



DEVOE

COATINGS

Devoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

Bar-Rust^{MC} 235

Revêtement époxy à usages multiples

Numéro de catalogue 235-K-XXXX

DESCRIPTION

Revêtements intérieurs de réservoirs et canalisations

- Réservoirs d'eau potable
- Pompes submergées, cavités humides et tuyaux de drainage

Structures d'acier, équipement et maçonnerie

- Usines de pâtes et papiers
- Usines de produits chimiques et de fabrication d'engrais
- Usine d'épuration et de traitement des eaux usées
- Réservoirs et canalisations
- Ponts

Maçonnerie et béton

- Entrepôts
- Usines de traitement des aliments
- Usines de fabrication de boissons

Fabrication et nouvelle construction

- Accélère la production, même à de basses températures
- Revêtement à usages multiples convenant à de nombreuses surfaces

CARACTÉRISTIQUES

Protection exceptionnelle contre la corrosion

- Résistance à l'immersion en eau douce
- Conseillé dans les endroits où l'on trouve des produits chimiques corrosifs

Réduit le coût de préparation des surfaces

- Convient à de nombreuses surfaces
- Adhère très bien à la rouille tenace
- Adhère bien aux surfaces humides

Durcit à de basses températures

- Durcit à 0 °F (-18 °C)
- Séchage rapide pour recouvrir

Application

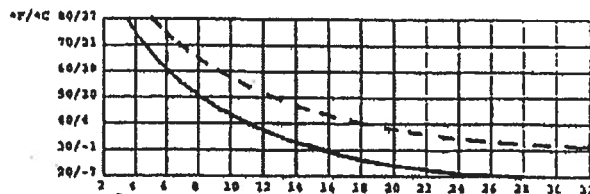
- Auto-apprêtant

Approbations

- EPA (Environmental Protection Agency - États-Unis) - eau potable (blanc cassé et chamols seulement)
- Cargo de grain - North England Ind. Health Ser.
- MIL-P-23236B(SH), types 1 et IV, classe 2
- Santé et bien-être social Canada - aliments séchés, cales à poisson (blanc cassé et chamols seulement)
- Approbation de l'USDA pour contact occasionnel avec la nourriture
- MIL-P-24647 et chapitre 631, tableau 631-8-10, quille, rail et superstructure

DONNÉES TECHNIQUES

Type de revêtement	Époxy catalysé
Couleurs	Numéro de catalogue
Voir la carte des couleurs	235-K-XXXX
Emballage	5 gal (18,5 l) et 1 gal (3,7 l)
	Ensemble de deux constituants
Rapport volumique des constituants	4 à 1
Lustre	Semi-lustre
Point éclair	100 °F (38 °C) Setaflash
Diluant	
Pour extérieur et nettoyage	Devoe T-10
Pour intérieur	Devoe T-4
Pour eau potable	Devoe T-5
Sur d'anciens revêt. alkydes	Devoe T-5
Durée de vie en pot	4,5 heures à 77 °F (25 °C)
Stabilité en stockage	Plus de 2 ans
Densité	11 lb/gal (1,3 kg/l)
Temps d'incorporation	15 minutes à 77 °F (25 °C)
COV - EPA 24	2,4 lb/gal (292 g/l)
Résistance à la température	250 °F (121 °C) sec
Pourcentage de solides/volume	68 % ASTM D2697 (7 jours)
Rendement superficiel volumique	1091 pl ² /gal à un millième de po
	26,9 m ² /l à 25 microns
Épaisseur du feuil recommandée	5,9 - 11,8 millimètres de po humide pour obtenir
	4,0 - 8,0 millimètres de po une fois sec
Application	Pulvérisateur, pinceau ou rouleau
Courbe de temps de séchage	Heures à 5 millimètres de po (125 microns) E.F.S.



Sec pour recouvrir : ———— Sec en profondeur : - - - - -
 Courbe fournie à titre indicatif seulement. Des facteurs comme l'aération, l'épaisseur du feuil, l'humidité et l'utilisation d'un diluant peuvent faire varier le temps de séchage (ASTM D1640).

PROPRIÉTÉS D'EMPLOI

Produits de finition
Revêtements spéciaux

ICI DEVOE COATINGS
Membre du groupe mondial ICI

DEVOE
COATINGS

ICI DEVOE
COATINGS

ICI DEVOE COATINGS
Membre du groupe mondial ICI

Produits de finition
Revêtements spéciaux

GUIDE D'APPLICATION

Préparation de la surface

Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal lorsque la surface est décapée jusqu'à ce que le métal soit presque blanc. Cependant, le décapage au jet d'abrasif n'est pas toujours possible pour des raisons de coût ou autres. Les revêtements Bar-Rust ont été conçus pour être appliqués sur des surfaces qui n'ont pas reçu la meilleure préparation. La préparation recommandée pour une application de revêtement Bar-Rust 235 comprend l'enlèvement de l'eau, de la saleté, de l'huile, des débris et des écailles de rouille. Pour obtenir de meilleurs résultats, nettoyer la surface avec le nettoyeur Devprep 88 et laver ensuite avec de l'eau à haute pression. La norme minimale à respecter pour les applications sur des surfaces non immergées est la norme SSPC-SP2 du *Steel Structures Painting Council* ou la norme *Swedish Standard DSt2*. Pour les applications sur des surfaces immergées, la norme minimale est la norme SSPC-SP3 ou la norme *Swedish Standard DSt3*. Dans les deux cas, on peut aussi appliquer une couche de l'apprêt Pre-Prime 167 sous une couche de Bar-Rust 235. La plupart des époxy ont un pouvoir de repeinturage limité. S'adresser à un représentant Devco pour obtenir plus de renseignements à ce sujet.

Mélange et dilution

Le revêtement Bar-Rust 235 est offert en ensemble de deux constituants de 5 gallons (18,5 litres) ou de 1 gallon (3,7 litres) qui contiennent chacun la quantité appropriée d'ingrédients. Les constituants doivent être bien mélangés ensemble. Brasser au mélangeur la base jusqu'à l'obtention d'une préparation lisse et homogène. Ajouter graduellement le convertisseur tout en mélangeant. Une fois tout le convertisseur ajouté, continuer à mélanger lentement. Allouer 15 minutes pour l'incorporation à 77 °F (25 °C). En général, il n'est ni nécessaire ni souhaitable de diluer la préparation. Toutefois, dans des conditions climatiques extrêmes, une petite quantité (10 % ou moins par volume) de l'un des diluants décrits au recto peut être ajoutée conformément aux règlements locaux relatifs à la teneur en composé organique volatil (COV) et à la qualité de l'air. Utiliser le diluant Devco T-5 pour les applications de Bar-Rust 235 sur des réservoirs d'eau potable ou sur d'anciens revêtements alkydes. N'ajouter le diluant qu'après avoir bien mélangé les deux constituants. La durée de vie en pot de la préparation est de 5 heures à 77 °F (25 °C). Si elle est additionnée d'un diluant, sa durée de vie est de 4,5 heures à 70 °F (21 °C). Après cette période, la préparation peut sembler liquide, mais l'épaisseur du film risque de ne pas être adéquate et la pulvérisation moins bonne. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot de la préparation diminue tandis qu'à des températures plus basses, elle augmente.

Application

Le revêtement Bar-Rust 235 peut être appliqué avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air. On recommande, pour les applications avec un pulvérisateur conventionnel, un pistolet Graco n° 800 muni d'une buse de 0,070 po ou d'une buse plus large et une tête d'air à bon pouvoir de dispersion. La pression du liquide doit rester basse, à environ 15 psi (1,0 bar) et la pression de l'air doit être juste assez élevée pour obtenir une bonne dispersion du revêtement. Une pression d'air trop élevée peut causer une surpulvérisation. Pour les applications avec un pulvérisateur sans air, on recommande une pompe Bulldog Graco 30:1, une pompe Senator 35:1 ou une pompe plus puissante. Une buse de 0,021 à 0,025 po permettra d'obtenir une bonne forme de jet. Pour obtenir un résultat optimal, les tuyaux à liquide devraient avoir un d.i. d'au moins 3/8 de po et ne devraient pas avoir plus de 50 pi de longueur. Si on utilise un tuyau plus long ou que l'on fait l'application par temps froid, une pompe plus puissante ou l'ajout d'un diluant est recommandé. S'assurer d'obtenir un film d'épaisseur appropriée si on applique le revêtement Bar-Rust 235 au pinceau ou au rouleau. Appliquer une peinture anti-saïssure sur le revêtement Bar-Rust 235 lorsque celui-ci n'est plus collant mais encore sensible à la pression du doigt. Les revêtements époxy peuvent changer de couleur et peuvent farliner lorsqu'ils sont exposés directement au soleil.

Systèmes de peintures pour revêtements de réservoirs : Deux couches de Bar-Rust 235 de 4 à 8 millimètres de po (100 à 200 microns) par couche, plus deux couches au pinceau sur les arêtes vives et les joints de soudure. Utiliser des couleurs différentes pour chaque couche, y compris les couches appliquées au pinceau.

Aération

Une bonne aération est essentielle pour obtenir un bon rendement du revêtement Bar-Rust 235 et pour la personne qui effectue le travail. S'assurer d'aérer la pièce où le peinturage est effectué en air sec et frais afin que le solvant s'évapore. Comme les vapeurs de solvant sont plus lourdes que l'air, faire en sorte que les bouches d'aération atteignent les parties inférieures de la pièce. L'aération pendant le durcissement permet aux solvants contenus dans le revêtement de s'évaporer. Allouer une période d'aération de 7 jours pour le durcissement des réservoirs.

Précautions

Consulter la fiche technique sur la sécurité des substances et l'étiquette du produit pour connaître les mesures de sécurité et les précautions à prendre.

235/IM/Janvier 1996



2800, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

Devco Coatings est membre du groupe mondial ICI

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont vraies et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE; NOTAMMENT NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.

DEVTHANE® 359

Mastic à l'uréthane aliphatique brillant
à pouvoir garnissant élevé pour
application directe sur métal (DTM)
N° de réf. 359KXXXX

DESCRIPTION DU PRODUIT

Généralité : uréthane aliphatique acrylique

Description générale : peinture émail brillante à l'uréthane aliphatique, à deux constituants, durcissement chimique, au pouvoir couvrant et au rendement élevés, conçue pour des surfaces nécessitant une stabilité maximale de brillance et de couleur.

Usages courants : utiliser sur des surfaces d'acier adéquatement préparées, planchers d'acier ou de béton, maçonnerie, cloisons sèches, plâtre, métal, blocs de béton, métal galvanisé, aluminium, béton coulé et brique émaillée. Idéal pour une utilisation, à l'intérieur et à l'extérieur, sur l'acier structural, la tuyauterie, les revêtements métalliques, le mobilier de cabines de contrôle, les convoyeurs, les pompes, les réservoirs de stockage, les tours éoliennes, les moteurs, la machinerie et les véhicules de transport. Peut aussi être utilisé dans les aires de service intense des usines de transformation des aliments, des laiteries, des écoles, des restaurants, des hôpitaux, des établissements correctionnels, des manufactures, des stades, des arènes et des parcs d'amusement.

CARACTÉRISTIQUES

Avantages :

- excellente stabilité de brillant et de couleur
- excellente résistance à l'abrasion et aux produits chimiques
- faible teneur en COV
- application facile avec un pinceau, un rouleau ou un pulvérisateur
- grand choix de couleurs, incluant les couleurs de sécurité
- excellente résistance aux maculations, au piquage et aux égratignures
- pouvoir couvrant élevé
- excellentes propriétés d'application
- applicable directement sur le métal

Restrictions : la couleur pourrait changer lorsque la température approche la limite de 250°F (121°C), mais le feuillage demeurera intact.

DONNÉES TECHNIQUES

Couleur : disponible en blanc, noir et une gamme complète de couleurs sur commande

Fin : brillant élevé

Solvant de réduction : diluant T-9 (pulvérisateur), T-17 (pinceau ou rouleau)

Solvant de nettoyage : diluant T-9

Poids/gallon : 10,3 lb/gal (1,23 kg/l) – varie selon la couleur

COV (EPA 24) : 2, 8 lb/gal (340 g/l) – varie selon la couleur

Solides par volume (ASTM D-2697-7 (ours)) : 60 %

Rendement théorique à 1, 0 mil (25 microns) sec : 962 pi²/gal (23,7 m²/l)

Épaisseur de feuillage recommandée : 4,0-6,0 mils (100-150 microns) sec – 8,7-10,0 mils (168-250 microns) humide. L'application directe sur le métal requiert une épaisseur de feuillage sec de 5,0-6,0 mils (125-250 microns).

Systèmes : Veuillez consulter le guide du système approprié, les spécifications propres au travail ou votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les systèmes indiqués pour ce produit. Choisissez les systèmes en tenant compte de l'environnement particulier où ils seront appliqués.

Température de service maximale : 250° (121°C) sec

Temps de séchage minimum (ASTM D-1640) : à 4 mils (200 microns) sec

Température du substrat	40°F (4°C)	60°F (16°C)	80°F (27°C)
Prêt à recouvrir - minimum	8 heures	5 heures	3 heures
Sec en profondeur	14 heures	9 heures	5 heures
Prêt à recouvrir - maximum			
par le même produit	2 semaines	2 semaines	2 semaines

Le temps de séchage peut être influencé par la ventilation, l'épaisseur du feuillage, le taux d'humidité, le diluant et d'autres facteurs.

Avertissement : Les données qui précèdent sont uniquement des directives générales. Consultez toujours votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les délais de recouvrement appropriés, étant donné que le délai de recouvrement maximum de ce produit peut diminuer ou augmenter de façon importante en raison de conditions variées incluant, mais sans s'y limiter, l'humidité, la température de la surface et l'utilisation d'additifs ou de diluants. L'utilisation d'accélérateurs ou de durcissement forcé peut diminuer le délai de recouvrement de couches individuelles. Les délais de recouvrement qui précèdent pourraient ne pas s'appliquer si un produit de recouvrement autre qu'un de ceux énumérés ci-dessus est utilisé. Si le délai de recouvrement maximum est dépassé, veuillez consulter votre représentant(e) d'ICI Peintures pour obtenir les recommandations appropriées afin d'améliorer l'adhérence. Le défaut de se conformer à ces précautions peut entraîner une délamination entre les couches.

Stabilité en stockage : plus de 12 mois à 77°F (25°C) non ouvert

Durée : (ASTM D-3363, séchage pendant 7 jours à 77°F (25°C)) : 5H

Proportions de mélange : 4 (base) : 1 (convertisseur) – voir les instructions de mélangeage

Induction : aucune

Durée de vie en pot : 8 heures à 77°F (25°C) et 50% HR.

DONNÉES DE RENDEMENT

Adhérence : (ASTM D-4541) – Excellente

Résistance au brouillard salin : (ASTM B-117) – Excellente

Résistance à l'abrasion : (ASTM D-4080) – Excellente

Résistance à l'humidité : (ASTM D-2247) – Excellente

Exposition à l'extérieur : 45° sud de la Floride – Excellente

Résistance aux produits chimiques : (ASTM D-1308 –

contact de 24 h) – excellente. Résiste aux éclaboussures et au déversement d'alcalis, sels, eau, graisses, produits alimentaires et détergents.

Résistance aux taches : (ASTM D-1308 – contact pendant une semaine) – excellente. Résiste, entre autres, aux taches de crayon, rouge à lèvres, café, terreau, poil à chausseries, jus de raisin, encre, marqueur et peinture pulvérisée.

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

Toutes les surfaces doivent être saines, sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, de moisissures, d'agents de démolage, de produits de cura, de laitance ou autres substances étrangères. Pour assurer une apparence optimale, l'apprêt ou la couche de fond devra être lisse et exempt de tout défaut de surface tel que coulure, pulvérisation sèche et peau d'orange importante.

Nouvelles surfaces : Acier – Pour une application directe sur l'acier, décaper au jet d'abrasif jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou SSI-Sa2½. Le profil de l'acier, après le décapage, devrait être de 1,5-2,5 mils (38-63 microns) de profondeur et dentelé plutôt que bosselé (à la suite d'un grenailage), ou nettoyer et apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Bloc de béton. – obturer avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Fibre de verre – essuyer avec le solvant, poncer légèrement et essuyer de nouveau avec le solvant. Apprêter avec le DEVRAN® 201. Planchers de béton, béton coulé – durcir au moins 30 jours.

Décaper à l'acide ou au jet d'abrasif le béton lisse, émaillé ou taché de laitance. Apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H dilué à 25% avec le diluant recommandé, ou utiliser l'enduit pénétrant PRE-PRIME® 167. Cloisons sèches – apprêter avec un apprêt vaporifuge au latex acrylique. Acier galvanisé et aluminium – enlever la saleté et les huiles avec un solvant ou avec le nettoyeur DEVPREP® 88, puis rincer à grande eau. Apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN® 201 ou 205. Pour une application directe sur le métal, décaper légèrement conformément à la norme SSPC-SP-7 pour créer un profil en surface.

Surfaces déjà peinturées : enlever la peinture cloquée et écaillée. Poncer légèrement les surfaces brillantes. Vérifier si il y a décollement ou saignement des anciens revêtements. Si oui, les enlever. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt spécifié à l'article Surfaces neuves.

MODE D'EMPLOI

Coloration : colorer la base appropriée avec les colorants CHROMA-CHEM 844. (Ne pas utiliser de colorants à base d'eau). Ajouter les colorants seulement à la portion base. Mélanger à fond avant d'ajouter la portion convertisseur. Lorsque le DEVTHANE® 359 est appliqué directement sur le métal, on obtient de meilleurs résultats en utilisant des couleurs prémélangées.

Dilution : normalement, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air, une petite quantité (5% ou moins par volume) de solvants indiqués au recto peuvent être ajoutées. Une petite quantité (5% ou moins par volume) de diluant T-17 améliorera l'application au rouleau ou au pinceau. Si les règlements locaux relatifs au COV et à la qualité de l'air ne posent pas problème, et selon l'assemblage individuel de l'équipement de pulvérisation, une dilution additionnelle sera tolérée pour obtenir le fini individuel souhaité.

