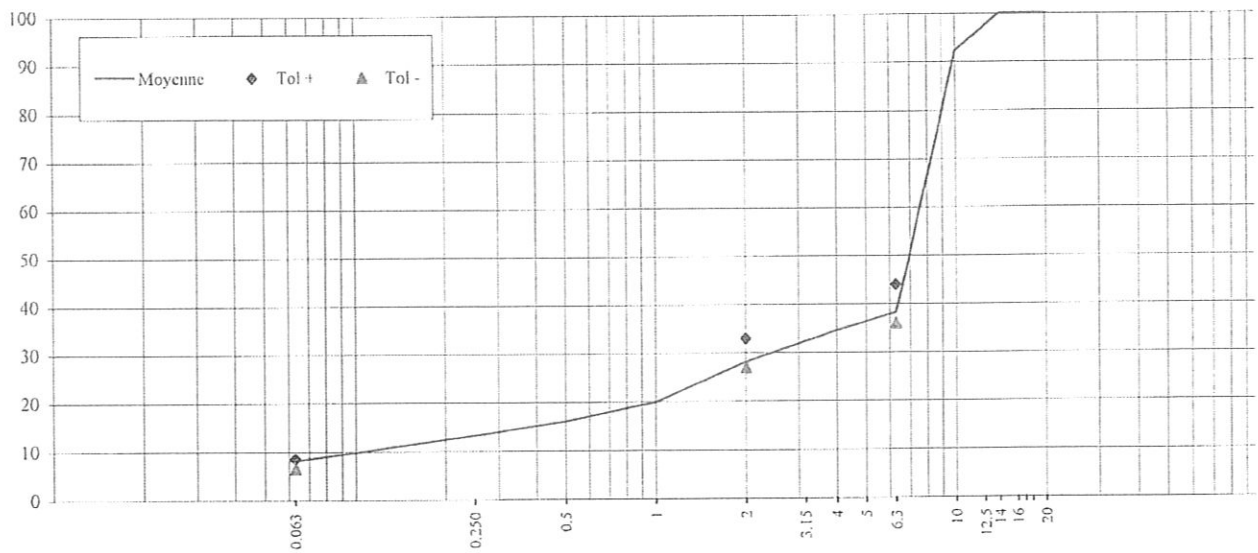
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR0169-1002
Localisation	:	Tancarville	Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BBTM 0/10	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	68.4	64.6	
	0/2	Rouperroux	26.5	25.0	
Code centrale:					
	Filler	Filler	5.1	4.8	
	Liant d'ajout :	13/20			
	Liant total		5.93 ppc	5.60 %	

MVRg = 2.688

								Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	14/10/2011	14/10/2011	-	-	-	-	-					
Heure prélèvement	15h00	15h30	-	-	-	-	-				(Sur la moyenne)	
Lieu prélèvement	Chantier	Chantier	-	-	-	-	-					
Température °C	167	169	-	-	-	-	-	180	± 10	168	170	- 190
Méthode	Infratest	Infratest	-	-	-	-	-					
% Liant	5.59	5.51	-	-	-	-	-	5.60	± 0.3	5.55	5.30	- 5.90
ppc Liant	5.92	5.84	-	-	-	-	-	5.93	± 0.3	5.88	5.6	- 6.2
K	3.55	3.53	-	-	-	-	-	3.63		3.54		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	-	-	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	-	-	-	-	-	100.0		100.0		
10.0	92.9	91.9	-	-	-	-	-	91.0		92.4		
6.3	38.1	38.4	-	-	-	-	-	40.0	± 4	38.3	36.0	- 44.0
5.0	#N/A	#N/A	-	-	-	-	-			#N/A		
4.0	35.0	34.3	-	-	-	-	-	35.0		34.6		
3.15	#N/A	#N/A	-	-	-	-	-			#N/A		
2.0	27.7	28.7	-	-	-	-	-	30.0	± 3	28.2	27.0	- 33.0
1.0	19.7	20.2	-	-	-	-	-	22.0		19.9		
0.500	16.3	15.8	-	-	-	-	-	15.0		16.0		
0.250	13.6	12.8	-	-	-	-	-	11.0		13.2		
0.063	8.3	7.9	-	-	-	-	-	7.5	± 1	8.1	6.5	- 8.5



Observations :

Visa

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I002

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 15/10/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°2

MATERIAU : BBTM

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	1.49
Ecart type :	0.20
Minimum :	1.10
Maximum :	2.00

Visa contrôle :

N°	Situation Sens la haye le comte - Louviers		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Alvéole n°9	BRD	357	2.00	
2		BRG	303	1.70	
3	Alvéole n°9	BRD	303	1.70	
4		BRG	268	1.50	
5	Alvéole n°8	BRD	268	1.50	
6		BRG	268	1.50	
7	Alvéole n°8	BRD	232	1.30	
8		BRG	196	1.10	
9	Alvéole n°7	BRD	232	1.30	
10		BRG	232	1.30	
11	Alvéole n°7	BRD	232	1.30	
12		BRG	268	1.50	
13	Alvéole n°6	BRD	250	1.40	
14		BRG	250	1.40	
15	Alvéole n°6	BRD	285	1.60	
16		BRG	268	1.50	
17	Alvéole n°5	BRD	232	1.30	
18		BRG	285	1.60	
19	Alvéole n°5	BRD	285	1.60	
20		BRG	285	1.60	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

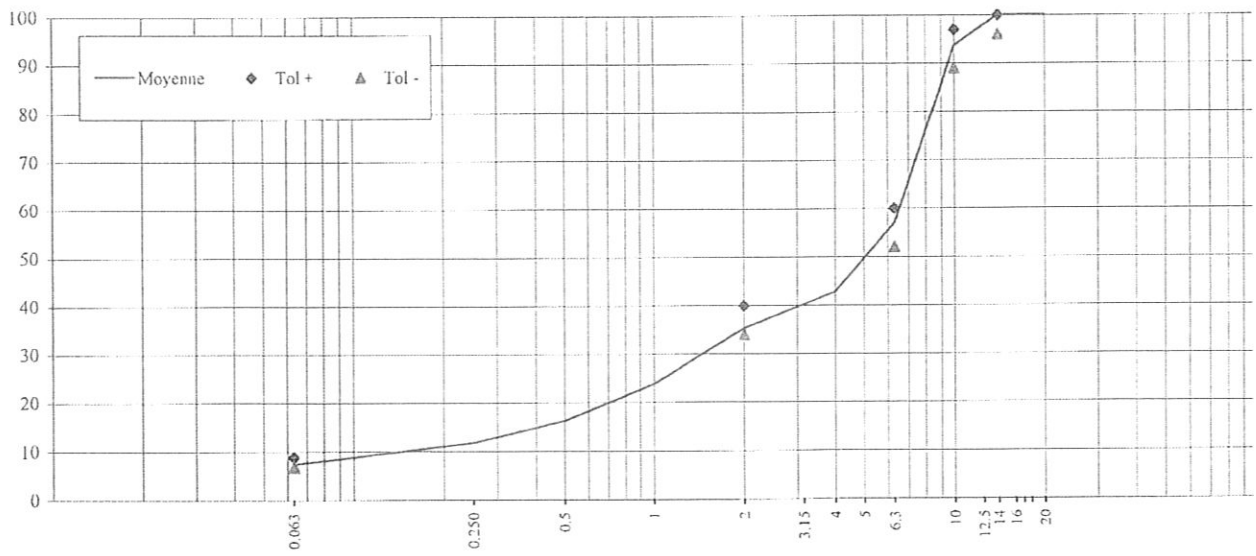
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont Tancarville	N° Dossier	:	11VDR169-I002
Localisation	:		Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BETONPLAST 0/10	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	47.0	44.3	
	4/6	Rouperroux	15.0	14.1	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	34.0	32.1	
164					
	Filler	Filler	4.0	3.8	
	Liant d'ajout :	Polybitume PX 50			
	Liant total		6.04 ppc	5.70 %	

