

Schweizerische Eidgenossenschaft
Confédération suisse
Confederazione Svizzera
Confederaziun svizra

Département fédéral de l'environnement
des transports, de l'énergie et de la communication DETEC

Office fédéral des routes OFROU
Filiale d'Estavayer-le-Lac

Route nationale
N01 / Sections 2 & 6

PIECE N° 8.4.13

VENGERON - COPPET - NYON

UPlaNS Ferney - Coppet + PUN

Section d'entretien : 03U Ferney-Coppet, 04U Coppet-Gland

Objet / Lot : PI Sud - JCT Genève Lac (4815)

Km d'entretien : 13.400

SRB : CH:N1+ / PR130 + 400 m

Désignation TDcost : N01.02.080177

Canton(s) : Genève

Commune(s) : Bellevue

Concept global de maintenance (EK)

PI Sud - JCT Genève Lac (4815) - Renforcement

Situation et coupes

Dossier :

K+T/G
Ouvrages

GROUPEMENT
TCIN

Pilote

Membre 1

Membre 2

Membre 3

SCHOPPER & NIDOLI SA (S+H)

T INGENIERIE SA (T)

CITEC SA (CITEC)

IM MAGGIA ENGINEERING SA (IM)

LAUSANNE

GENEVE

GENEVE

FRIBOURG

Numérotation/identification

F 1 0 8 0 1 7 7

0 1 U 0 3 / U 0 4

7 5 2 4 0 6 0 1

D E K 0 2 7 /

Document établi par : T INGENIERIE SA

Rev. V0 V1 V2 V3 V4

Date 30.03.2018 - - - -

Etabli par mms - - - -

Contrôlé ng - - - -

Doc. / Plan N° (auteur) 3677-VCN-EK-TI-PGE-027

Objet inventorié - numéro 25.01.02.406.01

Format 841 x 594 mm

Echelle 1:200 1:10

Direction de projet
Office fédéral des routes OFROU
Filiale Estavayer-le-lac
Place de la Gare 7
1470 Estavayer-le-lac

Date de réception

Examiné / ingénieur expert

Validé / libéré par

PI Sud - JCT Genève-Lac

Travaux de renforcement : Sous-face de dalle - Lamelles carbone

• Préparation de surface :

- Nettoyage du support par grenaillage ou sablage afin d'éliminer toute trace d'huile, de graisse, de laitance,...
- Contrôle de la planéité du support avec ragréage ponctuel, si nécessaire, avec un mortier adapté (exigences de planéité selon fournisseur et norme SIA166)

• Mise en œuvre des lamelles en carbone :

- Découpe des lamelles aux dimensions requises
- Nettoyage et dégraissage de la surface de collage des lamelles
- Préparation de la colle selon les exigences du fabricant
- Application de la colle sur le support et sur la lamelle de manière uniforme afin d'éviter l'apparition de bulles d'air
- Mise en place des lamelles sur le support en exerçant une pression avec un rouleau en caoutchouc dur, la colle doit déborder de chaque côté
- Enlèvement de l'excédent de colle à la spatule

• Quantité globale :

- Lamelles carbone : 450ml

situation
1:100

coupe A-A
1:50

0 5 10cm
calibre

0m 10m 20m
1:200

ingénierie