Mélangeage : la peinture-émail DEVTHANE® 359 est un produit à deux constituants fourni en ensembles de 5 gallons (18,925 l) et 1 gallon (3,785 l) qui contiennent la proportion adéquate d'ingrédients. Tout le contenu d'un contenant doit être mélangé avec l'autre. Il est important que les pièces d'équipement soient exemptes d'humidité et que celle-ci ne contamine pas le revêtement. Mélanger d'abord la portion base au malaxeur mécanique pour obtenir un mélange lisse et homogène. Puis ajouter le convertisseur lentement en agitant constamment. Quand tout le convertisseur a été ajouté, continuer de mélanger lentement. La durée d'utilisation du mélange est de 8 heures à 77°F (25°C). Des températures plus élevées et une humidité excessive réduiront le temps d'utilisation du revêtement, alors que des températures plus basses l'augmenteront.

Application : appliquer avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air, un rouleau ou un pinceau. Pour la pulvérisation sans air, utiliser tout pulvérisateur sans air pneumatique, électrique ou à gaz ayant une capacité de 3000 psi (207 bars) et compatible avec des buses de 0,015 à 0,019" (0,375-0,475 mm). Des pistolets multiples et des longs tuyaux de liquide exigent des pompes ayant une capacité

adéquate. Pour une pulvérisation à l'air, utiliser un pistolet DeVilbiss MBC-510, une buse « E » ou « D » et un chapeau d'air 704 ou l'équivalent. Ajuster la pression du liquide et de l'air pour obtenir une bonne forme de jet. L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur de feuillet ou l'opacité requise.

Note : S'assurer que tout l'équipement de pulvérisation et les tuyaux de liquide sont propres et exempts d'eau ou de solvants non compatibles. Pour une application au pinceau, utiliser des pinceaux secs, propres et de bonne qualité. Pour une application au rouleau, utiliser des rouleaux neufs à poils courts. Ne pas appliquer sur des surfaces mouillées ou par temps très humide alors qu'une condensation ou un brouillard pourrait se déposer sur le revêtement pendant le durcissement.

Rendement superficiel spécifique : couvre 160-241 pi²/gal (3,9-5,9 m²/l) dépendant de la texture de la surface et de la porosité. Prévoir des pertes dues à la surpulvérisation ou aux aspérités des surfaces.

Temps de séchage : à 70°F (21°C) et 50% HR, prêt à recouvrir en 5 heures et sec en profondeur en 7 heures.

Nettoyage : utiliser le diluant T-9

Accélération du durcissement : on peut utiliser le catalyseur uréthane 070A0000 pour accélérer le durcissement si la température est à 40°F (5°C) ou moins. L'ajout de 1 (29,8 ml) ou 2 oz (59,12 ml) par gallon (3,785 l) réduira le temps de séchage en profondeur d'environ un tiers ou de moitié respectivement à 40°F (5°C). La durée de vie en pot sera réduite de moitié ou des trois quarts.

PRÉCAUTIONS

DANGER LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. CAUSE DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU. NOCIF OU MORTEL EN CAS D'INGESTION. RISQUE D'ASPIRATION – PEUT PÉNÉTRER DANS LES POUMONS ET CAUSER DES DOMMAGES. NOCIF EN CAS D'INHALATION. PEUT AVOIR DES EFFETS SUR LE SYSTÈME NERVEUX CENTRAL, CAUSANT NOTAMMENT DES ÉTOURDISSEMENTS, MAUX DE TÊTE OU NAUSÉES. CAUSE L'IRRITATION DES VOIES RESPIRATOIRES. PEUT CAUSER DES RÉACTIONS ALLERGIQUES CUTANÉES ET PULMONAIRES. DANGEREUX SI ABSORBÉ PAR LA PEAU. UNE SUREXPOSITION PEUT CAUSER DES DOMMAGES AU SANG, AU FOIE ET AUX REINS. UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE VENTILATION ADÉQUATE. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. AVIS : les produits de cette série contiennent des solvants. Des rapports ont établi un lien entre une surexposition professionnelle répétée et prolongée aux solvants, et des dommages permanents au cerveau et au système nerveux. Un usage abusif intentionnel, en concentrant et en inhalant volontairement le contenu, peut être dangereux ou mortel. Pour toute information urgente, composer le 1 800 545-2843. Pour plus d'informations relatives à la sécurité, consulter la fiche signalétique de ce produit. Garder loin de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ne pas fumer. Les vapeurs pourraient s'enflammer. Éteindre toutes les flammes, brûleurs, poêles, appareils de chauffage et bacs brûleur et débrancher tous les moteurs et appareils électriques avant d'utiliser et jusqu'à ce que les vapeurs aient disparu. En cas de ponçage, porter un masque antipoussière pour éviter de respirer la poussière de ponçage. Ne pas respirer les vapeurs ou brumes de pulvérisation. Si vous éprouvez des larmoiements, des maux de tête ou des étourdissements, quittez l'endroit. Un respirateur bien utilisé peut offrir une protection additionnelle. Demander l'avis d'un professionnel avant son utilisation. Refermer le contenant après chaque usage. **PREMIERS SOINS :** en cas de contact avec la peau, bien laver rapidement à l'eau et au savon, et enlever les vêtements contaminés. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à grande eau, pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin de toute urgence. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin. Si l'inhalation entraîne un malaise, aller dans un endroit où l'air est frais. Si le malaise persiste ou que la respiration devient difficile, consulter un médecin. Note : ces mises en garde s'appliquent à l'ensemble des produits de cette série. Avant d'utiliser, lire et suivre les recommandations sur la FS et sur l'étiquette.

EXPÉDITION

Classification : peinture, 3 PG III, UN1263 (liquide inflammable)

Point d'éclair : 80°F (27°C)

Emballage : ensemble d'un gallon (3,785 l)

0,8 gallon (3,04 l) de base

0,2 gallon (0,76 l) de convertisseur

ensemble de 5 gallons (18,925 l)

4 gallons (15,14 l) de base

1 gallon (3,785 l) de convertisseur

Poids à l'expédition :

ensemble de 4 – 1 gallon (15,14) – 60 lbs (27,2 kg)

ensemble de 5 gallons (18,925) – 66 lbs (29,9 kg)

359XXXX (08/01)

Formulaire n° 68656B

DEVVOE
HIGH PERFORMANCE
COATINGS

Devvoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

8200, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document / et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE. NOTAMMENT NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE		4048	
COMP. <u>GROUPE PROMEC</u>		DATE		1-Jun-17		W.O.		<u>W80055</u>					
DESCRIPTION		<u>PEINTURER STRUCTURE</u>											
COMPLÉTÉ PAR:													
NETTOYAGE		QUA.											
SANDBLAST SABLE		QUA.											
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		<u>SSPC-SP6</u>											
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST													
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES					
85 A 90 %		1				60 A 69%		8					
80 A 84%		2				50 A 59%		10					
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24					
PRIMER ÉPOXY													
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR					
PRODUIT		<u>BAR-RUST 235 2973</u>						<u>LIGHT GREY</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>14.71</u>		<u>A</u>		<u>17.65</u>		PAR COUCHE					
MILS PAR COUCHE SEC		<u>10</u>		<u>A</u>		<u>12</u>		PAR COUCHE					
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>								TAUX DE SOLIDE % <u>68</u>			
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT							
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 10%</u>							
		<u>BAR-RUST 235</u>		<u>235C0910 (LENT)</u>		<u>XYLENE OU T-10</u>							
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>77</u> °F		<u>3.00</u>		HRS							
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>6.00 A 720.00</u>				HRS							
TEMPS D'INCORPORATION		<u>0.15</u> MIN.						SURFACE		<u>1900</u>			
DURÉE DE VIE EN POT		<u>4.00</u> A <u>77</u> °F						PERTE		<u>40</u>			
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS					
								<u>29.258</u>					
PEINTURE ÉPOXY													
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR					
PRODUIT		<u>DEVTHANE 359 RAL 7030</u>						<u>STONE GREY</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>5.00</u>		<u>A</u>		<u>6.67</u>		PAR COUCHE					
MILS PAR COUCHE SEC		<u>3</u>		<u>A</u>		<u>4</u>		PAR COUCHE					
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>								TAUX DE SOLIDE % <u>60</u>			
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT							
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 5%</u>							
		<u>DEVTHANE 359</u>		<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>		<u>T-9</u>							
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>80</u> °F		<u>5.00</u>		HRS							
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>3.00</u>				HRS							
TEMPS D'INCORPORATION				MIN.				SURFACE		<u>1900</u>			
DURÉE DE VIE EN POT		<u>8.00</u> A <u>77</u> °F						PERTE		<u>40</u>			
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS					
								<u>11.060</u>					
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.		<u>13</u>		<u>A</u>		<u>16</u>							
ÉPOXY													

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE		<u>4048</u>							
COMP. <u>GROUPE PROMEC</u>		DATE		1-Jun-17		W.O.		<u>W80055</u>											
DESCRIPTION		<u>PEINTURER HANDRAIL</u>																	
COMPLÉTÉ PAR:																			
NETTOYAGE		QUA																	
SANDBLAST SABLE		QUA																	
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		<u>SSPC-SP6</u>																	
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST																			
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES											
85 A 90 %		1				60 A 69%		8											
80 A 84%		2				50 A 59%		10											
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24											
PRIMER ÉPOXY																			
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR											
PRODUIT		<u>BAR-RUST 235 2973</u>						<u>LIGHT GREY</u>											
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>14.71</u>		<u>A</u>		<u>17.65</u>		PAR COUCHE											
MILS PAR COUCHE SEC		<u>10</u>		<u>A</u>		<u>12</u>		PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE % <u>68</u>									
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>																	
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT													
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 10%</u>													
		<u>BAR-RUST 235</u>		<u>235C0910 (LENT)</u>		<u>XYLENE OU T-10</u>													
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>77</u> °F		<u>3.00</u>		HRS													
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>6.00 A 720.00</u>		HRS															
TEMPS D'INCORPORATION		<u>0.15</u> MIN.																	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>4.00</u>		<u>A</u>		<u>77</u> °F		SURFACE		<u>1450</u>									
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								PERTE		<u>200</u>									
								NOMBRE DE GALLONS		<u>47.846</u>									
PEINTURE ÉPOXY																			
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR											
PRODUIT		<u>DEVTHANE 359 RAL 1023</u>						<u>SAFETY YELLOW</u>											
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>5.00</u>		<u>A</u>		<u>6.67</u>		PAR COUCHE											
MILS PAR COUCHE SEC		<u>3</u>		<u>A</u>		<u>4</u>		PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE % <u>60</u>									
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>																	
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT													
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 5%</u>													
		<u>DEVTHANE 359</u>		<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>		<u>T-9</u>													
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>80</u> °F		<u>5.00</u>		HRS													
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>3.00</u>		HRS															
TEMPS D'INCORPORATION				MIN.															
DURÉE DE VIE EN POT		<u>8.00</u>		<u>A</u>		<u>77</u> °F		SURFACE		<u>1450</u>									
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								PERTE		<u>200</u>									
								NOMBRE DE GALLONS		<u>18.087</u>									
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2">NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.</td> <td colspan="2"><u>13</u></td> <td colspan="2"><u>A</u></td> <td colspan="2"><u>16</u></td> </tr> </table>												NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.		<u>13</u>		<u>A</u>		<u>16</u>	
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.		<u>13</u>		<u>A</u>		<u>16</u>													
ÉPOXY																			

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	N 80055 1
---------------	--	------------------

Client : CONSTRUCTION PROABE P.O.# : _____

Project : 4048 Quote No. : _____

Inspected by : _____ Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : atom INITIALS : BW DATE : 10-06-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : PRIMER 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 22
(temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 1.7 at 8 INITIALS : BV DATE : 10-06-17
(mils par couche sec) 2.07 at 8 11-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVILBOND 359 COLOUR : Stone grey NO. OF COATS : 1
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 25
(Temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 12 at 20 INITIALS : my DATE : 12-06-17
(mils par couche sec)

FINAL INSPECTION : _____ DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	W 80055 ¹
---------------	--	-----------------------------

Client : CONSTRUCTION PROMEC P.O.# : _____

Project : 404B Quote No. : _____

Inspected by : _____ Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : air INITIALS : BW DATE : 10-06-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : BAR-ROST 235 COLOUR : gri NO. OF COATS : 1-2
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 22
(temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 12700 INITIALS : BV DATE : 10-06-17
(mils par couche sec) (10-06-17)

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVELOPER 359 COLOUR : stone gray NO. OF COATS : 1
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 25
(Temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 12000 INITIALS : MD DATE : 12-06-17
(mils par couche sec)

FINAL INSPECTION : _____ DATE : _____
SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	<u>W8055</u> 1
---------------	--	----------------

Client : CONSTRUCTION PHARMA P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : Alum INITIALS : MB DATE : 13-06-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Primer 235 COLOUR : light grey NO. OF COATS : 1 & 2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 73
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12.7 & 8 INITIALS : MB DATE : 13-06-17
 (mils par couche sec) 20.7 & 8 14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Acrylic 359 COLOUR : stone grey NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 18
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 & 19 INITIALS : MB DATE : 15-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

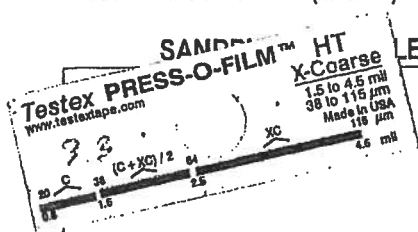
Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	W 800 55 1
---------------	--	-------------------

Client : Construction Provec P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alum INITIALS : my DATE : 13-06-17



(Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Ber Pro 235 COLOUR : light grey NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 23
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 7-28 INITIALS : my DATE : 13-06-17
 (mils par couche sec) (mils par couche sec) 14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Benitex 359 COLOUR : stone grey NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 18
 (Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 17 INITIALS : my DATE : 15-06-17
 (mils par couche sec) (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	<i>W 800 555</i> 1
---------------	--	---------------------------

Client : CONSTRUCTION BRANC P.O.# : _____

Project : 4098 Quote No. : _____

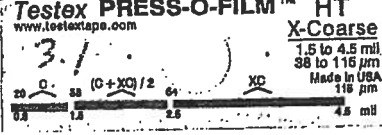
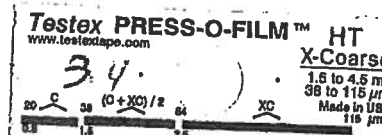
Inspected by : _____ Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : air INITIALS : my DATE : 16-07-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

 <p>Testex PRESS-O-FILM™ HT www.testextape.com 3.1 X-Coarse 1.5 to 4.5 mil 38 to 115 µm Made in USA 115 µm</p>	 <p>Testex PRESS-O-FILM™ HT www.testextape.com 3.4 X-Coarse 1.5 to 4.5 mil 38 to 115 µm Made in USA 115 µm</p>
---	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Ba no 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1.2
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
(temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 1^{re} 700 INITIALS : my DATE : 16-06-17
(mils par couche sec) 2^e 700 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Revolution 359 COLOUR : Stone gray NO. OF COATS : 1
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
(Temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 10 @ 15 INITIALS : my DATE : 19-06-17
(mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	1 <i>V 800 55</i>
---------------	--	-----------------------------

Client : Construction Phoenix P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alux INITIALS : MR DATE : 16-07-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Burnt 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 14 708 INITIALS : MR DATE : 16-06-17
 (mils par couche sec) 24 708 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Durthine 375 COLOUR : jaune seint NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 Temp. de séchage (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 10 15 INITIALS : MR DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION : _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80049

Part Description: (11) CONTAINER CATWALK

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual Inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☐ ☒ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fer angles ont été ajoutés sous les marches pour pouvoir les fixer dans les limons.

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB

Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: mai 03, 2019

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

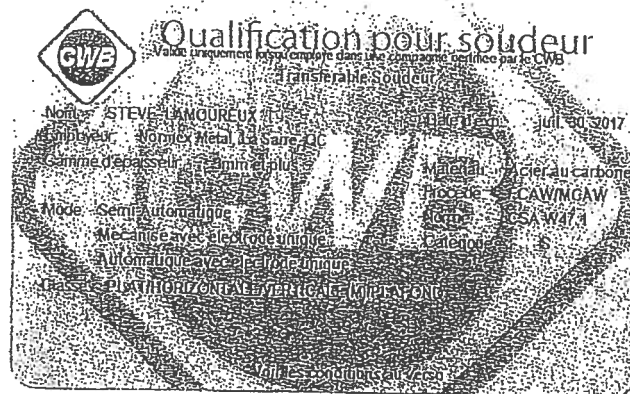
Catégorie: S

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L09



Soudeur # 106



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la CWB
Transferable Soudeur

Nom: LOUIS CARON

Date d'exp: fevr. 16, 2018

Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC

Métériau: Acier au carbone

Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Procédé: ECAW/MCAW

Mode: Semi-Automatique

Norme: CSA W47.1

Mécanisme avec électrode unique

Catégorie: B

Automatique avec électrode unique

Classé: PLAT/HORIZONTAL/VERTICAL (M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L-03

NORMEX METAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	CONFORME / OUI / NON
INSPECTÉ PAR: <i>Benjamin Desjardins</i>	
SIGNATURE: <i>Benjamin Desjardins</i>	
DATE: 28/06/2017	
JOUR	MOIS
ANNEE	

1315

Soudage finit

par: L03-L06-L09

1300

LANDING

1302

240

240

1181

1181

1316

INSIDE HANDRAIL

INSIDE STRINGER

GRIP SPAN SAFETY GRATING D-41215-G FISHER & LUDLOW (Qty 11)

GRIP SPAN SAFETY RATING D-41215-G FISHER & LUDLOW (Qty 11)

568

568

1250

50

1299

LANDING

1900

REMOVABLE HANDRAIL SEE DETAIL ON PAGE 3

STAIR STRUCTURE SEE DETAIL ON PAGE 2

FOR APPROVAL

DO NOT USE FOR FABRICATION

REMOVABLE HANDRAIL SEE DETAIL ON PAGE 3

200

200

200

200

EXISTING CONCRETE BASE

EXISTING CONCRETE BASE

CONTAINER CATWALK GENERAL ARRANGMENT

Vendor Document Status	
AGNICO EAGLE	
1	<input type="checkbox"/> Proceed to next submission and status.
2	<input type="checkbox"/> Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
3	<input type="checkbox"/> Do not proceed. Review as noted and resubmit next submission and status.
4	<input checked="" type="checkbox"/> Complete, no further submission required.
Dr: Joël Morille Date: 2017-05-23	
Review and authorization to fabricate are only for general conformances with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. This approval is not a warranty of the accuracy or completeness of any of the information provided by the Vendor. The Vendor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided. The Vendor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided. The Vendor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided.	
6515-C-270-007-245-SPD-0001 R: SUB001	
DOCUMENT FOR INFORMATION	

ISOMETRIC VIEW

CONTAINER CATWALK

WSP

SHOP DRAWING DATA SHEET

Attaching this stamp confirms that an administrative approval and/or a verification of compliance with shop drawings or specifications was made, but does not constitute a warranty of the accuracy or completeness of the information provided by the Vendor. The Vendor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided. The Vendor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided.