MVRg = 2.671

Date prélèvement	15/10/2011	15/10/2011	15/10/2011	15/10/2011	-	-	-	Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Heure prélèvement	9h40	10h45	9h50	10h20	-	-	-				(Sur la moyenne)	
Lieu prélèvement	Chantier	Chantier	Chantier	Chantier	-	-	-					
Température °C	173	178	176	178	-	-	-	180	± 10	176	170	- 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-					
% Liant	6.01	5.97	5.92	5.82	-	-	-	5.70	± 0.3	5.93	5.40	- 6.00
ppc Liant	6.39	6.35	6.30	6.18	-	-	-	6.04	± 0.3	6.30	5.7	- 6.3
K	3.87	3.86	3.80	3.76	-	-	-	3.51		3.82		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0	± 4	100.0	96.0	- 100
10.0	92.8	95.1	94.1	92.8	-	-	-	93.0	± 4	93.7	89.0	- 97.0
6.3	57.7	57.7	57.3	55.1	-	-	-	56.0	± 4	57.0	52.0	- 60.0
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
4.0	41.7	41.3	44.8	43.2	-	-	-	42.0		42.8		
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
2.0	35.5	35.0	34.9	35.8	-	-	-	37.0	± 3	35.3	34.0	- 40.0
1.0	23.8	23.4	24.3	23.8	-	-	-	25.0		23.8		
0.500	16.5	16.3	15.7	16.4	-	-	-	17.0		16.2		
0.250	11.7	11.7	11.8	11.9	-	-	-	12.0		11.8		
0.063	7.4	7.2	7.6	7.2	-	-	-	7.8	± 1	7.3	6.8	- 8.8



Observations :

Visa

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I002

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 15/10/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°2

MATERIAU : Bétonplast

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	1.00
Ecart type :	0.08
Minimum :	0.85
Maximum :	1.11

Visa contrôle :

N°	Situation Sens la haye le comte - Louviers		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Départ + 10 m	BRG	178	1.00	
2		BRD	152	0.85	
3	+50 m	BRG	198	1.11	
4		BRD	178	1.00	
5	+ 90 m	BRG	196	1.10	
6		BRD	161	0.90	
7	+ 130 m	BRG	187	1.05	
8		BRD	169	0.95	
9	+ 170 m	BRG	178	1.00	
10		BRD	161	0.90	
11	+ 210 m	BRG	196	1.10	
12		BRD	178	1.00	
13	+ 250 m	BRG	169	0.95	
14		BRD	161	0.90	
15	+ 290 m	BRG	152	0.85	
16		BRD	178	1.00	
17	+ 330 m	BRG	196	1.10	
18		BRD	169	0.95	
19	+ 380 m	BRG	161	0.90	
20		BRD	169	0.95	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

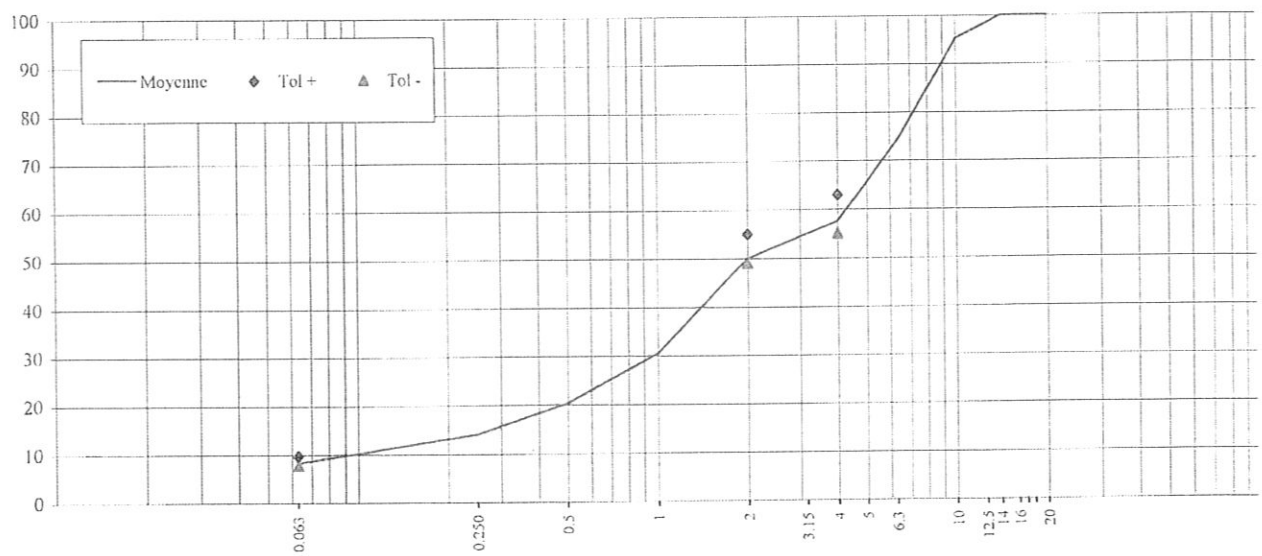
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR0169-1002
Localisation	:	Tancarville	Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BBME 0/10	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	6/10	Rouperroux	26.5	25.0	
	4/6	Rouperroux	18.0	17.0	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	51.2	48.3	
	Filler	Filler	4.2	4.0	
	Liant d'ajout :	13/20			
	Liant total		6.04 ppc	5.70 %	

MVRg = 2.671

							Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	13/10/2011	14/10/2011	13/10/2011	14/10/2011	-	-	-				
Heure prélèvement	15h20	9h29	16h25	9h42	-	-	-				(Sur la moyenne)
Lieu prélèvement	Chantier	Centrale	Chantier	Centrale	-	-	-				
Température °C	173	169	171	175	-	-	-	180	± 10	172	170 - 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-				
% Liant	5.60	5.50	5.50	5.63	-	-	-	5.70	± 0.3	5.56	5.40 - 6.00
ppc Liant	5.94	5.83	5.82	5.97	-	-	-	6.04	± 0.3	5.89	5.7 - 6.3
K	3.50	3.45	3.45	3.51	-	-	-	3.51		3.48	
TAMIS											
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0	
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0	
10.0	96.5	93.7	94.8	96.0	-	-	-	97.0		95.3	
6.3	75.0	72.0	74.8	73.9	-	-	-	75.0		73.9	
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
4.0	58.1	57.0	58.3	57.1	-	-	-	59.0	± 4	57.6	55.0 - 63.0
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
2.0	50.0	49.2	50.1	50.6	-	-	-	52.0	± 3	50.0	49.0 - 55.0
1.0	30.8	29.9	31.1	30.4	-	-	-	36.0		30.6	
0.500	20.7	20.2	20.2	20.2	-	-	-	24.0		20.3	
0.250	14.0	14.1	14.0	13.9	-	-	-	16.0		14.0	
0.063	8.4	8.2	8.0	8.5	-	-	-	8.7	± 1	8.3	7.7 - 9.7