The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided. The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided. The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for the accuracy and completeness of the information provided.

Dr: Joël Morille Date: 2017/05/23

Project: 161-00410-10

exp.

LA SARRIE QUEBEC

(TEL) 514-333-1200

(FAX) 514-333-1212

Client:

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION

Project:

CONTAINER CATWALK STRUCTURAL GENERAL ARRANGMENT

Approved by: JONATHAN FAUCHER Ing.

Designé par: MARIO CLUCHE Ing.

Date: 2017-05-10

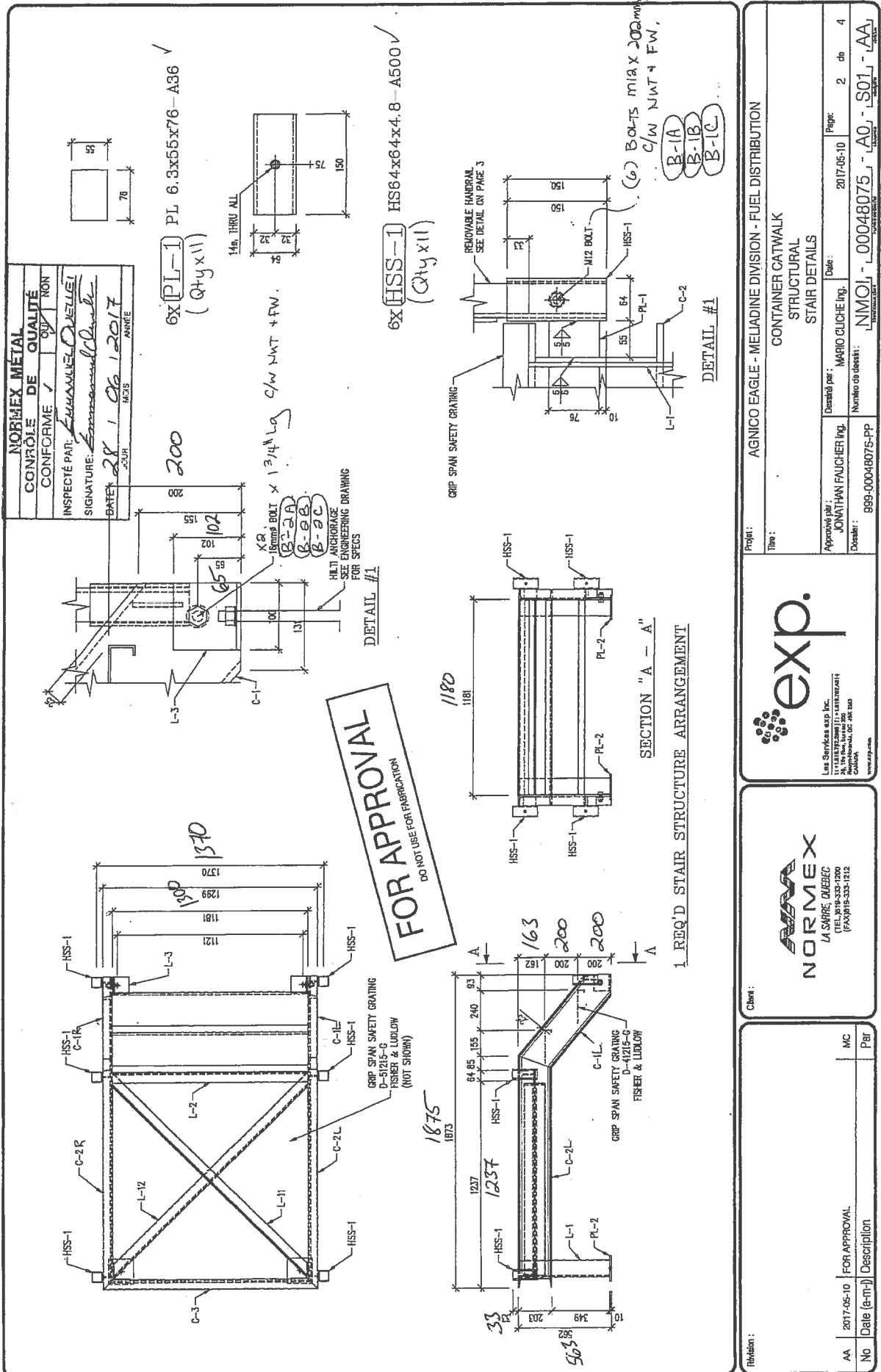
Page: 1 de 4

Number of sheets: 1

Number of sheets: 1

Number of sheets: 1

Number of sheets: 1





Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80065

Part Description: CONTAINER CATWALK HANDRAILS (11L + 11R)

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☒ ☐ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Les gardes-corps ont été fabriqués dans un gabarit
afin d'en assurer l'exactitude et la similitude

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom:	SAMUEL GOULET	Date d'exp:	mars 15, 2019
Employeur:	Normex Métal, La Sarre, QC		
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Matériau:	Acier au carbone
		Procédé:	SMAW
Mode:	MANUEL	Norme:	CSA W47.1
		Catégorie:	S
		Électrode:	F4
Classe:	PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND		

Voir les conditions au verso




Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom:	SAMUEL GOULET	Date d'exp:	mars 15, 2019
Employeur:	Normex Métal, La Sarre, QC		
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Matériau:	Acier au carbone
		Procédé:	FCAW/MCAW
Mode:	Semi-Automatique	Norme:	CSA W47.1
	Mécanisé avec électrode unique	Catégorie:	S
	Automatique avec électrode unique		
Classe:	PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND		

Voir les conditions au verso

L 25

 **Qualification pour soudeur**
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la CWB
Transférable Soudoir

Nom:	LOUIS CARON	Date d'exp.	févr. 16, 2018
Employeur:	Normex Métal, La Sarre, QC	Matériau:	Acier au carbone
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Procédé:	ECAW/MCAW
Mode:	Semi-Automatique	Norme:	CSA W47.1
	Mécanisée avec électrode unique	Catégorie:	6
	Automatisée avec électrode unique		
Classé:	PLAT/HORIZONTAL/VERTICAL/M/PLAFOND		

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une entreprise certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une entreprise certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8
Électrode: F4

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

L 38

NORDEX METAL			
CONTRÔLE DE QUALITÉ		QUALITÉ	NON
CONFORME		✓	
INSPECTÉ PAR: <i>EMMANUEL DELLETT</i>			
SIGNATURE: <i>Emmanuel Delle</i>			
DATE: 28		06 / 2017	
JOUR		ANNEE	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80050

Part Description: (1) DIKE CATWALK SECTION 1 (1) DIKE CATWALK SECTION 2

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☐ ☒ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fixangles ont été ajoutés sous les marches afin de les fixer. Ceci est le contrôle pour 1 dike catwalk sur 3 total.

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

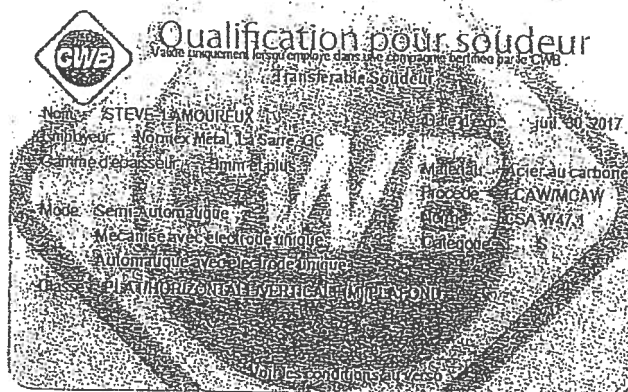
Date: _____

CWB Qualification pour soudeur
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
 Transférable Soudeur

Nom: LOUIS CARON	Date d'exp: fevr. 16, 2010
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	Matériau: Acier au carbone
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Procédé: ECAN/MCAN
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Catégorie: B
Automatique avec électrode unique	
Classé: PLAT/HORIZONTAL/VERTICAL/PLAFOND	

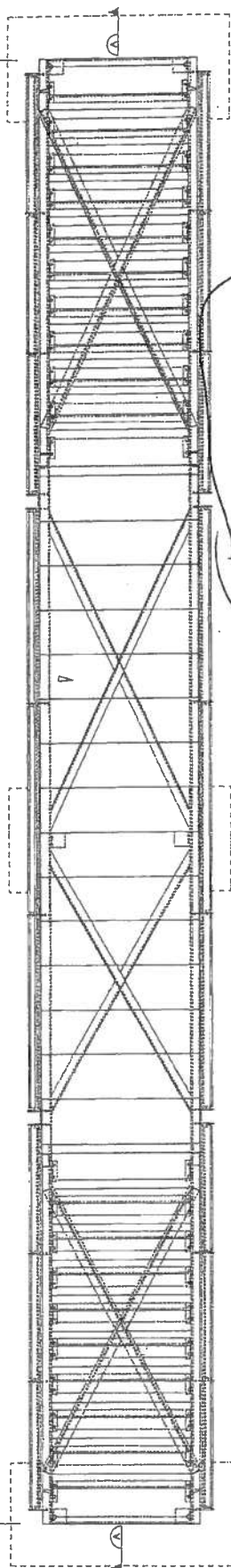
Voir les conditions au verso

L-03



Soudeur # 106

9840



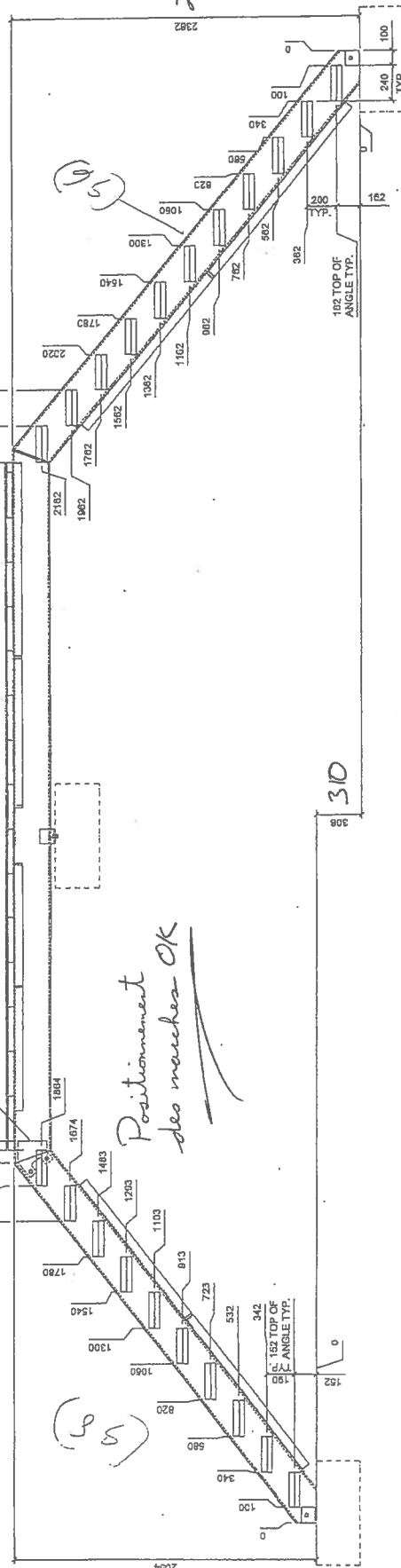
NORMEX MÉTAL	
CONFORME	OU NON
INSPECTÉ PAR: <i>Emmanuel Desmet</i>	
SIGNATURE: <i>Emmanuel Desmet</i>	
DATE: 29/06/2017	MOIS ANNÉE

*Sondage fait par
LOG + LOG*

11 MAR 2017

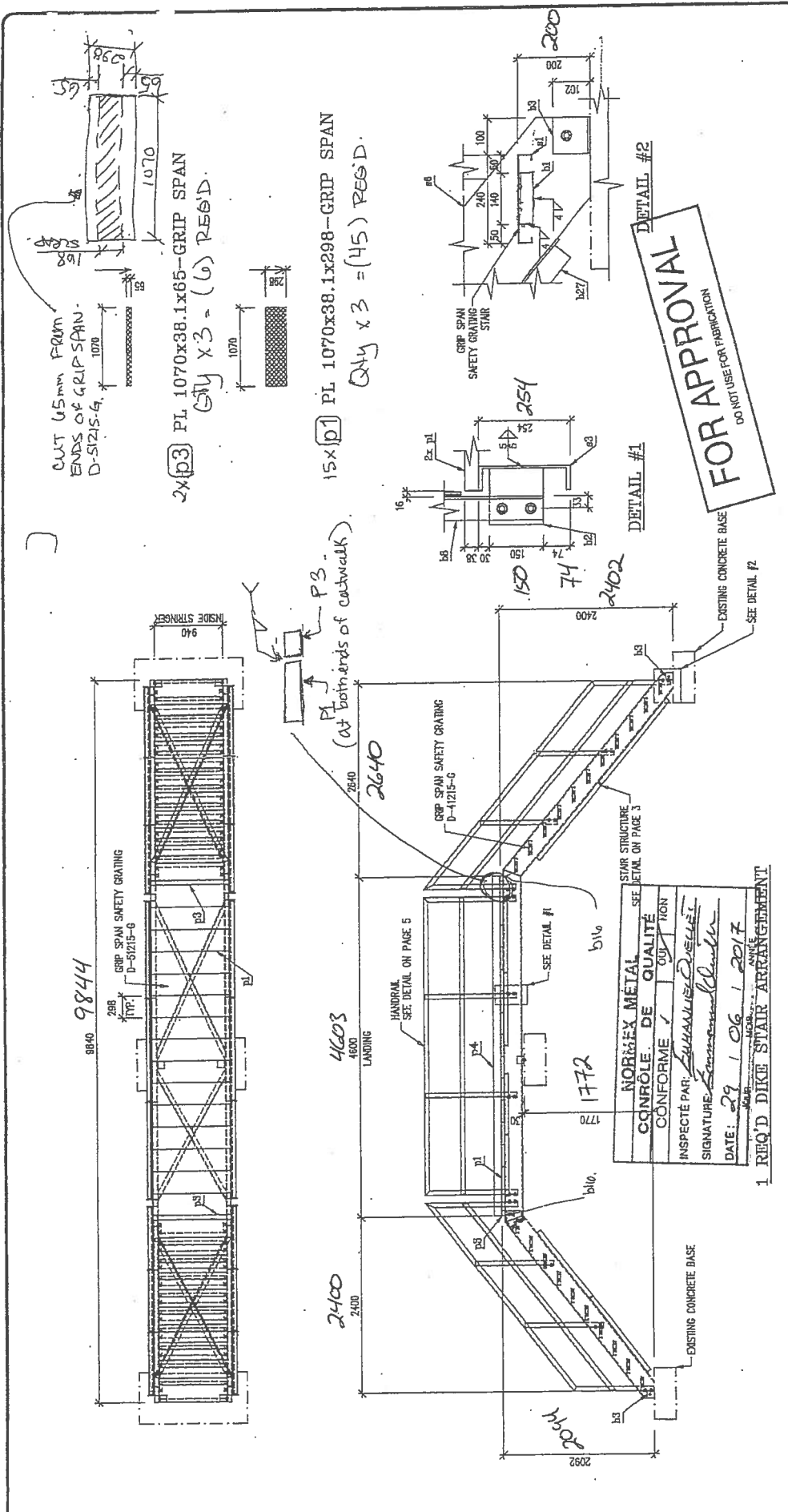
110

p10



*Positionnement
des marches OK*

DIKE STAIR ARRANGEMENT - SECTION A-A



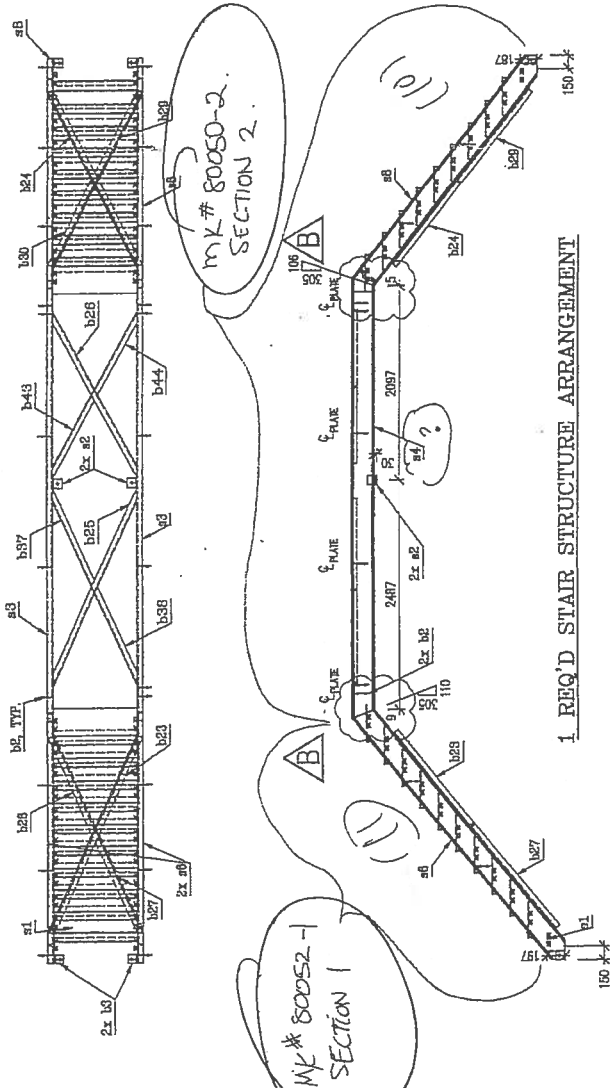
DETAIL #2

FOR APPROVAL

DO NOT USE FOR FABRICATION

DETAIL #1

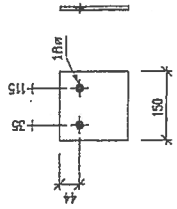
Révision :		Client :		<div style="text-align: center;">  <p> Les Services exp. inc. 111 LAURENCE STREET #1118 SECTOR 4 2E. Etage, Bureau 200 MONTREAL, QUEBEC H2T 2A4 Canada www.exp.ca </p> </div>	
BB	2017-05-20	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC		
AA	2017-05-18	FOR APPROVAL	MC		
No	Date (a-m-j)	Description	Par		



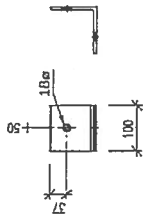
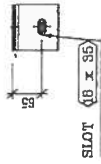
1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

42x**b1** L38X38X4.8-300W
Qty x 3 = (120) REQ'D

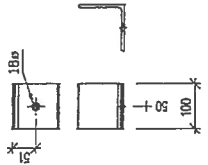


24x**b2** FL 8X152 -44W
Qty x 3 = (72) REQ'D



4x**b3** L102X102X6.4-300W
Qty x 3 = (12) REQ'D

2x**s2** L102X102X6.4-300W
Qty x 3 = (6) REQ'D



No	Date (a-m-j)	Description	MC	Par
BB	2017-05-28	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC	
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC	

Client:

NORMEX
LA SARRIE, QUEBEC
TEL: 516-333-1200
FAX: 516-333-1212

exp.
Les Services exp inc.
1111 RUE DES SAUVAGES (1111 RUE DES SAUVAGES)
RIVIERE DU LOUP, QUEBEC
G8R 1A2

Project: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION

Title: DIKE CATWALK STRUCTURAL STAIR ARRANGEMENT

Approved par: JONATHAN FAUCHER Ing.