Observations :

Visa

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I010 Styrelf 24/60

CATEGORIE: Styrelf 24/60
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7897
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1127

DATE DE FABRICATION : 05-oct-11
DATE PRELEVEMENT : 05-oct-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 06-oct-11

Pénétrabilité à l'aiguille 25/100/5 (°C / g / s)	NF EN 1426	41	+/-2	1/10mm
		Spécification :	40 / 55	
		Seuil Alerte :	43 / 52	
T.B.A.	NF EN 1427	65.4	+/-2.4	°C
		Spécification :	>= 65	
		Seuil Alerte :	/	

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	Alerte
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I010 Styrelf 24/60

CATEGORIE: Styrelf 24/60
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7898
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1128

DATE DE FABRICATION : 05-oct-11
DATE PRELEVEMENT : 05-oct-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 06-oct-11

Pénétrabilité à l'aiguille NF EN 1426 **41** +/-2 **1/10mm**
25/100/5 (°C / g / s)

Spécification : 40 / 55
Seuil Alerte : 43 / 52

T.B.A. NF EN 1427 **65.0** +/-2.4 °C

Spécification : >= 65
Seuil Alerte : /

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	Alerte
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

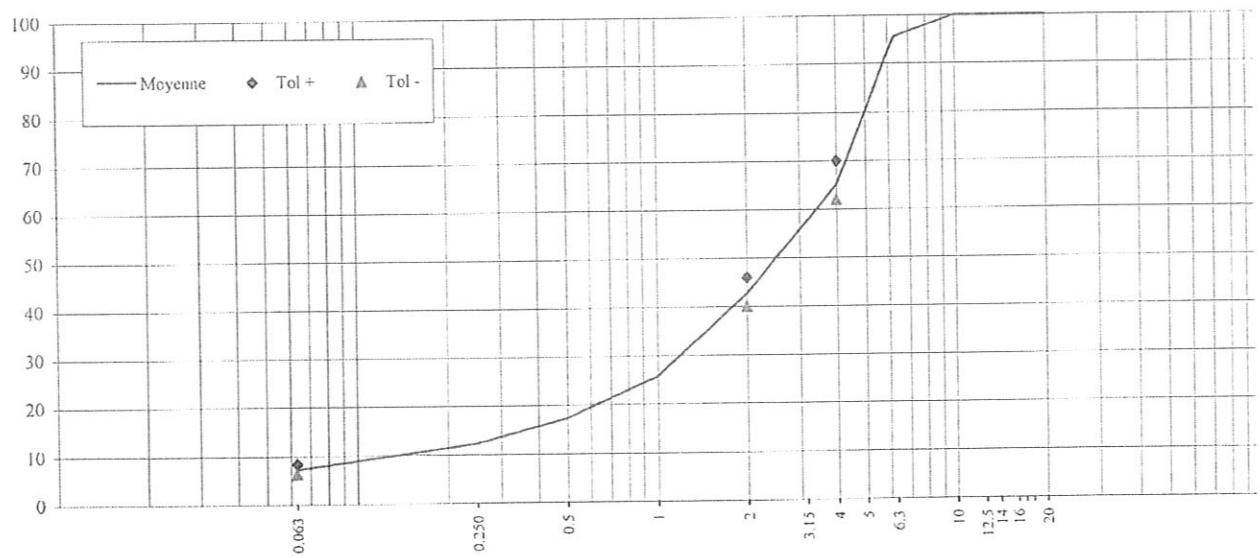
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR0169-I002
Localisation	:	Tancarville	Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BB 0/6	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	4/6	Rouperroux	38.3	36.0	
	2/4	Rouperroux	17.6	16.5	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	40.4	38.0	
165					
	Filler	Filler	3.7	3.5	
	Liant d'ajout :	24/60			
	Liant total		6.38 ppc	6.00 %	

MVRg = 2.673

								Théorie		Moyenne	Tol - Tol + (Sur la moyenne)
Date prélèvement	04/10/2011	04/10/2011	04/10/2011	04/10/2011	-	-	-				
Heure prélèvement	8h18	8h49	9h23	9h50	-	-	-				
Lieu prélèvement	Centrale	Centrale	Centrale	Centrale	-	-	-				
Température °C	172	174	170	172	-	-	-	180	± 10	172	170 - 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-				
% Liant	6.25	6.37	5.88	6.01	-	-	-	6.00	± 0.3	6.13	5.70 - 6.30
ppc Liant	6.66	6.80	6.24	6.39	-	-	-	6.38	± 0.3	6.53	6.1 - 6.7
K	4.01	4.07	3.77	3.83	-	-	-	3.82		3.92	
TAMIS											
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0	
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0	
10.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0	
6.3	95.6	95.4	96.0	95.7	-	-	-	96.0		95.7	
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
4.0	64.9	64.9	65.4	64.8	-	-	-	66.0	± 4	65.0	62.0 - 70.0
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A	
2.0	41.3	42.7	43.1	43.7	-	-	-	43.0	± 3	42.7	40.0 - 46.0
1.0	25.5	25.5	26.0	25.8	-	-	-	29.0		25.7	
0.500	17.3	17.2	17.4	17.1	-	-	-	19.0		17.3	
0.250	12.3	12.2	12.5	12.1	-	-	-	13.0		12.3	
0.063	7.1	7.4	6.9	7.3	-	-	-	7.3	± 1	7.2	6.3 - 8.3



Observations : Résultats conformes

Visa

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) N° Dossier : 11VDR0169-I002

DATE DES ESSAIS	05/10/2011	AGENCE	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	TECHNICIEN	X PALFRAY
MATERIAU	4/6 Chailloué		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :				
Plaque n° 2 :				

Dosage Moyen :	kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : **3.0** l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :	marque 2	2
Boite n° 2 :	marque 2.5	2.6
Boite n° 3 :	marque 2.7	3.0
Boite n° 4 :		

Observation :

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

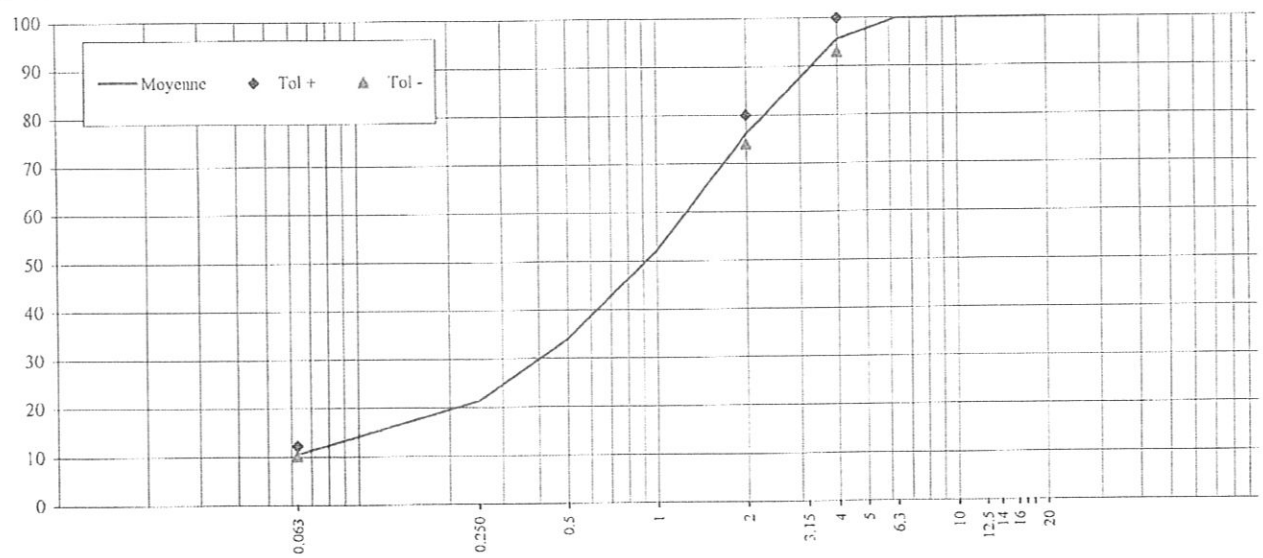
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR169-1002
Localisation	:		Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	MICROPLAST 0/4	Technicien	:	XP

FORMULE :			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
	2/4	Rouperroux	18.0	16.4	
	0/2	Rouperroux	61.5	55.9	
Code centrale:	0/4	Alluvionnaire	15.0	13.6	
161					
	Filler	Filler	5.5	5.0	
	Liant d'ajout :	24/60			
	Liant total		10.01 ppc	9.10 %	

MVRg = 2.661

								Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	05/10/2011	05/10/2011	05/10/2011	05/10/2011	-	-	-					
Heure prélèvement	13h35	13h50	14h22	14h35	-	-	-				(Sur la moyenne)	
Lieu prélèvement	Centrale	Centrale	Centrale	Centrale	-	-	-					
Température °C	174	172	178	172	-	-	-	180	± 10	174	170	- 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-					
% Liant	9.20	9.28	9.35	9.10	-	-	-	9.10	± 0.3	9.23	8.80	- 9.40
ppc Liant	10.13	10.23	10.32	10.01	-	-	-	10.01	± 0.3	10.17	9.7	- 10.3
K	5.63	5.72	5.76	5.60	-	-	-	5.51		5.68		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
10.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
6.3	99.9	99.8	99.9	99.9	-	-	-	100.0		99.9		
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
4.0	96.1	96.1	95.4	95.1	-	-	-	97.0	± 4	95.7	93.0	- 100.0
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
2.0	76.4	76.3	76.1	75.9	-	-	-	77.0	± 3	76.2	74.0	- 80.0
1.0	52.4	52.1	52.4	51.8	-	-	-	54.0		52.2		
0.500	34.1	34.1	33.9	33.7	-	-	-	37.0		34.0		
0.250	21.6	21.4	21.1	21.1	-	-	-	23.0		21.3		
0.063	10.8	10.4	10.5	10.3	-	-	-	11.2	± 1	10.5	10.2	- 12.2



Observations : Résultats Conformes

Visa

DT IDF-HN

Fiche de contrôle de fournitures
1 Derniers résultats

Producteur : **Carrière de Rouperroux** ***Utilisateur :*** **Normandie Enrobés**
Granulats : **SABLE 0/2**

Spécifications

Valeurs spécifiées sur lesquelles le producteur s'est engagé

Classe granulaire		Norme	Catégorie
0	*2*	*XP P 18-545 Article 8 - EN 13043*	*a (03/01/2011)*

				D/2	D	1.4D		2D		
	0.063	0.08	0.5	1	2	2.8	3.15	4	MB	W
V.S.S.	13.0			70	95				2.0	
VSS+U	14.0			71	97				2.5	
VSI-U	6.0			49	83	97		100		
V.S.I.	7.0			50	85	98		100		
ncertitude	1			1	2	1		0	0.5	

Résultats de production

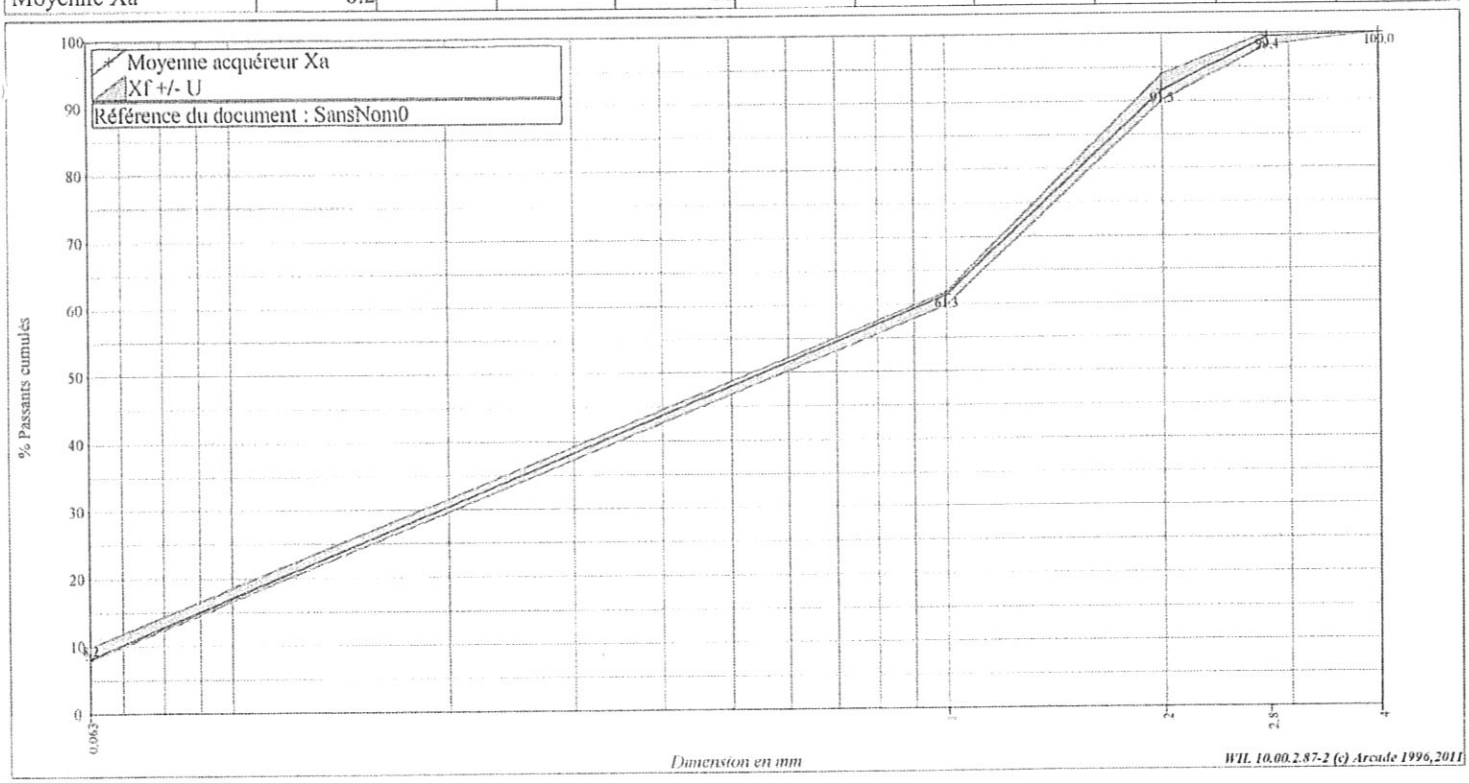
Résultats du contrôle fournisseur du 30/08/2010 au 30/12/1899