Designé par: MARIO CLICHE Ing.

Date: 2017-05-16

Page: 3 de 8

Numero de dessin: NMOJ - 00048075 - A0 - S03 - BB



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80053

Part Description: STAIR HANDRAILS DIKE CATWALK

N/A YES

(1) 1L - (1) 1R - (1) 2L - (1) 2R

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☐ ☒ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: _____

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une entreprise certifiée par la GWB

Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une entreprise certifiée par la GWB

Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8
Électrode: F4

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

L 38



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: mars 15, 2019

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voix les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: mars 15, 2019

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voix les conditions au verso

L 25

AGNICO EAGLE - MELLADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
<div> <div>Project :</div> <div>Title :</div> </div>			
<div> <div>DIKE CATWALK</div> <div>STRUCTURAL</div> <div>HANDRAIL ARRANGEMENT</div> </div>			
<div> <div>Approved par :</div> <div>Disaster :</div> </div>	<div> <div>JONATHAN FAUCHER Ing.</div> <div>999-00048075-PP</div> </div>	<div> <div>Disseini par :</div> <div>Numéro de dessin :</div> </div>	<div> <div>MARIO CLUCHE Ing.</div> <div>NMOL_00048075_A0_S03_BB</div> </div>
Date :		Page:	
2017-05-16		5 de 8	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80052

Part Description: (2) STRAIGHT HANDRAIL DIKE CATWALK

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☒ ☐ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Contrôle de qualité pour les 2 handrails qui
ont été envoyés sur un total de 6

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET	Date d'exp: mars 15, 2018
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: SMAW
Mode: MANUEL	Norme: CSA W47.1
	Catégorie: S
	Électrode: F4

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

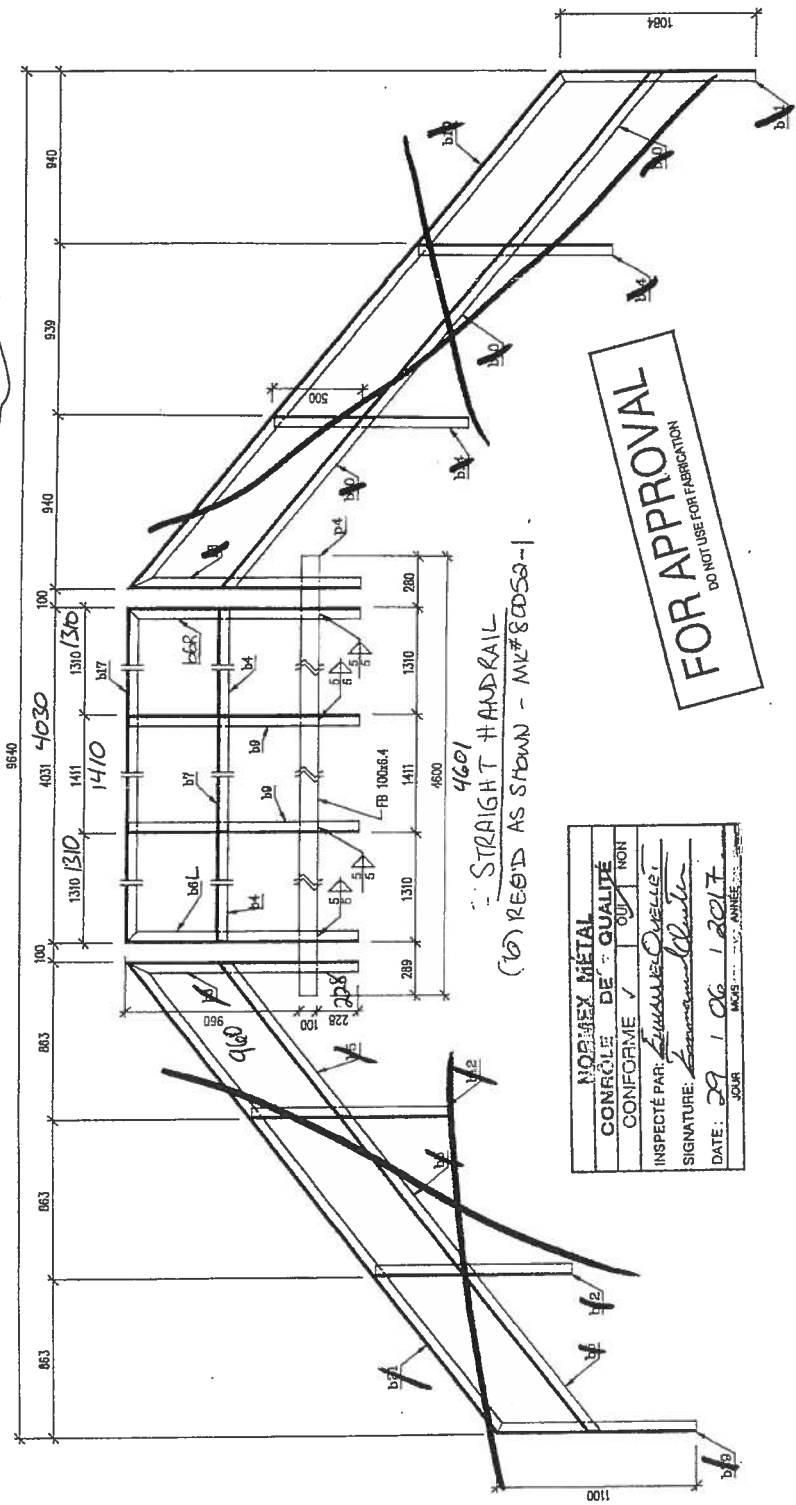
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET	Date d'exp: mars 15, 2018
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisé avec électrode unique	Catégorie: S
Automatique avec électrode unique	

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25




FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

NORDEX METAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME <input checked="" type="checkbox"/>	OU NON <input type="checkbox"/>
INSPECTÉ PAR: <u>Emmanuel Queller</u>	
SIGNATURE: <u>Emmanuel Queller</u>	
DATE: <u>29 / 06 / 2017</u>	MOIS / JOURS / ANNÉE

Revision :			
BB	2017-05-28	HANDTAL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-)	Description	Par

Client : **NORMEX**
LA SARRIE, QUÉBEC
(TEL.) 514-333-3300
(TOLL-FREE) 1-877-333-1212

exp.



Las Services exp. Inc.
10000 W. 13th Avenue
25, 1st Fl., Denver 80202
Beverly-Harmon, CO 80523
CASH/CHK

Project :	AGNICO EAGLE - MELLADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION		
Title :	DIKE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL ARRANGEMENT		
Approved by :	Described by :	Date :	Page:
JONATHAN FAUCHER Ing.	MARIO GUICHÉ Ing.	2017-05-18	5 de 6
Dossier :	Numéro de dessin : 999-00048075-PP NIMOL - 00048075 - AO - S03 - BB		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80051

Part Description: (5) PIPE CATWALK

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual Inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☐ ☒ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fer angles ont été ajoutés sous les marches pour les fixer dans les linéaires

Project Leader: Emmanuel Dauter

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Dauter

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: mai 03, 2019

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voix les conditions au verso

L09



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB

Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD

Date d'exp: sept. 28, 2017

Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC

Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Mode: Semi-Automatique

Norme: CSA W47.1

Mécanisé avec électrode unique

Catégorie: S

Automatique avec électrode unique

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB

Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD

Date d'exp: déc. 10, 2017

Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC

Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Matériau: Acier au carbone

Procédé: SMAW

Mode: MANUEL

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

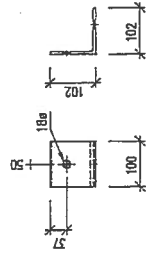
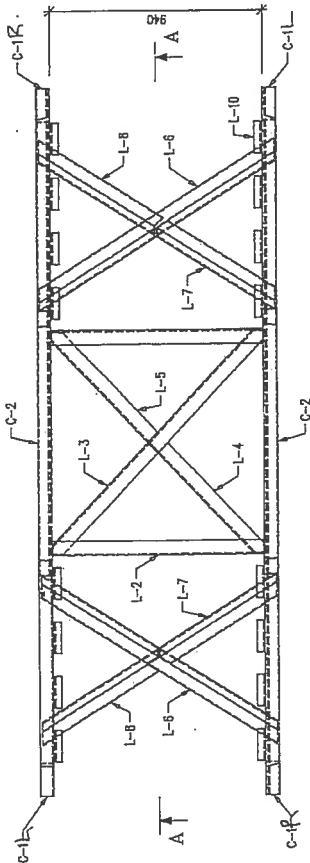
Électrode: F4

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L37

SLOT 18mm DIA. x 35 Lg.

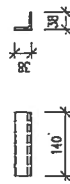


4x[L-1] L102X102X6.4--300W

$$Q + 5X$$

Sondage fait par
L37-609

L37-609

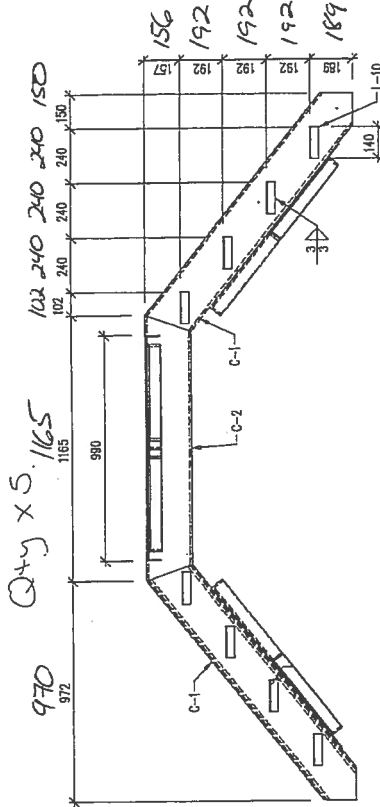
16x L-10 L38X38X4.8-300W

5
7
0

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Section A - A

1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT"



Revision:

Criteriul :

Project:

11

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION

PIPE CAPTIVITY

exp.

Los Services exp Inc.
1-811-12-767-2686 / 1-811-12-767-4314
28, 19e Rue, bureau 200
Plympton-Barnes, CO J0K 2M2
CANADA
www.exp.ca



NORMEX

A SARRE, QUEBEC
(TEL) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

FQR APPROVAL

MC

Par

Approved per:

Donnerstag : JUNATHAN FAUCHER INC.

Describ per : Date :	Date :
-------------------------	--------

Numero da revisione:	11111111
MARCO CUCCHIE ING.	

Page: 0017 of 17

2017-03-16	AC
------------	----

2

A	B
---	---

NMOL - 00048075 - A0 - S02 - AA



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80066

Part Description: PIPE CATWALK HANDRAILS (5L + 5R)

N/A YES

- ☐ ☒ Validate Material & Preparation
- ☐ ☒ Visual Inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- ☐ ☒ Dimensional Report.
- ☐ ☒ Weld Map.
- ☐ ☒ NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- ☐ ☒ All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- ☒ ☐ Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- ☐ ☒ Sandblasting & Coating Report.
- ☐ ☒ Pictures.
- ☐ ☒ All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- ☐ ☒ Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- ☒ ☐ Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- ☒ ☐ Are all error reports filled and attached?
- ☒ ☐ Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Les gardes-corps ont été fabriqués dans un gabarit afin d'en assurer l'exactitude et la similitude.

Project Leader: Emmanuel Quiter

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quiter

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____

CWB **Qualification pour soudeur**
 Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
 Transférable Soudé

Nom: LOUIS CARON	Date d'exp: fevr. 16, 2018
Employeur: Normex Metal, La Sane, QC	Matériau: Acier au carbone
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Procédé: ECW/MCAW
Méthode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Qualité: B
Automatique avec électrode unique	
Class: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE/M/PLAFOND	

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la CWB

Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: Semi-Automatique
Mécanisme avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la CWB

Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8
Électrode: F4

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

L 38



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE..... 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/29/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06074 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR:R-527158-1

LN#03 38700 CORNIÈRE ACIER L.A.C. 2 X 2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC X 20' 28 EA 1786 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063529 COUL 52078255 28 EA 1786 LB PAYS CANADA

L-2469

CONFORME ☒ OUI ☐ NON
SIGNÉ *[Signature]*
DATE *31/05/17*
JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

28 EA

1786 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in
respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL
PROTECTIVE EQUIPMENT.
For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated,
copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum
fumes may also evolve during handling or transportation.
FACTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
If contact with skin or clothing may result in the skin or clothing becoming soiled, EXERCISE
CAUTION.
For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
Obtain medical attention if symptoms persist.
SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON,
CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ
Les produits mentionnés ci-dessus, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou
d'ingestion.
Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, la mouture ou
l'usinage pourrait entraîner une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maux. UNE
VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.
Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz
hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium
et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur
manipulation ou transport.
TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA
MANIPULATION.
Lors de la coupe, les copeaux d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC
PRÉCAUTION.
En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau
lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE

SIGNÉ

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPT
DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.
COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE COMMANDE DE L'ACHETEUR
CEPANTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET
AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

PL 9-1

6/01/17 8:04:33

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:33

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340439

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
3	2 X 2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52078255	094131988



GERDAU

CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038191-ITEMQ2		BILL OF LADING 1301-0000029491		DATE 05/05/2017	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER MATERIAL N° SALES ORDER 4774780/000100		GRADE GOMULTI	
CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		SHAPE / SIZE Angle / 2X2X1/4	
LENGTH 20'00"		WEIGHT 37,324 LB		HEAT / BATCH S2078255/02	

CHEMICAL COMPOSITION									
C %	P %	Mn %	S %	Si %	CU %	Ni %	Cr %	Mo %	Nb %
0.14	0.015	0.74	0.033	0.18	0.37	0.09	0.10	0.034	0.001
MECHANICAL PROPERTIES									
Elong. %	G/L Inch	YTS MPa	YS MPa	TS MPa	YS MPa	TS MPa	YS MPa	TS MPa	YS MPa
25.00	8.000	73987	510	502	53590	370	52205	370	360
27.50	8.000	72747							

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-50; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094131988

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Blaskov
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (505) 668-4811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340438-56467

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 05/26/17

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11 BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

05/25/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ

CARRIERS
TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION

CUSTOMER PHONE #

TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06074

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 26 MAI 17

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

LN#02 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C

2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 20'

14 EA

1148 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTIQ 9062666 COUL 52077203

14 EA

1148

LB PAYS

CANADA

LN#04 67628 CARRÉ PROFILÉ TUBULAIRE

2 1/2 X 2 1/2 X .188 A500C

QTÉ COMM

#PIÉC

X 24'

1 EA

135 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTIQ 9058058 COUL 824913

1 EA

135

LB PAYS

CANADA

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ		
DATE		
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

15 EA

1283 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.</p> <p>PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. steel containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p> <p>PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS OF ANY OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-dessus, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maux. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SÉRIEUSEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE 26/5/2017 RS</p> <p>SIGNED SIGNÉ</p>
--	---	--

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL9-L C

5/26/17 8:41:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/26/17 8:41:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340438

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item;	Coulée	MTR
2	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583

4	2 1/2X2 1/2X.188PROF.TUB.CAR. A500C	824913	094119175



GERDAU

CA-ML-WHITBY

I GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 7/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031022
SALES ORDER 4465103/000180	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13				
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1	BILL OF LADING 1302-0000055481	DATE 02/08/2017		

CHEMICAL COMPOSITION		P %	S %	Si %	UTS MPa	YTS MPa	Y _{0.2} %	V %	NP %
C	0.13	-	0.018	0.044	0.18	0.31	0.13	0.016	0.001

MECHANICAL PROPERTIES		G/L inch	UTS MPa	YTS MPa	Y _{0.2} %
Elong.	28.80	8.000	70992	489	55041
	28.80	8.000	71000	490	54833

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com

ACIER



STEEL

Acier Fati Steel, Inc.
1445 Boul. Lionel-Boulet
Varenes, J3X 1P7
Québec, CANADA
Tél. : 450-929-1812
Télécop. : 450-929-1798
www.fatisteel.com

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

1/2

Vendu

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
Chantal Boisvert
1300 Graham Bell
Boucherville, QC
J4B 6A1
Canada

Expédier

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
Chantal Boisvert
1300 Graham Bell
Boucherville, QC
J4B 6A1
Canada

N° bon de livraison BL16-02681
Date de document 5/16/2016

Votre n° de commande M 94036779
Notre n° de vente SO16-00897

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		6096B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.650	0.010	0.005	0.020	0.030	0.020	0.000	0.000	0.010	0.020	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,500		66,100.00		26.5		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		6462B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.160	0.650	0.008	0.006	0.020	0.029	0.020	0.000	0.000	0.010	0.020	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,400		68,200.00		26.1		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		7245B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.690	0.009	0.008	0.020	0.029	0.030	0.000	0.000	0.020	0.030	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
56,000		68,700.00		24		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		7247B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.670	0.012	0.006	0.020	0.026	0.040	0.000	0.000	0.020	0.030	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
54,800		69,500.00		28		ASTM A500 B/C					

Les résultats reportés sur ce document représentent les attributs actuels du matériel fourni et indiquent les spécifications applicables et les conditions contractuelles.



LEROUX



094119175

ACIER



STEEL

Acier Fati Steel, Inc.
 1445 Boul. Lionel-Boulet
 Varennes, J3X 1P7
 Québec, CANADA
 Tél. : 450-929-1812
 Télécop. : 450-929-1798
 www.fatisteel.com

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

2/2

Vendu

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

Expédier

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

N° bon de livraison BL16-02681
 Date de document 5/16/2016

Votre n° de commande M 94036779
 Notre n° de vente SO16-00897

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		824913				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.790	0.014	0.008	0.021	0.000	0.029	0.002	0.003	0.009	0.027	0.003
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,000		65,800.00		26		ASTM A500 B/C					

Les résultats reportés sur ce document représentent les attributs actuels du matériel fourni et indiquent la conformité complète avec toutes les spécifications applicables et les conditions contractuelles.



VISION OF RUSSEL METALS INC.
VISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340440-56797

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/31/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06074

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VÉHICULE

INSTRUCTIONS CLIENT:

NIR:R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

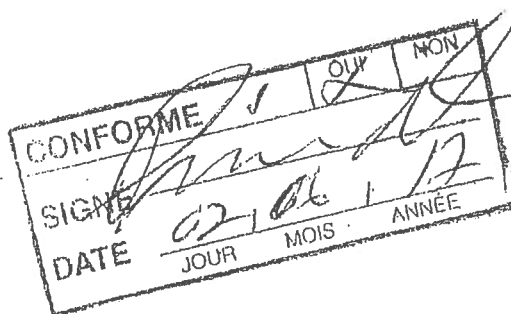
COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

PROMEX CATHACK
containers

LN#01	28862	PROFILÉ EN U	8 X 13.75	50W	QTÉ COMM
		#PIÉC		X 20'	11 EA 3025 LB
Commentaire		A COUPER			
		11 FOIS 20'			

L-2490



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

11 EA

3025 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

For above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

OBJECTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
If containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

CHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING VERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET ÉPANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET À SO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLB-L 04/1

6/02/17 9:02:40

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

6/02/17 9:02:40

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340440

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101



GERDAU

CA-ML-WHITBY

1 GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE CGMULTJ	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 40'00"	WEIGHT 61.600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187	BILL OF LADING 1302-0000057236	SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 03/20/2017				

CHEMICAL COMPOSITION	C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	V	Nb
%	0.16	0.85	0.014	0.021	0.19	0.24	0.09	0.09	0.021	0.001

MECHANICAL PROPERTIES	YS	TS	UTS	Y _{0.2}	Elong.
PSI	74822	74073	MPa	516	23.60
	54768			511	23.60

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Bhaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



DE89340907-56883

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL,
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/02/17

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11 BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

06/01/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ

CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION

CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06103

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 2 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

LN#01 28862 PROFILÉ EN U

8 X 13.75

50W

QTÉ COMM

#Piéc

X 20'

1 EA

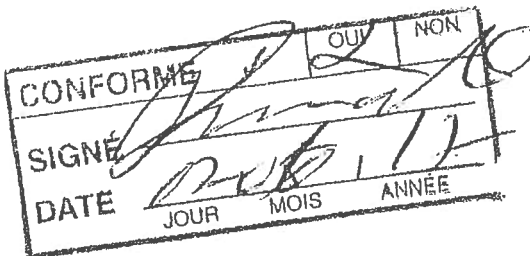
275 LB

Commentaire

A COUPER

1 FOIS 20'

L-2497



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

1 EA

275 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Proper containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.

Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING ANY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE 'GOODS') OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU RON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR DÉPANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES 'MARCHANDISES') OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL9-1.04

6/02/17 9:03:43

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

6/02/17 9:03:43

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340907

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province , QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101



GERDAU

CA-ML-WHITBY

1 GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

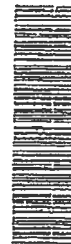
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,500 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13				
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187	BILL OF LADING 1302-0000057236	DATE 03/20/2017		

CHEMICAL COMPOSITION				
C	P	S	Si	Mn
0.16	0.014	0.021	0.19	0.09
Fe			Cu	V
0.85			0.24	0.021
			Nb	
			0.001	

MECHANICAL PROPERTIES		
YS	UTS	Elong.
74822	74822	23.60
5132	380	8.000
54768	378	8.000

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Bhaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
VISION OF RUSSEL METALS INC.
VISION des MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340908-56915

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/02/17

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/01/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06103

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 2 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

Extra PROVEC
2 containers CATHALAN

LN#02 38700 CORNIÈRE ACIER L.à.C.	2 X 2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
#Piéc	X 20'	3 EA 191 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTO 9063529 COUL 52078255	3 EA 191 LB PAYS CANADA	

LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C.	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
#Piéc	X 20'	2 EA 164 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTO 9063603 COUL 52077203	2 EA 164 LB PAYS CANADA	

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	01-06-17	
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

5 EA

355 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>For above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.</p> <p>prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxides, zinc oxides, nickel oxides, tin oxides, cadmium oxides and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.</p> <p>TOOLS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LATON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, le coupe ou chalumeau, le moulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides peuvent dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transport.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SÉPARÉMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau laver la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE</p> <p>SIGNÉ</p> <p>SIGNÉ</p>
---	--	---------------------------------------

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTANCE OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES LES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE LA COMMANDE DE L'ACHETEUR ET/OU DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL-1 04/

6/02/17 8:47:14

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 8:47:14

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340908

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
2	2 X 2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52078255	094131988

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

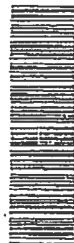
CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GDMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2X2X1/4	Page 1/1 DOCUMENT I 0000038149
SALES ORDER 4774780/000100		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,324 LB	HEAT / BATCH S2078255/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038191-FEMQ2		BILL OF LADING 1301-0000029491		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 05/05/2017						

CHEMICAL COMPOSITION		C	P	S	Mn	Si	Al	Cu	Ni	Mo	V	Nb
		%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
0.14		0.74	0.015	0.033	0.18	0.37	0.09	0.10	0.034	0.013	0.001	
MECHANICAL PROPERTIES												
Elong.		G/L	UTS	YSP	UTS	YSP	UTS	YSP	UTS	YSP	UTS	YSP
25.00		Inch	73987	73987	510	510	510	510	510	510	510	510
27.50			72747	72747	502	502	502	502	502	502	502	502

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-50; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094131988

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Blaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (505) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



GERDAU

CA-ML-WHITBY

1 GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE QGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1 1/4	DOCUMENT ID: 0000031022
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA C40.20-13/C40.21-13		
DATE 02/08/2017						

CHEMICAL COMPOSITION						
C %	P %	S %	Si %	CU %	Ni %	Nb %
0.13	0.018	0.044	0.18	0.31	0.11	0.001

MECHANICAL PROPERTIES		
Elong. %	G/L Inch	UTS MPa
28.80	8.000	70992
28.80	8.000	71000
		UTS MPa
		489
		490
		YS 0.2% MPa
		55041
		54833
		YS MPa
		379
		378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Shashank
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION DE MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340478-56711

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, COÛTIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11, BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/30/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06076

RELACHE#

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VÉHICULE

INSTRUCTIONS CLIENT:

NIR: R-527158-1

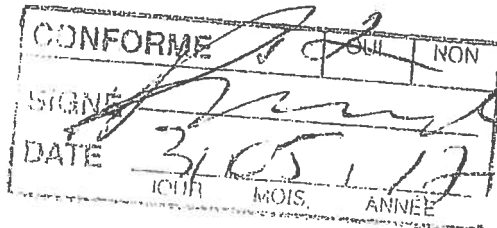
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

DIKE CAT WALK

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTE COMM
#PIÉC L-2478 X 20' 1 EA 36 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9061831 COUL 52077556 1 EA 36 LB PAYS CANADA

LN#02 15889 PROFILÉ EN U 10 X 15.3 50W QTE COMM
#PIÉC L-2479 X 40' 7 EA 4284 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9063112 COUL 613252 7 EA 4284 LB PAYS POLOGNE



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

8 EA

4320 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

ALL ITEMS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
All containment wrapping may result in the wrapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

Full exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ADOPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLP 1.0

6/01/17 8:05:46

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:05:46

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340478

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. L&C 44W	52077556	094129587

2	10 X 15.3 PROFILÉ EN U 50W	613252	094124694



CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

GERDAU

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

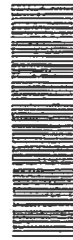
Page 1/1

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961		BILL OF LADING 1301-0000028506		DATE 03/07/2017	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	
SALES ORDER 4585552/000060		CUSTOMER MATERIAL N°		SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	
				LENGTH 20'00"	
				WEIGHT 25,740 LB	
				HEAT / BATCH S2077556/02	
SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13					

CHEMICAL COMPOSITION					
C %	P %	S %	Si %	Q ₁₂ %	Ni %
0.15	0.020	0.018	0.17	0.25	0.11
MECHANICAL PROPERTIES					
Elong.	G/A Inch	UTS MPa	UTS MPa	Y _{0.2} %	V %
25.00	8.000	74339	513	0.031	0.012
25.00	8.000	74556	514		
		VS PSI	VS MPa		
		53274	367		
		53590	370		

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094129587

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CM/JR complies with EN 10204 3.1.

Manoj
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/30/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON POJ 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR T# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06076

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

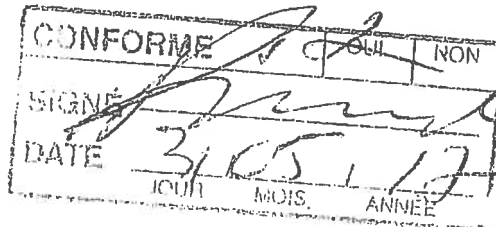
VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

DIKE CAT WALK

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTE COMM
#PIEC L-2478 X 20' 1 EA 36 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9061831 COUL 52077556 1 EA 36 LB PAYS CANADA

LN#02 15889 PROFILÉ EN U 10 X 15.3 50W QTE COMM
#PIEC L-2479 X 40' 7 EA 4284 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9063112 COUL 613252 7 EA 4284 LB PAYS POLOGNE



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

8 EA

4320 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in
respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL
PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloy, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated,
copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum
products may slip during handling or transportation.

ALL PARTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
et enclenchement strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

ROUSSEAU'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASERS ORDER. BY ACCEPT
LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.
COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU SON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR
CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET
150 DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

HLB-D

6/01/17 8:05:46

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:05:46

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340478

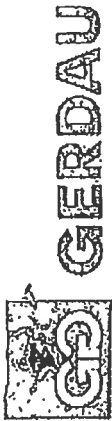
No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. LÂC 44W	52077556	094129587

2	10 X 15.3 PROFILÉ EN U 50W	613252	094124694



CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	DOCUMENT 0000033196
SALLES ORDER 4585552/000060	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 25,740 LB	HEAT / BATCH 52077556/02
BILL OF LADING 1301-0000028506		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	DATE 03/07/2017			

CHEMICAL COMPOSITION									
C %	P %	Mn %	S %	Si %	Cu %	Ni %	C %	Mo %	Nb %
0.15	0.020	0.78	0.018	0.17	0.25	0.11	0.15	0.031	0.001
MECHANICAL PROPERTIES									
Elong.	G/L inch	UTS MPa	UTS PSI	UTS MPa	UTS PSI	VS MPa	VS PSI	VS MPa	VS PSI
25.00	8.000	74339	74556	513	514	53274	53590	367	370
25.00	8.000								

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094129587

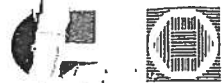
The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Shackay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

Phone: (409) 769-1014 Email: Bluskur.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



0E94853576-21170

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDICÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LÉROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17

REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11 BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

05/29/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS

MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ

CARRIER

TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION

CUSTOMER PHONE #

TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06076

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ÉCRIRE # DE COULÉE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

VEHICLE IDENT

IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C

2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 20'

43 EA

3526 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTO 1411627 COUL 52076443

10 EA

820

LB PAYS

CANADA

ÉTO 1413890 COUL 52077202

33 EA

2706

LB PAYS

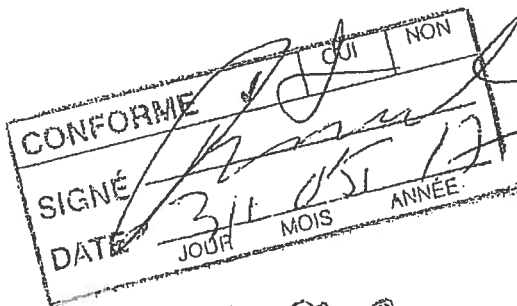
CANADA

QTÉ Totale Expéd.:

43 EA

3526

LB



Acier Leroux Amos
DIVISION DE MÉTAUX RUSSEL INC.
SUJET À INSPECTION QUANT À LA QUANTITÉ ET LA QUALITÉ

Reçu le: 30 MAI 2017 Par: [Signature]

Inspecté le: Par:

L-2480

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

43 EA

3526 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

CAUTIONS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION, and containment stripping may result in the stripping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

Be overexposed to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER, BY ACCEPTANCE OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART. PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE COMMANDE DE L'ACHETEUR.

CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL91.04

5/29/17 10:30:07

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/29/17 10:30:07

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

· NO.COMMANDE :94853576

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52076443	094128168

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077202	094128768



GERDAU

CA-ML-WHITBY

GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

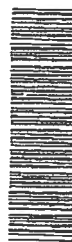
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000030963
SALES ORDER 4467119/000190		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 69,126 LB	HEAT / BATCH 52076443/03
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037796-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055096		SPECIFICATION / DATE of REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 01/31/2017						

CHEMICAL COMPOSITION		P %	S %	Si %	UTS PSI	Ni %	Cu %	Q _T %	V %	Nb %
C	0.14	0.70	0.015	0.034	0.20	0.10	0.28	0.14	0.015	0.001

MECHANICAL PROPERTIES		UTS PSI	YS PSI	Y ₈₀ MPa
Elong.	29.40	71765	53277	367
G/L Inch	8.000	72203	53136	366

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128168

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Manoj
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



GERDAU

CA-ML-WHITBY

1 GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

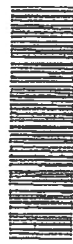
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GCMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031506
SALES ORDER 4585552/000160		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37.884 LB	HEAT / BATCH 52077202/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961		SPECIFICATION / DATE or REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A5-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
BILL OF LADING 1302-0000055639		DATE 02/13/2017		
CUSTOMER MATERIAL N°				

CHEMICAL COMPOSITION				
C %	P %	S %	Si %	Cr %
0.13	0.018	0.029	0.19	0.31
Mn %			Ni %	V %
0.84			0.12	0.016
				Nb %
				0.001

MECHANICAL PROPERTIES		
Elong. %	G/L Inch	YS MPa
29.40	8.000	395
28.80	8.000	397
	UTS MPa	
	502	
	502	
	YS 0.2 %	
	57227	
	57583	

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128768

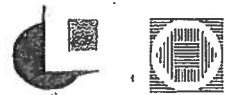
The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Bhaskar
BHASKAR YALAMANCIJ
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamancli@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/14/17
REPRESENTANT Yvan Bégin



0E89340988-57208

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/06/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON POJ 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06104

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 14 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

LN#03 04188 GRIP SPAN ANCHOR AVEC VIS AUTO-PERC

#PIéc

L-2507

X

1.0000

10 EA

1 LB

QTE expédiée.....

ÉTQ 9063939

COUL LETTRE CONFORME

10 EA

1

LB PAYS CANADA

LN#04 04188 GRIP SPAN CLIPS (S-CLIP)

#PIéc

L-2508

X

1.0000

20 EA

2 LB

QTE expédiée.....

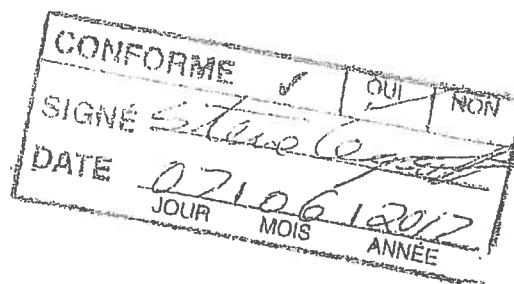
ÉTQ 9063940

COUL LETTRE CONFORME

20 EA

2

LB PAYS CANADA



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

30 EA

3 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloy, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Steel containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER, BY ACCEPTANCE OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL9-L-1

6/06/17 14:48:33

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:48:33

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340988

Customer PO# :PLA06104

City : LA SARRE State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
3	INDUSTRIAL FASTENERS	LETTRE CONFORME	089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989

6/06/17 14:48:34

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:48:34

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340988

Customer PO# :PLA06104

City : LA SARRE

State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
4	INDUSTRIAL FASTENERS	LETTRE CONFORME	089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340822-57211

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/07/17

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/06/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC P0055281

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 7 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

PRIMEE

LN#03 04188 GRIP SPAN ANCHOR AVEC VIS AUTO-PERC QTÉ COMM
#PIéc L-2505 X .0394 188 EA 19 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063941 COUL LETTRE CONFORME 188 EA 19 LB PAYS CANADA
Commentaire GRIP SPAN ANCHORS AVEC VIS AUTO-
PERCANTE 1/4" STAINLESS AVEC WASHER
& RUBBER GASKET.

LN#06 04188 GRIP SPAN CLIPS ASS'Y (S-CLIP) QTÉ COMM
#PIéc L-2506 X .0394 492 EA 49 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063942 COUL LETTRE CONFORME 492 EA 49 LB PAYS CANADA
Commentaire GRIP SPAN CLIP ASSEMBLIES "S-CLIP"
AVEC 5/16" HEX. HEAD BOLT & ANCHOR

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	07/06/17	
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

680 EA

68 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged exposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum fumes may slip during handling or transportation.

PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Steel containers must be secured for handling and transporting those nearby. EXERCISE CAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.
COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE LA COMMANDE DE L'ACHETEUR
CONTINANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET
AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL9-L

6/06/17 14:56:45

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:56:45

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340822

Customer PO# :P0055281

City : LA SARRE

State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
3	INDUSTRIAL FASTENERS	LETTRE CONFORME	089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989

6/06/17 14:56:45

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:56:45

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340822

Customer PO# :P0055281

City : LA SARRE

State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
6	INDUSTRIAL FASTENERS	LETTRE CONFORME	089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION DE MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340354-57185

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDICÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/02/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/06/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC P0055281

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON PARTIELLE: 2 JUIN 17
LIVRAISON FINALE: 7 JUIN 17

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

LN#01 54306 GRILLE 9 1/2 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV QTE COMM
#PIEC L-2503 OK X 12' 41 EA 2460 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9063943 COUL LETTRE CONFORME 41 EA 2460 LB PAYS CANADA

LN#02 54328 GRILLE 11 3/4 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV QTE COMM
#PIEC L-2504 OK X 12' 50 EA 3540 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9063884 COUL LETTRE CONFORME 3540 LB 50 EA PAYS CANADA

CONFORME	NON
SIGNÉ	
DATE	
JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

91 EA

6000 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged exposures to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum fumes may also be evolved during handling or transportation.

OBJECTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If a containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR. EN ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

M.S.L.

6/07/17 9:22:54

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/07/17 9:22:54

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340354

No.Bc Du Client :P0055281

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	9 1/2 X 1 1/2 X12CAL GR.SÉC DIA GAL LETTRE CONFORME		089022989

2	11 3/4X 1 1/2 X12CAL G.SÉC DIA GALV LETTRE CONFORME		089026958



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



3 janvier 2017

Client : ACIER LEROUX AMOS

Bon de Commande : VALIDE POUR 2017

La présente certifie qu'AMICO DRAMEX a expédié ou expédiera un ou plusieurs produits décrits ci-dessous, et que ces derniers répondent aux normes correspondantes.

PRODUIT	PAYS D'ORIGINE	SPECIFICATIONS
Métal déployé	Canada	EMMA-557 Acier : ASTM A1011 CS-T-B / A1008 Aluminium : ASTM B209 Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis a barre soudé	États-Unis	NAAMM MGB-531 Acier : ASTM A1011/A1011M Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis "Swage Locked"	États-Unis	NAAMM MGB-531 Aluminium : ASTM B-221, 6063-T6
Profilés Diamond Grip, Safety Grip, Safety Tread Planchers et Barreaux Safety Tread	Canada	Acier : ASTM 1011 Acier Pré-galvanisé : G 90, ASTM A653 Aluminium : 5052-H32 Inoxydable : T-304, T-316



089026958

AMICO DRAMEX

62 rue Kelly, St-Jean-sur-Richelieu, Québec, Tel. 800.463.3255, Fax 450.347.0541, amico-online.com

A GIBALTAR INDUSTRIES COMPANY



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

LEROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/14/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	06/13/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR RT# 006
11 BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON POJ 1E0		CUSTOMER PHONE # TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			(819) 333-1200

#BCC PLA06104 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 14 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR: R-527158-1

ET TRAPPEUR
H4048
ATEVALIC

LN#01 54306 GRILLE 9 1/2 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV.	QTE COMM
#PIEC X 12'	2 EA 120 LB
QTE expédiée.....	
ETQ 9063943 COUL LETTRE CONFORME 120 LB 2 EA PAYS CANADA	L2521
LN#02 54328 GRILLE 11 3/4 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV.	QTE COMM
#PIEC X 12'	5 EA 354 LB
QTE expédiée.....	
ETQ 9064010 COUL LETTRE CONFORME 354 LB 5 EA PAYS CANADA	L2522

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	14.06.17	
JOUR	MOIS	ANNEE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 7 EA 474 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If containment stripping may result in the stripping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ

Les produits mentionnés ci-dessus, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.

Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffés, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transport.

TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION. Lors de la coupe, les copeaux d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec le peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.

POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE 14/6/2017 AS

SIGNED SIGNÉ

6/14/17 9:05:39

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/14/17 9:05:39

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340983

No.Bc Du Client :PLA06104

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	9 1/2 X 1 1/2 X12CAL GR.SÉC DIA GAL LETTRE CONFORME		089022989

2	11 3/4X 1 1/2 X12CAL G.SÉC DIA GALV LETTRE CONFORME		089026958



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

Expanded Metal

Specification

Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum

Channel Grating Diamond and Round Hole

Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum

Ladder Rungs

Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum

Bar Grating

Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



3 janvier 2017

Client : ACIER LEROUX AMOS

Bon de Commande : VALIDE POUR 2017

La présente certifie qu'AMICO DRAMEX a expédié ou expédiera un ou plusieurs produits décrits ci-dessous, et que ces derniers répondent aux normes correspondantes.

PRODUIT	PAYS D'ORIGINE	SPECIFICATIONS
Métal déployé	Canada	EMMA-557 Acier : ASTM A1011 CS-T-B / A1008 Aluminium : ASTM B209 Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis a barre soudé	États-Unis	NAAMM MGB-531 Acier : ASTM A1011/A1011M Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis "Swage Locked"	États-Unis	NAAMM MGB-531 Aluminium : ASTM B-221, 6063-T6
Profils Diamond Grip, Safety Grip, Safety Tread Planchers et Barreaux Safety Tread	Canada	Acier : ASTM 1011 Acier Pré-galvanisé : G 90, ASTM A653 Aluminium : 5052-H32 Inoxydable : T-304, T-316



089026958

AMICO DRAMEX

62 rue Kelly, St-Jean-sur-Richelieu, Québec, Tel. 800.463.3255, Fax 450.347.0541, amico-online.com

A GIBALTAR INDUSTRIES COMPANY 



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/31/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06075

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VÉHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

PIPE CAT MACK
POMME

LN#04 28862 PROFILÉ EN U .8 X 13.75 50W QTÉ COMM
#PIÉC X 20' 7 EA 1925 LB
Commentaire A COUPER
7 FOIS 20'

L-2492

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ		
DATE	02-06-17	
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

7 EA

1925 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.
above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged exposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in
irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL
PROTECTIVE EQUIPMENT.

Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated,
zinc oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum
products may slip during handling or transportation.

PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
containing slapping may result in the slapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
Seek medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER, BY ACCEPTING
VERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET
AUTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") QU'EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU
O DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLB 04/1

6/02/17 9:05:21

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société;

6/02/17 9:05:21

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340445

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item;	Coulée	MTR
4	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	622636	094125424

4	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101

A01 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej al. J. Piłsudskiego 92 41-308 Dąbrowa Górnicza	A02 MILL TEST REPORT ASTM A6/A6M Nr: 1001875531	Z01.1 Dąbrowa Górnicza, 12.09.2016 																																														
A06.1 Purchaser: ARCELOMITTAL COMMERCIAL SECTIONS S A 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG																																																
A06.2 Address: Adler Leroux div. of Russel Metals 401897 J4B 6A1 BOUCHERVILLE Kanada / Canada / Kanada 1331, GRAHAM BELL																																																
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width:15%;">No of purchase order</th> <th style="width:15%;">Contract No</th> <th style="width:15%;">Manuf. Order No/Pos</th> <th style="width:15%;">Delivery Note</th> <th style="width:15%;">Number of transport</th> </tr> <tr> <td>M94037300</td> <td>PU277839863/16-10886488</td> <td>20014545/000005</td> <td>62453689</td> <td>316138468216</td> </tr> <tr> <td colspan="2">ORDER: M94037300</td> <td>LOT: SOREL</td> <td colspan="2">PREBON: 1700023428/5</td> </tr> </table>			No of purchase order	Contract No	Manuf. Order No/Pos	Delivery Note	Number of transport	M94037300	PU277839863/16-10886488	20014545/000005	62453689	316138468216	ORDER: M94037300		LOT: SOREL	PREBON: 1700023428/5																																
No of purchase order	Contract No	Manuf. Order No/Pos	Delivery Note	Number of transport																																												
M94037300	PU277839863/16-10886488	20014545/000005	62453689	316138468216																																												
ORDER: M94037300		LOT: SOREL	PREBON: 1700023428/5																																													
B01 According Classification standards Tolerance standards ASTM A6/A6M-14 CSA G40.21-04 ASTM A6/A6M-14 B02-B03-B09-B11 Heavy channels C 8 X 13,7 length: 12192,00 mm steel grade: 350W																																																
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width:15%;">B07 Heat</th> <th style="width:15%;">Bundles/Pieces</th> <th style="width:15%;">B13 Weight</th> </tr> <tr> <td>622636</td> <td>6 / 120</td> <td>29,934 t</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Total</td> <td>04:33:58</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>ORIGINAL/ORIGINAL 10403823816</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>6 / 120 29,934 t</td> </tr> </table>			B07 Heat	Bundles/Pieces	B13 Weight	622636	6 / 120	29,934 t	Total		04:33:58			ORIGINAL/ORIGINAL 10403823816			6 / 120 29,934 t																															
B07 Heat	Bundles/Pieces	B13 Weight																																														
622636	6 / 120	29,934 t																																														
Total		04:33:58																																														
		ORIGINAL/ORIGINAL 10403823816																																														
		6 / 120 29,934 t																																														
B11-C021 Chemical composition [%] <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width:5%;">Heat</th> <th style="width:5%;">C</th> <th style="width:5%;">Mn</th> <th style="width:5%;">Si</th> <th style="width:5%;">P</th> <th style="width:5%;">S</th> <th style="width:5%;">Cu</th> <th style="width:5%;">Cr</th> <th style="width:5%;">Ni</th> <th style="width:5%;">Al</th> <th style="width:5%;">N₂</th> <th style="width:5%;">Mo</th> <th style="width:5%;">Nb</th> <th style="width:5%;">V</th> <th style="width:5%;">Ti</th> <th style="width:5%;">Sn</th> <th style="width:5%;">Pb</th> <th style="width:5%;">As</th> <th style="width:5%;">B</th> <th style="width:5%;">O</th> <th style="width:5%;">H₂</th> <th style="width:5%;">CEV</th> </tr> <tr> <td>622636</td> <td>0,16</td> <td>0,83</td> <td>0,197</td> <td>0,018</td> <td>0,008</td> <td>0,01</td> <td>0,03</td> <td>0,005</td> <td>0,002</td> <td>0,0059</td> <td>0,001</td> <td>0,001</td> <td>0,040</td> <td>0,001</td> <td>0,002</td> <td>0,001</td> <td>0,001</td> <td>0,0002</td> <td></td> <td></td> <td>0,33</td> </tr> </table>			Heat	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N ₂	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H ₂	CEV	622636	0,16	0,83	0,197	0,018	0,008	0,01	0,03	0,005	0,002	0,0059	0,001	0,001	0,040	0,001	0,002	0,001	0,001	0,0002			0,33		
Heat	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N ₂	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H ₂	CEV																											
622636	0,16	0,83	0,197	0,018	0,008	0,01	0,03	0,005	0,002	0,0059	0,001	0,001	0,040	0,001	0,002	0,001	0,001	0,0002			0,33																											
B07 Mechanical properties <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width:10%;">Heat</th> <th style="width:10%;">C11</th> <th style="width:10%;">C12</th> <th style="width:10%;">C13</th> <th style="width:10%;">D13</th> <th style="width:10%;">C11</th> <th style="width:10%;">C14</th> <th style="width:40%;">C12 - Work of fracture</th> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td>TENSILE TEST</td> </tr> <tr> <td></td> <td>YS</td> <td>YS02</td> <td>UTS</td> <td>EL</td> <td>EL</td> <td>YS/UTS</td> <td rowspan="2">CHARPY IMPACT TEST (J)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>[MPa]</td> <td>[MPa]</td> <td>[MPa]</td> <td>[mm]</td> <td>[mm]</td> <td></td> </tr> <tr> <td>622636</td> <td>354,0</td> <td></td> <td>493,0</td> <td>200</td> <td>22,3</td> <td>0,72</td> <td rowspan="2"> Test 1 Test 2 Test 3 average test </td> </tr> <tr> <td>622636</td> <td>360,0</td> <td></td> <td>498,0</td> <td>200</td> <td>22,3</td> <td>0,72</td> </tr> </table>			Heat	C11	C12	C13	D13	C11	C14	C12 - Work of fracture								TENSILE TEST		YS	YS02	UTS	EL	EL	YS/UTS	CHARPY IMPACT TEST (J)		[MPa]	[MPa]	[MPa]	[mm]	[mm]		622636	354,0		493,0	200	22,3	0,72	Test 1 Test 2 Test 3 average test	622636	360,0		498,0	200	22,3	0,72
Heat	C11	C12	C13	D13	C11	C14	C12 - Work of fracture																																									
							TENSILE TEST																																									
	YS	YS02	UTS	EL	EL	YS/UTS	CHARPY IMPACT TEST (J)																																									
	[MPa]	[MPa]	[MPa]	[mm]	[mm]																																											
622636	354,0		493,0	200	22,3	0,72	Test 1 Test 2 Test 3 average test																																									
622636	360,0		498,0	200	22,3	0,72																																										
Z01 Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.																																																
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:30%; vertical-align: top;"> A05, Z02.2 Delivery Specification in accordance with order (if applicable) Approved by: _____ Release date: _____ </td> <td style="width:70%;"></td> </tr> </table>			A05, Z02.2 Delivery Specification in accordance with order (if applicable) Approved by: _____ Release date: _____																																													
A05, Z02.2 Delivery Specification in accordance with order (if applicable) Approved by: _____ Release date: _____																																																





GERDAU

CA-ML-WHITBY

1 GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187	BILL OF LADING 1302-0000037236	SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/C40.21-13		
DATE 03/20/2017				

CHEMICAL COMPOSITION	C	P	S	Si	Mn	Al	Ni	Cu	Cr	V	Nb
	0.16	0.014	0.021	0.19	0.85		0.09	0.24	0.09	0.021	0.001

MECHANICAL PROPERTIES	YS	TS	UTS	Elong.
	55132	74822	MPa	%
	54768	74073	380	23.60
			378	23.60

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Blaskar
BLASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: blaskar.yalamanchili@gerdau.com Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/30/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06075

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

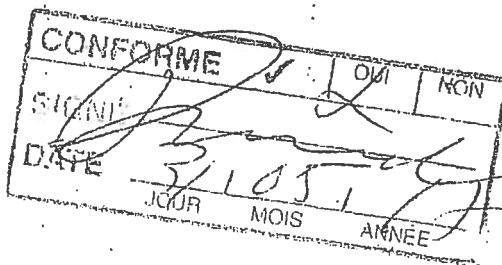
VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

PIPE CATHALIK

LN#05 32222 CORNIÈRE ACIER L.A.C. 2. 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC X 20' 10 EA 820 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063603 COUL 52077203 10 EA 820 LB PAYS CANADA

L-2472



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

10 EA

820 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in
respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL
PROTECTIVE EQUIPMENT.
For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated,
copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum
may also pose a fire hazard during handling or transportation.
PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Proper containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE
CAUTION.
For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
Obtain medical attention if symptoms persist.
SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON,
CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALE
Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou
d'ingestion.
Une exposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, la mouture ou
l'usage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE
VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.
Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certaines acides pourrait dégager des gaz
hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium
et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur
manipulation ou transportation.
TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA
MANIPULATION.
Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC
PRÉCAUTION.
En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau
lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE 3/10/17
SIGNÉ
SIGNÉ

PURCHASERS ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASERS ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.
COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLACENT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE LA COMMANDE DE L'ACHETEUR.
ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLP 1.0

6/01/17 8:04:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340444

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
5	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-ML-WHITBY

GERDAU CT

WHITBY, ON L1N 5T1

Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1 1/4	DOCUMENT ID: 0000031022
SALES ORDER 4465103/000180	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 37.884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13				
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1	BILL OF LADING 1302-0000055481	DATE 02/08/2017		

CHEMICAL COMPOSITION				
C %	P %	S %	Si %	Cu %
0.13	0.018	0.044	0.18	0.31
Mn %				
0.77				
Nb %				
0.001				

MECHANICAL PROPERTIES				
Elong %	G/L Inch	UTS MPa	UTS PSI	YS 0.2% MPa
28.80	8.000	489	70992	379
28.80	8.000	490	71000	378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W, 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maxkay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/26/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/25/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06075

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

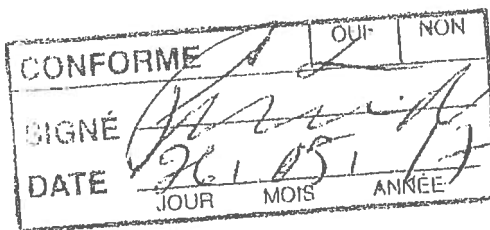
LIVRAISON 26 MAI 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTÉ COMM
#PIÉC L-2455 X 20' 2 EA 72 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTIQ 9061831 COUL 52077556 2 EA 72 LB PAYS CANADA

LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C 2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC L-2456 X 20' 20 EA 1640 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTIQ 9062666 COUL 52077203 20 EA 1640 LB PAYS CANADA



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

22 EA

1712 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS,
COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a neutral state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum dust may slip during handling or transportation.