	0.063	0.08	0.5	1	2	2.8	3.15	4	MB	W
Maximum										
Xf+1.25xEcart-type										
Moyenne Xf	8.9			61	92	99		100		
Xf-1.25xEcart-type										
Minimum										
Ecart-type										

Contrôle Acquéreur

Résultats du contrôle acquéreur du 13/09/2011 au 13/09/2011

	0.063	0.08	0.5	1	2	2.8	3.15	4	MB	W
Moyenne Xa	8.2			61	92	99		100		2.7



DT IDF-HN

Fiche de contrôle de fournitures

1 Derniers résultats

Producteur : **Carrière de Rouperroux** ***Utilisateur :*** **Normandie Enrobés**

Granulats : **Gravillon 2/4 lavé**

Spécifications

Valeurs spécifiées sur lesquelles le producteur s'est engagé

Classe granulaire		Norme	Catégorie
2	4	XP P 18-545 Article 8 - EN 13043	B II (03/01/2011)

		d/2	d	D/1.4	D	1.4D	2D
	0.063	**1**	**2**	**2.8**	**4**	**5.6**	**8**
V.S.S.	1.0	5	14	54	95		
VSS+U	1.3	6	19	66	100		
VSI-U	0.0	0	0	12	80	97	
V.S.I.	0.0	0	4	24	85	98	100
Incertitude	0.3	1	5	12	5	1	

Résultats de production

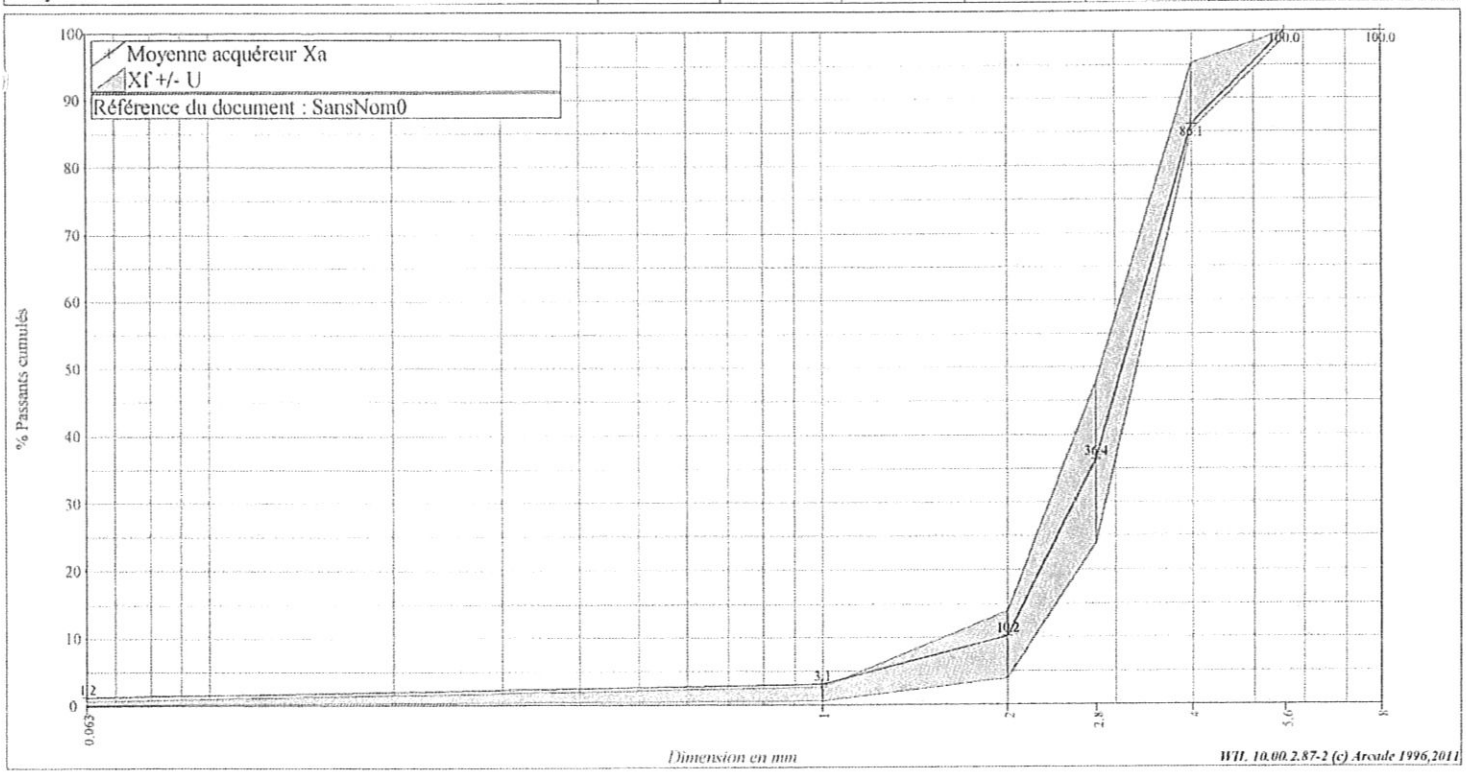
Résultats du contrôle fournisseur du 05/07/2010 au 13/12/2010

	0.063	**1**	**2**	**2.8**	**4**	**5.6**	**8**
Maximum							
Xf+1.25xEcart-type							
Moyenne Xf	0.4	2	9	36	90	100	100
Xf-1.25xEcart-type							
Minimum							
Ecart-type							

Contrôle Acquéreur

Résultats du contrôle acquéreur du 31/08/2011 au 31/08/2011

	0.063	**1**	**2**	**2.8**	**4**	**5.6**	**8**
Moyenne Xa	1.2	3	10	36	86	100	100



DT IDF-HN

Fiche de contrôle de fournitures

1 Derniers résultats

Producteur : **Carrière de Rouperroux** ***Utilisateur :*** **Normandie Enrobés**

Granulats : **Gravillon 4/6.3 lavé**

Elaboration : Concassé et lavé

Spécifications

Valeurs spécifiées sur lesquelles le producteur s'est engagé

Classe granulaire		Norme	Catégorie
4	*6.3*	*XP P 18-545 Article 8 - EN 13043*	*B III (03/01/2011)*

			d/2		d	D	1.4D		2D
	0.063	**0.5**	**2**	**2.5**	**4**	**6.3**	**9**	**10**	**12.5**
V.S.S.	2.0		5		20	95			
VSS+U	2.3		6		25	100			
VSI-U	0.0		0		5	80	97		
V.S.I.	0.0		0		10	85	98		100
Incertitude	0.3		1		5	5	1		

Résultats de production

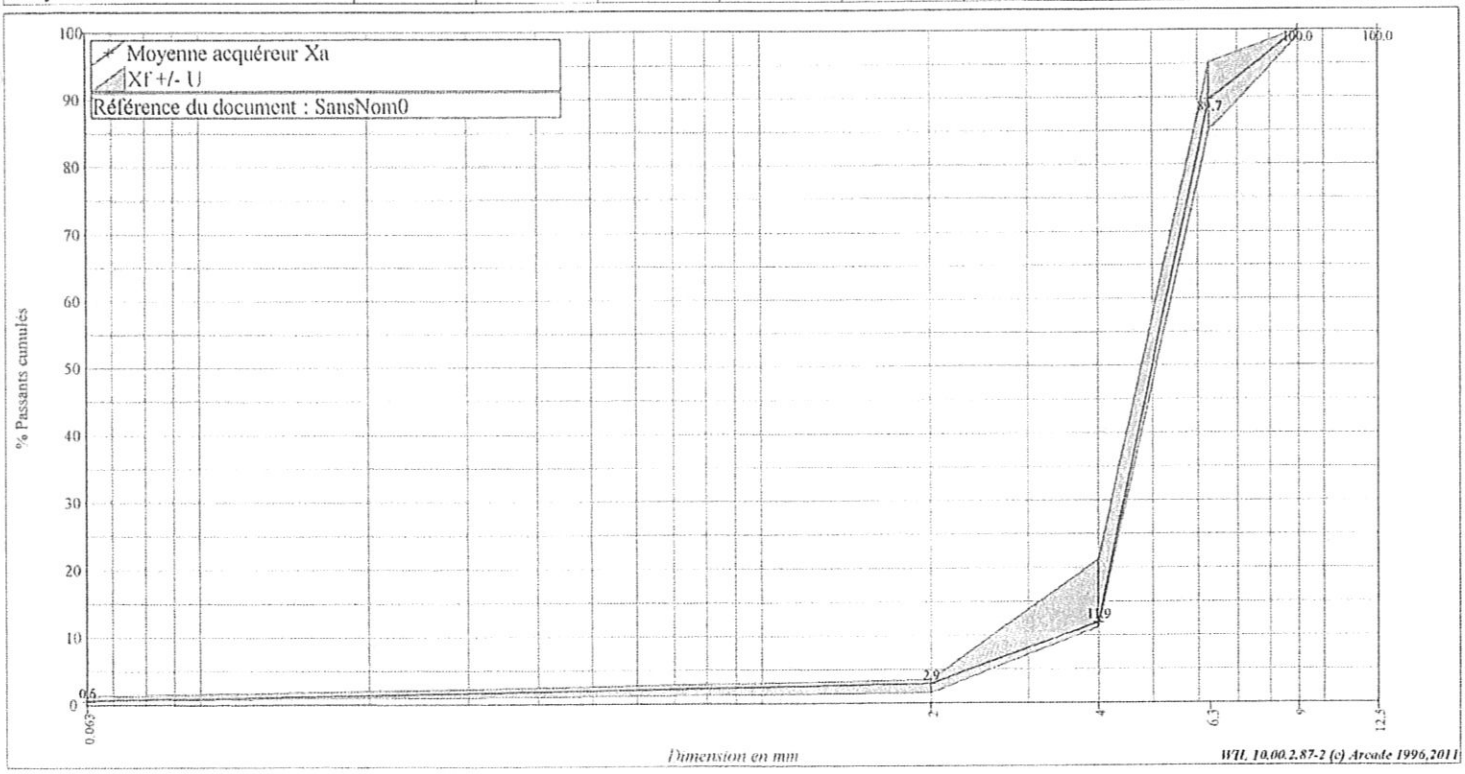
Résultats du contrôle fournisseur du 08/07/2010 au 07/09/2010

	0.063	**0.5**	**2**	**2.5**	**4**	**6.3**	**9**	**10**	**12.5**
Maximum									
Xf+1.25xEcart-type									
Moyenne Xf	1.0		3		16	90	100		100
Xf-1.25xEcart-type									
Minimum									
Ecart-type									

Contrôle Acquéreur

Résultats du contrôle acquéreur du 23/08/2011 au 23/08/2011

	0.063	**0.5**	**2**	**2.5**	**4**	**6.3**	**9**	**10**	**12.5**
Moyenne Xa	0.6		3		12	90	100		100



DT IDF-HN

Fiche de contrôle de fournitures

1 Derniers résultats

Producteur : **Carrière de Rouperroux** ***Utilisateur :*** **Normandie Enrobés**

Granulats : **Gravillon 6.3/10 lavé**

Spécifications

Valeurs spécifiées sur lesquelles le producteur s'est engagé

Classe granulaire		Norme	Catégorie
6.3	*10*	*XP P 18-545 Article 8 - EN 13043*	*B III (03/01/2011)*

			d/2		d	D	1.4D		2D
	0.063	**0.5**	**3.15**	**4**	**6.3**	**10**	**14**	**16**	**20**
V.S.S.	2.0		5		16	92			
VSS+U	2.3		6		21	97			
VSI-U	0.0		0		1	77	97		
V.S.I.	0.0		0		6	82	98		100
Incertitude	0.3		1		5	5	1		