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Steel containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLP-L 04

5/26/17 8:41:49

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/26/17 8:41:49

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340442

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. LAC 44W	52077556	094129587

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031072
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 02/08/2017						

CHEMICAL COMPOSITION						
C	Mn	P	S	Si	Al	Nb
0.13	0.77	0.018	0.044	0.18	0.11	0.001

MECHANICAL PROPERTIES			
Elong.	UTS	UTS	YS
28.80	70992	MPa	MPa
28.80	71000	489	379
		490	378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maackay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR
Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.
Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



Client: AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title: Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.: 6515-C-270-007

Promec Ref.: C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150-PDI-CC10-003 1/12	N/A				area changed
103-150-PDI-CC10-003 2/12	①	but weld	6"	A/O	
103-150-PDI-CC10-003 3/12	N/A				area changed
103-150-PDI-CC10-003 4/12	① ②	but weld "	6" "	A/O A/O	
103-150-PDI-CC10-003 5/12	① ②	but weld "	6" "	A/O A/O	

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date

Client

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installallon

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22456T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

[illegible]

Prepared by

Foreman

Date _____

Signature

Date

Client

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

101

Area No.: ALL

System No.: ALL

1

Daily Weld Report

[illegible]

Prepared by

Foreman

Date _____

Date

Signature

Date

Client

Contract Title:
Contract No.:
Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fire Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150-PDI-CC10-001 1/13	①	Sett	1"	A/O	
	②	Sett	1"	A/O	
	③	Root weld	6"	A/O	
	④	Root weld	6"	A/O	
	⑤				
	⑥				
103-150-PDI-CC10-001 2/13	①	Root weld	6"	A/O	
	②	Root weld	6"	A/O	
	③	Root weld	6"	A/O	
	④	Butt weld	6"	A/O	
	⑤	Butt weld	6"	A/O	

Prepared by

But

Date _____

Foreman

Signature _____

Date _____



Client:

Contract Title:

Contract No.:

Promec Ref.:

AGHICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6516-C-270-007

C2466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150-PD1-CC10-001 3/13	(1)	Butt Weld	6"	MC	
	(2)	Butt Weld	6"	MC	
	(3)	Butt Weld	6"	MC	
103-150-PD1-CC10-001 4/13	(4)	Butt Weld	6"	A/O	
	(5)	Butt Weld	6"	A/O	
	(6)	Butt Weld	6"	JMB	
	(7)	Butt Weld	6"	A/O	
	(8)	Butt Weld	6"	JMB	
	(9)	Butt Weld	6"	MC MP	
	(10)	Butt Weld	6"	MP	
	(11)	Butt Weld	6"	MC	
	(12)	Butt Weld	6"	A/O	
	(13)	Butt Weld	6"	MP	
	(14)	Butt Weld	6"	MC	
	(15)	Butt Weld	6"	A/O	
	(16)	Butt Weld	6"	MP	
	(17)	Butt Weld	6"	MC	

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date

Client:

Contract Title:
Contract No.:
Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-190 - PPI-C10-061 5/13	(1)	butter 1d	6	A/O	
	(2)	"	6	A/O	
	(3)	"	6	A/O	
	(4)	"	6	A/O	
	(5)	"	6	A/O	
	(6)	"	6	A/O	
	(7)	"	6	A/O	
	(8)	"	6	A/O	
	(9)	"	6	A/O	
	(10)	"	6	A/O	
	(13)		10	A/O	
	(14)		10	A/O	
	(15)		10	A/O	
	(16)		10	A/O	
	(17)		10	A/O	
	(18)		10	A/O	

Prepared by

21

Date _____

Foreman

Signature _____

Date

Client:

Contract Title:

Contract No.:

Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL[illegible]

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date _____

Client:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title: Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.: 6515-C-270-007

Promec Ref.: C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALLSystem No.: ALL[illegible]

Prepared by

Foreman

Signature

Date _____

Date _____

2013-06-18

AEM-WE-ITR-001

Rev. 0



Client

Contract Title:

Contract No.:

Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

[illegible]

Prepared by

Foreman

Date _____

Signature _____

Date _____

Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALLSystem No.: ALL[illegible]

Foreman

Prepared by

Date _____

Signature _____

Date _____

2013-06-18

AEM-WE-ITR-001

Rev. 0



Contract Title:

Contract No.:

Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22456T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-156 - PDI-CCLC-002 1/3	(1)	BW	6"	AMR	
103-150 - PDI-CCLC-002 2/3	(1)	BW	6"	AMR	
103-150 - PDI-CCLC-002 3/3	(1)	BW	6"	AMR	

Foreman

Prepared by

Date _____

Signature

Date _____

2013-06-18

AEM-WE-ITR-001

Rev. D



AGNICO EAGLE

Vendor Document Status

- 1** ☐ Proceed to next submission and status.
- 2** ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3** ☐ Do not proceed.
☐ Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4** ☒ Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0043 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Contract Title:

Contract No.: 6515-C-270-007

Promec Ref.: C22466T

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

C22466T

System No.: ALL

Prepared by _____	Foreman _____
_____ Date	_____ Signature _____ Date



AGNICO EAGLE

Vendor Document Status

- 1 ☐ Proceed to next submission and status.
- 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 ☐ Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 ☒ Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle

No. 6515-C-270-007-141-TES-0049 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



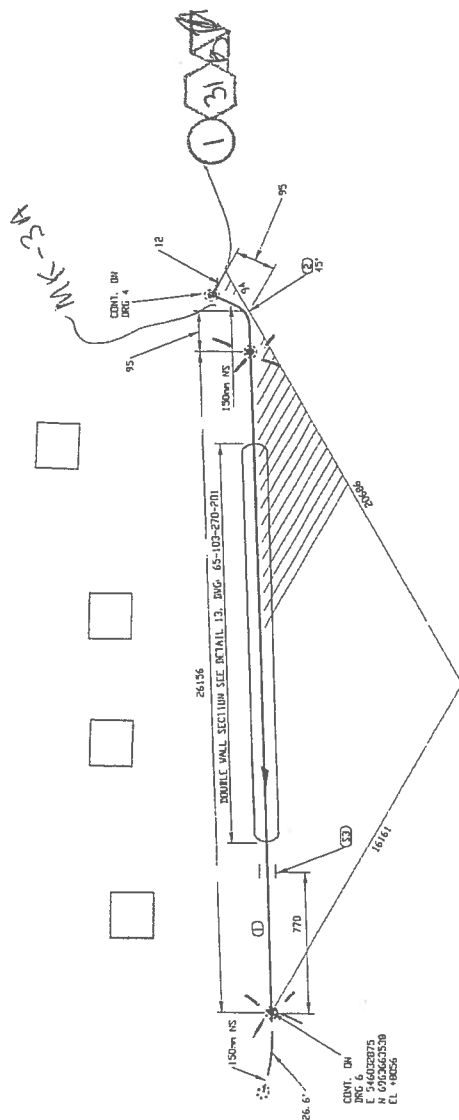
AGNICO EAGLE

Document Number : AEM-GE-LOG-005
Contract Number : C22466T

Rev. 0

**DESSINS ISOMÉTRIQUE
IDENTIFIAINT LES JOINTS AYANT
SUBIS DES ESSAIS**

[illegible]



LISTE DE MATERIEL			
NO	QTE	DA	MATERIEL/CANONIQUE
1	26156 MH	150	A 333 Gr. 6
2	1	150	A 420 Gr. WPL6
3	1	150	

CONTRACT UF	
2106	
ENATELIER LE	
31 MAI 2017	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE	
CLIENT:	REVISION
0	2017/05/15
ISSUED FOR CONSTRUCTION	

[illegible]

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

[illegible]

NO. DE COMMANDE	SPECIFICATION	PRODUIT	SISTÈME REVOULU	CORDE DE COULEUR	ESQUISSE ET TRAÇAGE	ÉPAISS. TISSERMENT	PIPE SUPPORT DETAILS
103-150-P1-CC10-001	CC10	P11		-		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION TEMPERATURE D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION D'ESSAI	CAUSE D'INSPECTION	CORDE DE SERVICE	65-103-205-200	P&ID
PSIG	PSIG	°F	PSI	PSI		No. DESIGN	DESSINS DE REFERENCE

No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	3229 HR	150	A 233 Gr. 6	SEN STD. SMLS PIPE
2	150	150	A 233 Gr. WPL6	PIPE, 65-103-270-200
2	150	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG
1	2	150		PIPE, 65-103-270-200
2	2	150		PIPE, 65-103-270-200
				PIPE, 65-103-270-200

A = 66 B = 145






















































































































































CONTRAT UF

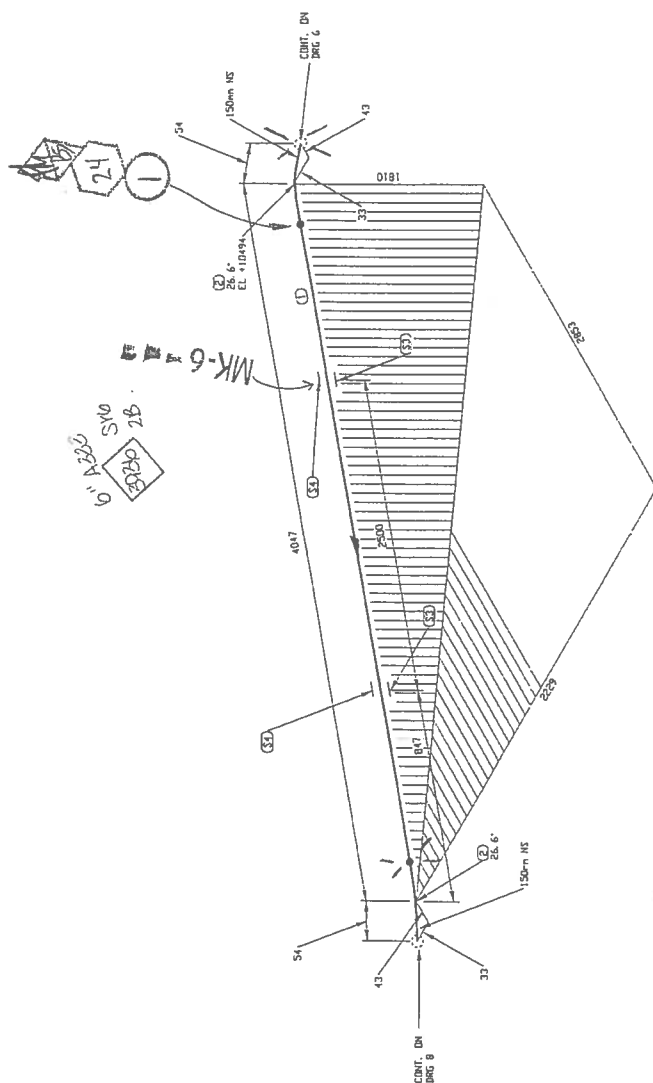
2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par :

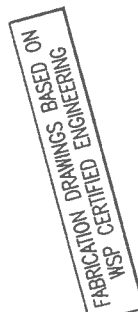
2017/05/15	0	DATE	NO.	REASON	REV	APP.
ISSUED FOR CONSTRUCTION					PAR	REV
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						
						



SAVINGS BASED ON

[illegible][illegible]

NO. DE COMBUSTE	SPECIFICATION	PRODUI	SYSTÈME ALIMENTAIRE	CODE DE COLLÈGE	ÉVALUATION ET TRAVAIL	ÉPAISS. D'ISOLATION	NO. DESSIN	DESSIN DE RÉFÉRENCE
103-150-PDI-CC10-001	CC10	PDI		-		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS	
PRESSION D'ISOLATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPÉRATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAVAIL DE THERMIQUE	65-103-205-200	P410
PSI	PSI	°F	PSI	PSI				

[illegible][illegible]

NO. DE CONCRÈTE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTÈME REVÊTEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRAZZING	ÉPESSE, DIMENSION	PIPE SUPPORT DETAILS	
103-150-PJI-CC10-001		CC10	PJI	-			65-103-270-200		
PRESSION DE CONCEPTION	TEMPÉRATURE D'OPÉRATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPÉRATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'IMPÉRIUM	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	65-103-205-200	P&ID
		PSG	°F	PSG				No. DCSN	DRAWING OF REFERENCE

QTE	DIV	MATRIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
150	4914 HM	A 332 G.- 6	SCN STD. SNLS PIPE
2		A 330 G.- LF2	SCN STD. RF. W/ FLANGE
1		A 350 G.- LF2	CL 150. SCN STD. RF. W/ FLANGE
1		1500150	CL 150. PIG CATCHER AS PER DETAIL B. DNG
1		150	CL 150. SINGLE IRONED HOSE ASSEMBLY
4		150	CL 150. GARLOCK 5500. RING TYPE GASKET 1/8"
1		ASHC B16-20	TRK
32		A 353 B7/A 194 2H	CL 150. B - 12 OS X 100 STD BRLS C/W TWO
1		150	CL 150. BRLS C/W TWO
3		GA-10	CL 150. RF. CS. FUEL PORT GATE VALVE
150		150	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1. DNG
150		150	65-100-270-200
3		150	PIPE SHOE AS PER DETAIL 2. DNG
0		150	65-100-270-200

LISTE DE MATERIEL

CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par: *PJS*

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KIV
1a.	DATE	REVISION	PAR APP.

CLIENT:



AGNICO EAGLE

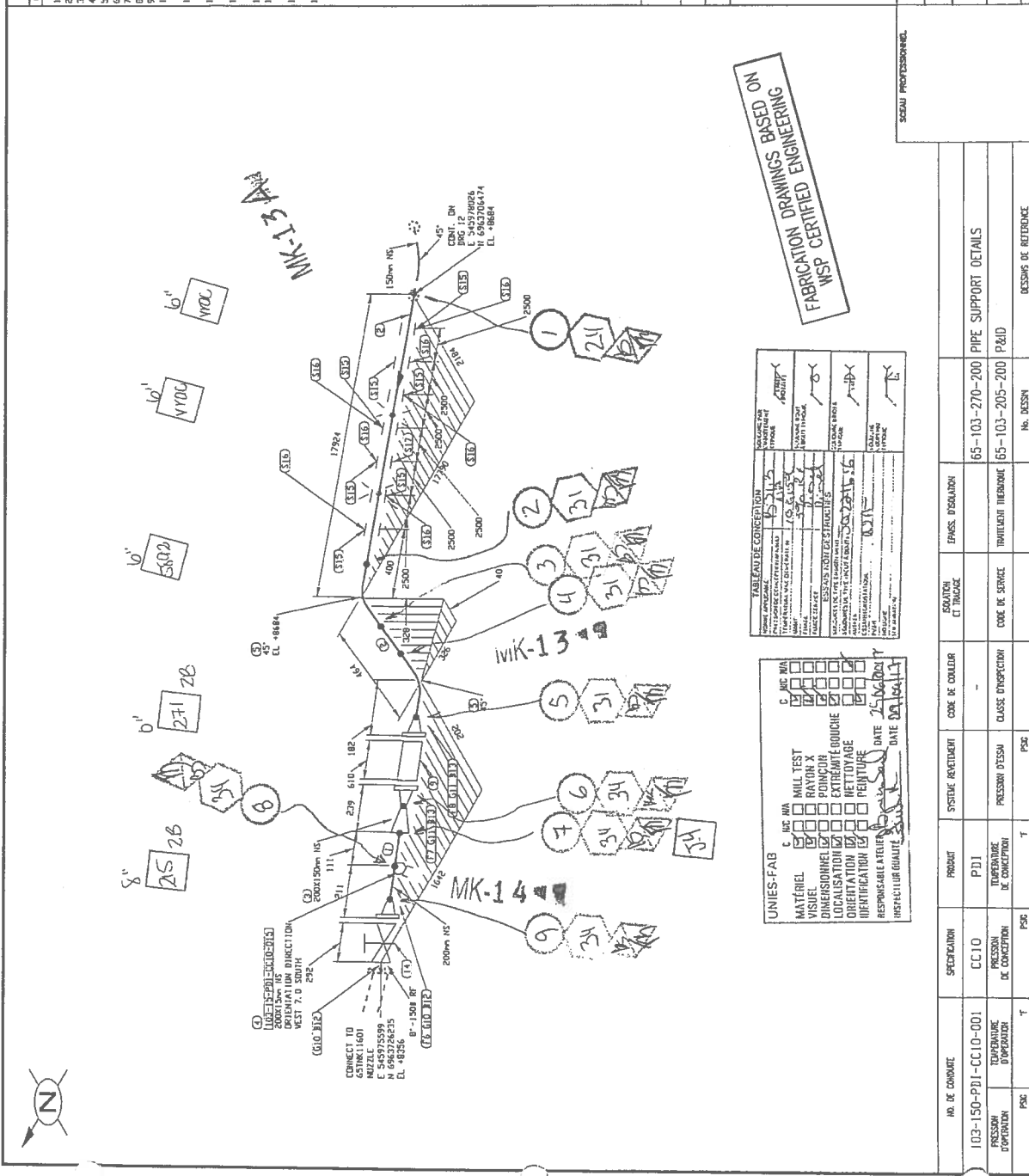
PROJECT: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

TITLE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC

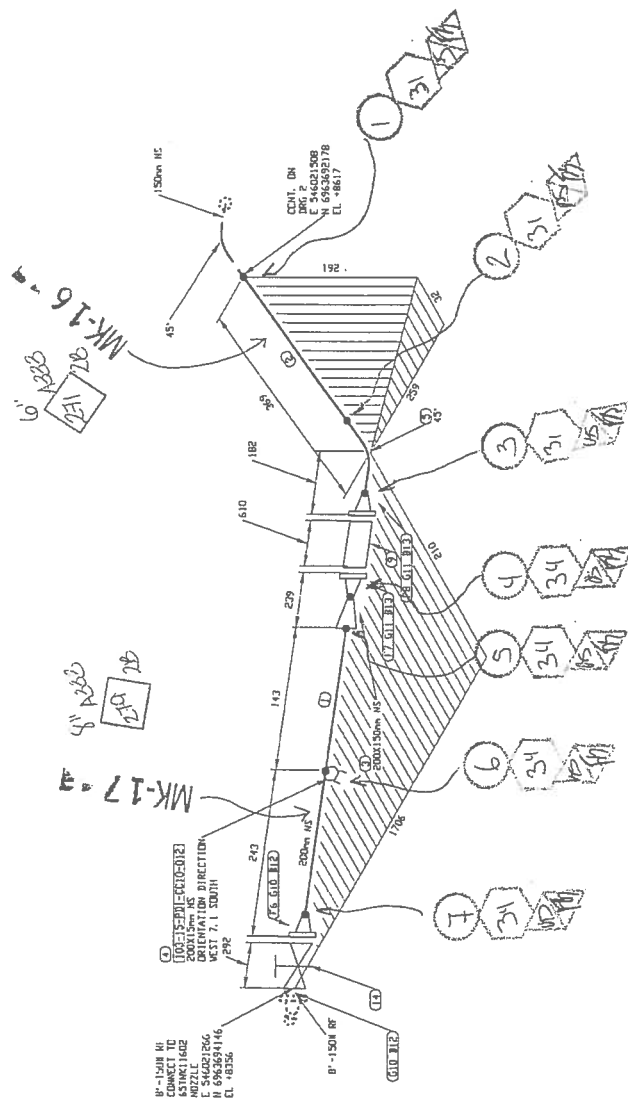
No	PROJECT	No	DESIGN	PAGES	R
6515			103-150-PDI-CC10-001	8/13	

Contract LE: May 17, 2017, 3:00pm

[illegible]



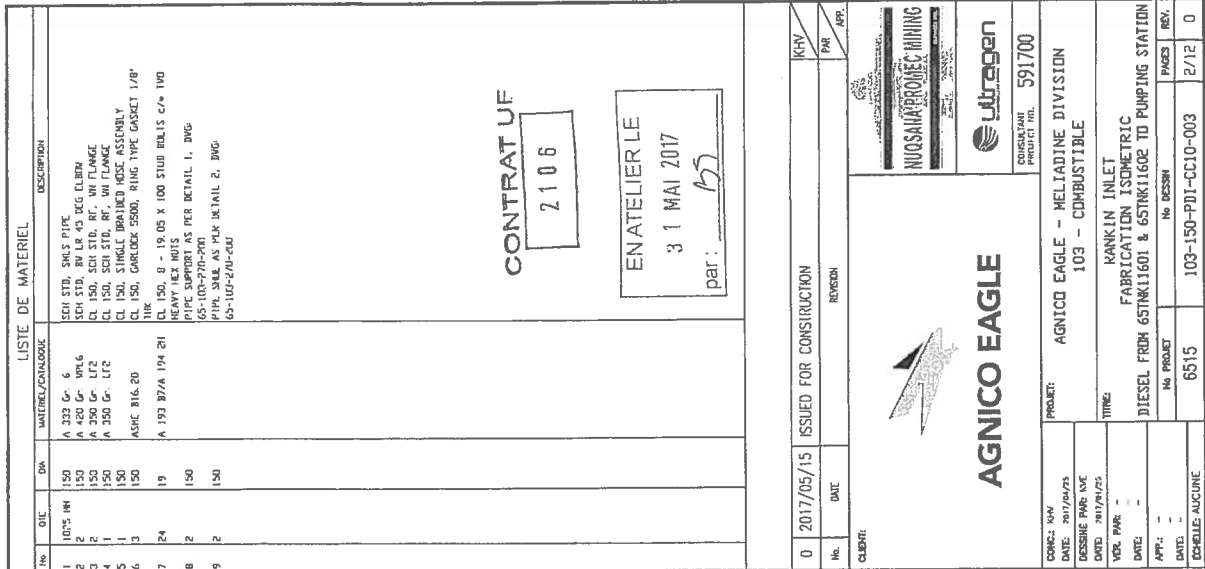
Abstract 16: Nov 17 2012 3:18pm



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

[illegible][illegible]