Résultats de production

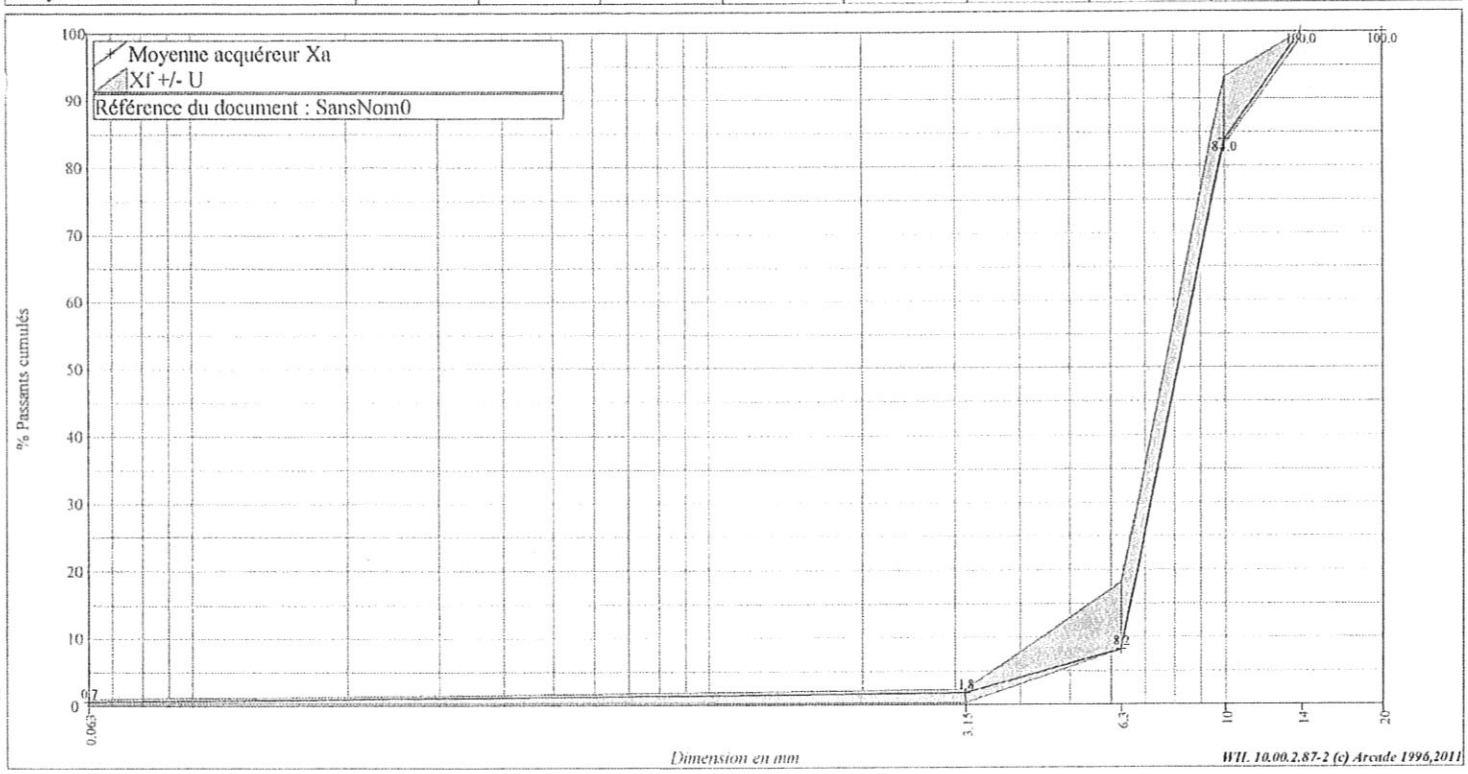
Résultats du contrôle fournisseur du 05/07/2010 au 05/10/2010

	0.063	**0.5**	**3.15**	**4**	**6.3**	**10**	**14**	**16**	**20**
Maximum									
Xf+1.25xEcart-type									
Moyenne Xf	0.7		1		13	88	100		100
Xf-1.25xEcart-type									
Minimum									
Ecart-type									

Contrôle Acquéreur

Résultats du contrôle acquéreur du 13/09/2011 au 13/09/2011

	0.063	**0.5**	**3.15**	**4**	**6.3**	**10**	**14**	**16**	**20**
Moyenne Xa	0.7		2		8	84	100		100



EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I009 Styrelf 24/60

CATEGORIE: Styrelf 24/60
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7685
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH01010

DATE DE FABRICATION : 12-sept-11
DATE PRELEVEMENT : 12-sept-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 12-sept-11

Pénétrabilité à l'aiguille NF EN 1426 — 44 +/-2 1/10mm
25/100/5 (°C / g / s)

Spécification : 40 / 55
Seuil Alerte : 43 / 52

T.B.A. NF EN 1427 — 65.2 +/-2.4 °C

Spécification : >= 65
Seuil Alerte : /

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I009 Polybitume PX50

CATEGORIE: Polybitume PX50
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7753
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1050

DATE DE FABRICATION : 16-sept-11
DATE PRELEVEMENT : 16-sept-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 21-sept-11

Pénétrabilité à l'aiguille 25/100/5 (°C / g / s)	NF EN 1426	43	+/-2	1/10mm
		Spécification :	35 / 55	
		Seuil Alerte :	38 / 52	
T.B.A.	NF EN 1427	70.2	+/-2.4	°C
		Spécification :	>= 65	
		Seuil Alerte :	/	

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I009 Styrelf 13/40

CATEGORIE: Styrelf 13/40
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7809
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1077

DATE DE FABRICATION : 22-sept-11
DATE PRELEVEMENT : 22-sept-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 27-sept-11

Pénétrabilité à l'aiguille NF EN 1426 **36 +/-2 1/10mm**
25/100/5 (°C / g / s)

Spécification : 30 / 45
Seuil Alerte : 33 / 42

T.B.A. NF EN 1427 **65.2 +/-2.4 °C**

Spécification : >= 60
Seuil Alerte : /

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I001

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 19/09/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°1

MATERIAU : Bétonplast

Nombre de valeurs :	20
Moyenne :	0.92
Ecart type :	0.08
Minimum :	0.81
Maximum :	1.10

Visa contrôle :

N°	Situation Sens la haye le comte - Louviers		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Départ + 50 m	BRG	162	1.10	
2		BRD	210	0.85	
3	+100 m	BRG	178	1.00	
4		BRD	200	0.89	
5	+ 150 m	BRG	220	0.81	
6		BRD	210	0.85	
7	+ 200 m	BRG	190	0.94	
8		BRD	190	0.94	
9	+ 250 m	BRG	200	0.89	
10		BRD	220	0.81	
11	+ 300 m	BRG	162	1.10	
12		BRD	200	0.89	
13	+ 350 m	BRG	178	1.00	
14		BRD	210	0.85	
15	+ 400 m	BRG	200	0.89	
16		BRD	210	0.85	
17	+ 450 m	BRG	200	0.89	
18		BRD	195	0.91	
19	+ 500 m	BRG	210	0.85	
20		BRD	180	0.99	
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT

LABORATOIRE IdF-HN

Mesurage de la profondeur de macrotexture de la surface d'un revêtement à l'aide d'une technique volumétrique

NF EN 13036-1

N° Dossier : 11VDR169-I001

OBJET : Pont de Tancarville

DATE : 23/09/2011

AGENCE : Viafrance SER

TECHNICIEN : X. PALFRAY

CHANTIER : Phase n°1

MATERIAU : BBTM

Nombre de valeurs :	26
Moyenne :	1.45
Ecart type :	0.17
Minimum :	1.10
Maximum :	1.70

Visa contrôle :

N°	Situation Sens la haye le comte - Louviers		Diamètre mm	PMT mm	Observation
1	Alvéole n°1	BRD	223	1.25	
2		BRG	259	1.45	
3	Alvéole n°2	BRD	196	1.10	
4		BRG	268	1.50	
5	Alvéole n°2	BRD	196	1.10	
6		BRG	268	1.50	
7	Alvéole n°3	BRD	205	1.15	
8		BRG	223	1.25	
9	Alvéole n°3	BRD	250	1.40	
10		BRG	285	1.60	
11	Alvéole n°4	BRD	268	1.50	
12		BRG	268	1.50	
13	Alvéole n°4	BRD	303	1.70	
14		BRG	285	1.60	
15	Alvéole n°5	BRD	268	1.50	
16		BRG	250	1.40	
17	Alvéole n°5	BRD	303	1.70	
18		BRG	285	1.60	
19	Alvéole n°6	BRD	285	1.60	
20		BRG	268	1.50	
21	Alvéole n°7	BRD	268	1.50	
22		BRG	250	1.40	
23	Alvéole n°8	BRD	250	1.40	
24		BRG	232	1.30	
25	Alvéole n°9	BRD	268	1.50	
26		BRG	285	1.60	
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Ile-de-France Haute-Normandie	**RAPPORT D'ESSAIS 11VDR006-I009** **Styrelf 13/20**

CATEGORIE: Styrelf 13/20
ORIGINE: LRBS
REF. FOURNISSEUR: N°7756
N° IDENTIFICATION: 11VDRECH1107

DATE DE FABRICATION : 19-sept-11
DATE PRELEVEMENT : 19-sept-11
LIEU DE PRELEVEMENT: LRBS
DATE DES CONTROLES: 03-oct-11

Pénétrabilité à l'aiguille **NF EN 1426** **24 +/-2 1/10mm**
25/100/5 (°C / g / s)

Spécification : 20 / 30
Seuil Alerte : 22 / 28

T.B.A. **NF EN 1427** **73.0 +/-2.4 °C**

Spécification : >= 65
Seuil Alerte : /

	Spécification	Seuil d'Alerte
Conformité Péné	Conforme	
Conformité TBA	Conforme	

EUROVIA MANAGEMENT
Délégation Technique IdF - HN

CONTRÔLE DE FABRICATION D'ENROBES

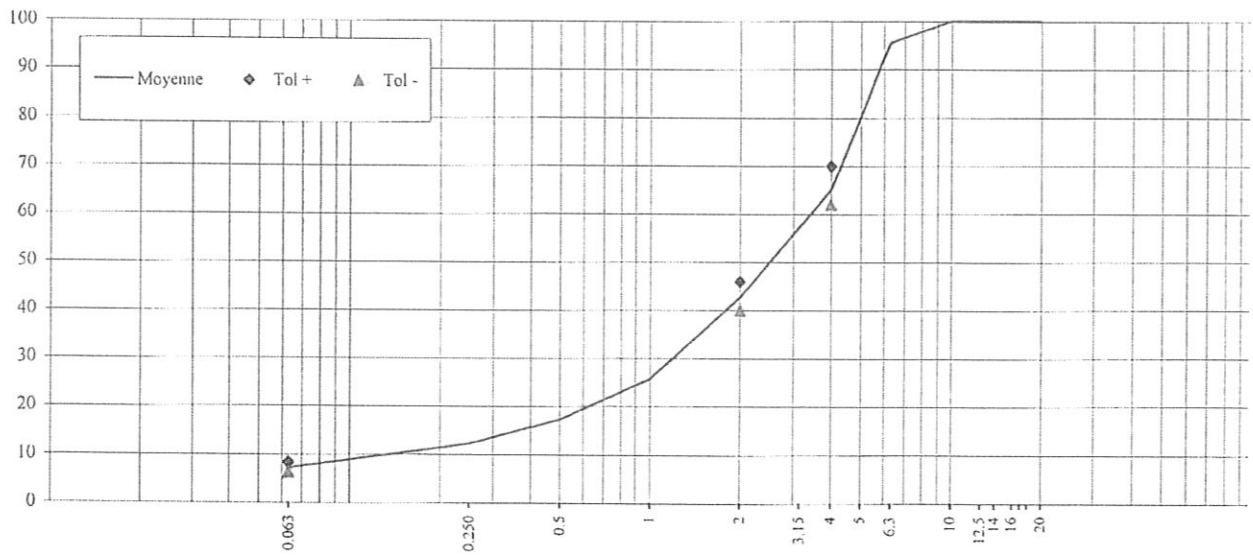
NF EN 12697-1
méthode B2.1 ou B3.2

Chantier	:	Pont de Tancarville	N° Dossier	:	11VDR0169-I002
Localisation	:	Tancarville	Centrale	:	SNE
Nature du Produit	:	BB 0/6	Technicien	:	XP

			% Extérieur	% Intérieur	Aff. Cabine %
FORMULE :	4/6	Rouperroux	38.3	36.0	
	2/4	Rouperroux	17.6	16.5	
Code centrale:	0/2	Rouperroux	40.4	38.0	
165					
	Filler	Filler	3.7	3.5	
Liant d'ajout :		24/60			
Liant total			6.38 ppc	6.00 %	

MVRg = 2.673

								Théorie		Moyenne	Tol -	Tol +
Date prélèvement	04/10/2011	04/10/2011	04/10/2011	04/10/2011	-	-	-					
Heure prélèvement	8h18	8h49	9h23	9h50	-	-	-				(Sur la moyenne)	
Lieu prélèvement	Centrale	Centrale	Centrale	Centrale	-	-	-					
Température °C	172	174	170	172	-	-	-	180	± 10	172	170	- 190
Méthode	Infratest	Infratest	Infratest	Infratest	-	-	-					
% Liant	6.25	6.37	5.88	6.01	-	-	-	6.00	± 0.3	6.13	5.70	- 6.30
ppc Liant	6.66	6.80	6.24	6.39	-	-	-	6.38	± 0.3	6.53	6.1	- 6.7
K	4.01	4.07	3.77	3.83	-	-	-	3.82		3.92		
TAMIS												
20.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
14.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
10.0	100.0	100.0	100.0	100.0	-	-	-	100.0		100.0		
6.3	95.6	95.4	96.0	95.7	-	-	-	96.0		95.7		
5.0	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
4.0	64.9	64.9	65.4	64.8	-	-	-	66.0	± 4	65.0	62.0	- 70.0
3.15	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	-	-	-			#N/A		
2.0	41.3	42.7	43.1	43.7	-	-	-	43.0	± 3	42.7	40.0	- 46.0
1.0	25.5	25.5	26.0	25.8	-	-	-	29.0		25.7		
0.500	17.3	17.2	17.4	17.1	-	-	-	19.0		17.3		
0.250	12.3	12.2	12.5	12.1	-	-	-	13.0		12.3		
0.063	7.1	7.4	6.9	7.3	-	-	-	7.3	± 1	7.2	6.3	- 8.3



Observations : Résultats conformes

Visa

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1) ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1) N° Dossier : 11VDR0169-I002

DATE DES ESSAIS	05/10/2011	**AGENCE**	Viafrance SER
CHANTIER	Pont de Tancarville	**TECHNICIEN**	X PALFRAY
MATERIAU	4/6 Chailloué		

MESURE DU DOSAGE EN LIANT REPANDU (NFP 98-275-1)

	Largeur	Longueur
Dimension des bacs :	25 cm	40 cm

Surface de prélèvement : 0.1 m²

Dosage théorique : kg/m²

	Tare (g)	Poids total (g)	Poids de liant (g)	Dosage (kg/m²)
Plaque n° 1 :				
Plaque n° 2 :				

Dosage Moyen :	kg/m²

MESURE DU DOSAGE EN GRANULATS - ESSAI A LA BOITE DOSEUSE (NFP 98-276-1)

Dosage théorique : **3.0** l/m²

	Dosage (L/m²)	
Boite n° 1 :	marque 2	2
Boite n° 2 :	marque 2.5	2.6
Boite n° 3 :	marque 2.7	3.0
Boite n° 4 :		

Observation :