NO. DE COMPTÉ		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTÈME RAYONNEMENT	CODE DE COLLAGE	MANUTEN ET TRAVAIL	ÉPAGES D'ISOLATION	REMARKS
103-150-PDJ1-CC10-002	CC10	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PD1		-		85-105-270-200	HPL SUPPORT DETAILS
PRESSURE D'OPERATION	PRESSURE DE CONCEPTION	TEMPERATURE D'OPERATION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSURE D'OPERATION	CLASSE D'ISOLATION	CODE DE SERVICE	85-103-205-200	P&ID
PSG	T	PSG	T	PSG			No. DESIGN	REMARKS DE RETENTION



\\nas001\51700 (Fed Distribution)\03. Decima\02. Tysavine\02. Boneliquas\01. Boneliquas\103-150-103-CC10-003-20MG

CONTRAT UE

31 MAI 2017

par:

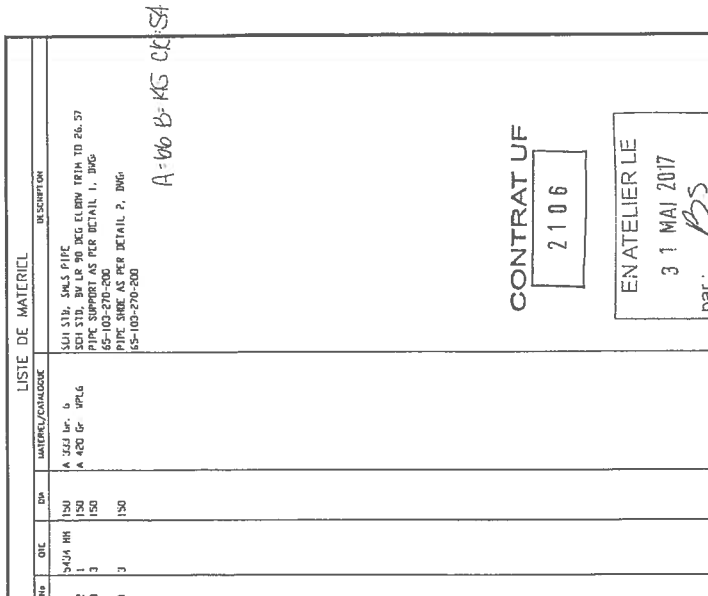
AGNICO EAGLE

SCEAU PROFESSIONNEL

11/17/2017 5:30pm

[illegible][illegible]

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING



par: 15

SAVINGS BASED ON

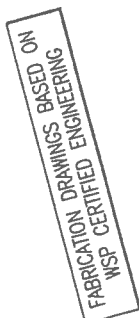
[illegible]

UNIES-FAB	C. HIC	WIA	DATE
MATÉRIEL			20/06/2017
SCUEL			15/06/17
CONSEIL			
LOCALISATION			
ORIENTATION			
IDENTIFICATION			
RESPONSABILITÉ			
QUALITÉ			

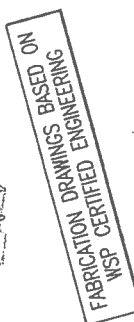
SOCIAL PROFESSIONNEL

NO. DE COMPTÉ		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTÈME FINITION	COULEUR DE COULEUR	ESQUISSE ET TITRE	ÉPAISSEUR D'ISOLATION	PIPE SUPPORT DETAILS
103-150-PJ1-CC10-003		CC10	PJ1		-		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'ISOLATION	TEMPÉRATURE D'ISOLATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPÉRATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'ISOLATION	COULEUR DE SURFACE	TEMPÉRATURE THERMIQUE	65-103-205-200
PCST	°F	PCST	°F	PCST				PCST
								NO. DE RECHERCHE



[illegible]

Report of: May 17, 2017, 12:00pm

[illegible]

CONTRACT NO.	PROJECT:	PROJECT NO.	02700
DATE: 2/17/75	AGNICO EAGLE - MELLABINE DIVISION		
DESSINE PAR: IVE	103 - COMBUSTIBLE		
DATE: 2/17/75	RANKIN INLET		
VEOL PAR: -	FABRICATION ISMETRIC		
DATE: -	TITRE:		
APP. -	DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION		
DATE: -	No. PROJECT	No. DESSIN	PAGES
FORVILLE, ALUCINE	6515	103-150-PJT-C110-003	9/12 0

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KIN
Iss.	DATE	REVISION	PAR APP.

5



AGNICO EAGLE

EAGLE - MELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLERANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC

ENGINE
RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PU

No PROJECT	No DESIGN
------------	-----------

6515	103-150-PDI-CC10-003
------	----------------------

DATE: -
ÉCHELLE: AUCUNE

DESSINS DE REFERENCE

No. DESIGN	
------------	--

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

	1
--	---

100

RECEIVED: May 17, 2017, 3:26pm

[illegible][illegible][illegible]SCAU PROFESSIONNEL

PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION					
	103 - COMBUSTIBLE					
TITLE:	RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION					
CONC: 187	NO. PROJECT	No. DCSNM	PAGES	REV.		
DATE: 30/10/75	6515	103-150-P01-C-100-003	10/12	0		
POSSESSOR NAME FOR DATE: 30/10/75	EUREKA AUCUNE					
VOL. PAR: _____						
DATES _____						
APP: _____						
DRAWN _____						

POS	QTE	QAN	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	5527	100	A 323 G6, 6	SOI STD, SRS PIPT
2	1	100X15	A 350 G6, L72	CL 3000, THREBOLT
3	1	100	A 420 G6, NPS6	SOI STD, BV LR 90 DEG CLDOP
4	1	100	A 420 G6, L72	CL 150, SOI STD, RT, WN FLANGE
5	1	100	A 350 G6, L72	CL 150, SOI STD, RT, WN FLANGE
6	2	100	ASHE 816.20	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
7	16	16	A 193 B7A 194 2H	CL 150, B - 15.075 x 90 STUD BOLLS C/A TWO HEAVY HEX NUTS
8	1	100	GA-10	CL 150, RT, GATE VALVE
9	1	100		PIPE BRACKET CL150B-200 VELBOLD IU CONTAINER C/A U-BOLT

CONTRAT UF

2106

ENATELIER IF

31 MAI 2017

DATE: *BS*

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR JPG

The Agnico Eagle logo is positioned at the top left of the page. It features a stylized eagle head in profile, facing right, with the words 'AGNICO EAGLE' written in a bold, sans-serif font below it.

PROJECT:		AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE	
CONC: NEW	DATE: 2/17/9/23		
DESIGNER: PAIR: SVC	DATE: 2/17/9/23		
VOLE: PAIR: -	DATE: -		
TITLE:		RANKIN INLET FABRICATION ISDMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION	
APP: -	DATE: -	NO. PROJECT	PAGES
DES: -	DATE: -	NO. DESIGN	REV:
ENGINEER: AUCUNE		8515	103-150-PJ-C-10-003 10/12 0

APPROVED BY: May 17, 2017, 3:26pm



LISTE DE MATERIEL

No	QTE	QTE	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	100	100	A 323 G-6	SEN STD, 54S PIPE
2	100	100	A 323 G-6	SEN STD, 54S PIPE PRE-LOC
3	1	100000	A 420 G-6, WPL6	SEN STD, 84 STRAIGHT TEE
4	1	100080	A 420 G-6, WPL6	SEN STD, 84 LCC HUB
5	1	100015	A 420 G-6, WPL6	CL 3000, THRODCT
6	1	100	A 350 G-6, L72	CL 150, SEN STD, 84, W/ FLANGE
7	1	100	A 350 G-6, L72	CL 150, SEN STD, 84, W/ FLANGE
8	1	100	A 350 G-6, L72	CL 150, SEN STD, 84, W/ FLANGE
9	1	100	A 350 G-6, L72	CL 150, BASKET STRAINER
10	1	100	ASME R16, PD	CL 150, SINGLE BRAIDED HOSE ASSEMBLY
11	1	100	ASME R16, PD	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
12	1	100	ASME R16, PD	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
13	12	16	A 193 87/A 194 2H	CL 150, 8 - 15.875 X 90 STUD BOLTS C/A 190
14	14	16	A 193 87/A 194 2H	HEAVY HEX NUTS
15	1	100	8H-21	CL 150, 8 - 15.875 X 90 STUD BOLTS C/A 190
16	1	100	8H-21	HEAVY HEX NUTS
				PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 9, DWG 65-103-270-200

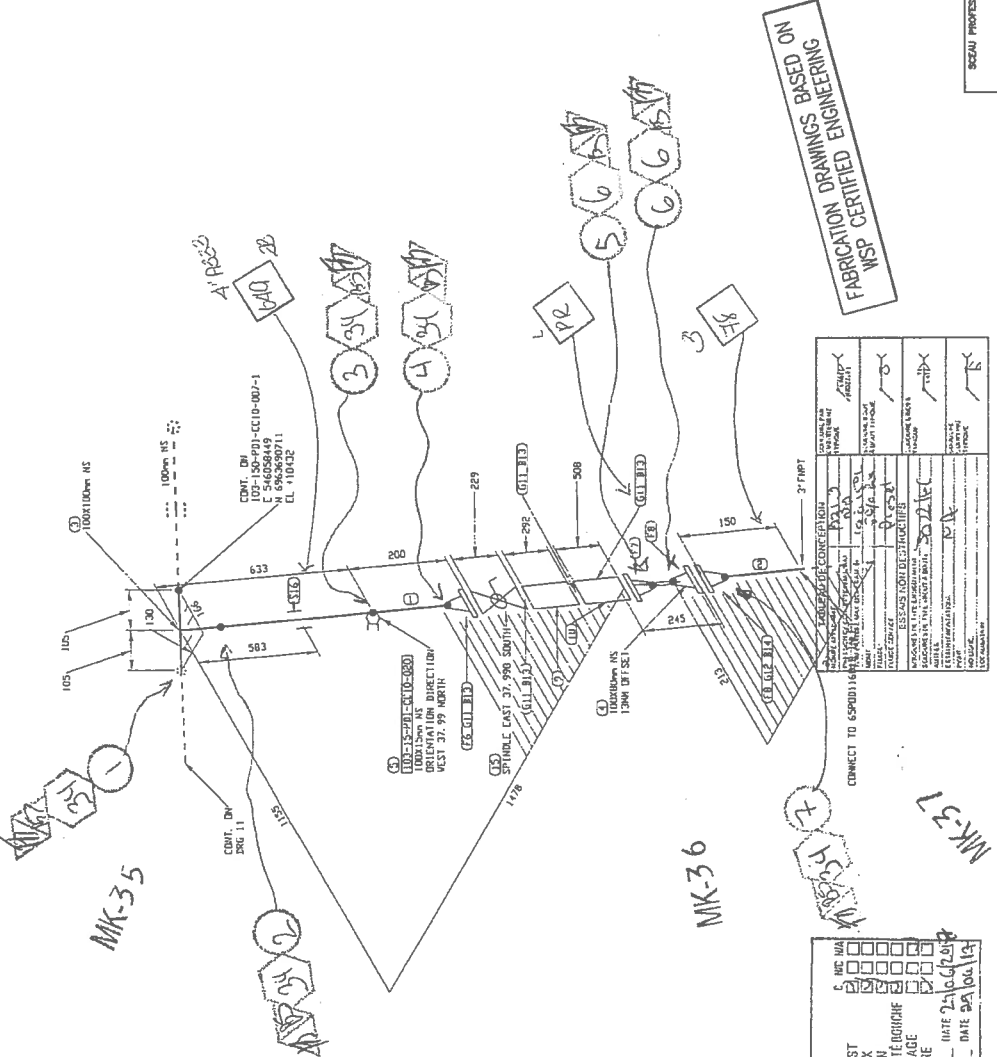
CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par: BS



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

REVISIONS	DATE	BY	DESCRIPTION
1	2017/05/15	BS	ISSUED FOR CONSTRUCTION

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KIN	PAR	APP.
No.	QTE	RECHER			
CLIENT:					
AGNICO EAGLE					
AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION					
103 - COMBUSTIBLE					
RANKIN INLET					
FABRICATION ISOMETRIC					
DIESEL FROM 65TK11601 & 65TK11602 TO PUMPING STATION					
No. PROJET					
No. DESSIN					
PAGES					
12/12					
0					

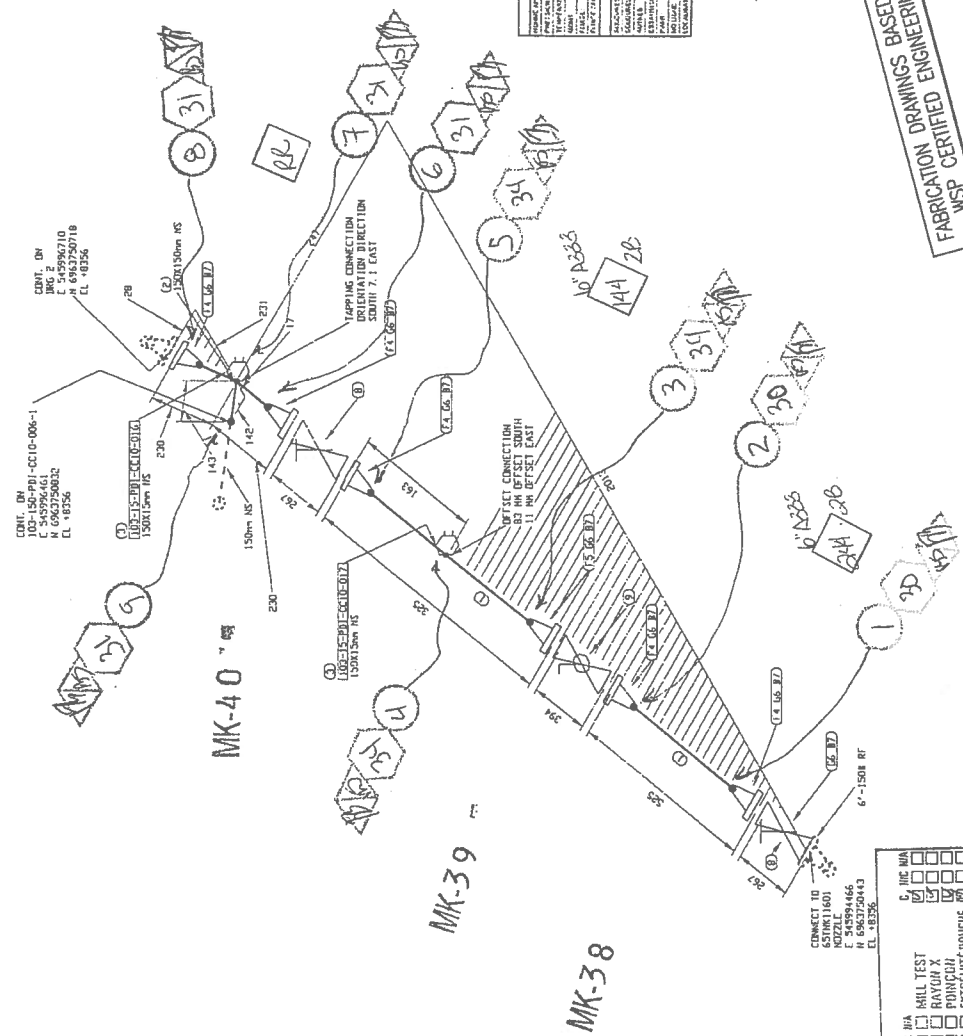
CONC. KIN	DATE: 2017/05/15
DESSIN PAR KIN	DATE: 2017/05/15
VOL. PAR: -	DATE: -
APPL: -	DATE: -
ESCHELLE: AUCUNE	

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

NO. DE CHANGEMENT	SPÉCIFICATION	PROJET	SYSTÈME RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉQUATION ET TRACÉ	ÉPAGES D'ORIENTATION	NO. DESSIN	DESIGNS DE RETENUE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION	CLASSE D'ISOLATION	UNITE/TEMPERATURE	65-103-270-200	PAID

[illegible][illegible]





№	QTE	QTE	MATIERE/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	502	150	A 323 Gc, 6	SDI STD. SWLS PIPE
2	1	150	1500150	SDI STD. 1/2" STRAIGHT TEE
3	2	150	A 320 Gc, 6	CL 3000, 110E GBLT
4	5	150	A 350 Gc, L72	CL 150, SDI STD. RT. 1/4 FLANGE
5	4	150	A 350 Gc, L72	CL 150, SDI STD. RT. 1/4 FLANGE
6	1	150	A 350 Gc, L72	CL 150, SDI STD. RT. 1/4 FLANGE
7	150	150	ASHE B16, 20	CL 150, GARDER, 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
8	19	150	A 193 B7A 174 2H	CL 150, 8 - 18.05 x 100 STD BRKTS C/A 170
9	2	150	GA-10	HEAVY HEX NUTS
10	8	150	GA-10	CL 150, RT. GATE VALVE
11	9	150	BA-31	CL 150, RT. BALL VALVE

CONTRAT UF

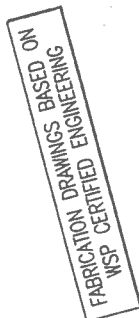
ENATELIER LE
31 MAI 2017
par: BS

[illegible]

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	REGION	DATE	No.	CLIENT:	 <h1 style="text-align: center;">AGNICO EAGLE</h1>	 <p>591700</p> <p>CONSULTANT PROJECT NO.</p>	<p>AGNICO EAGLE – MELLADINE DIVISION</p> <p>103 – COMBUSTIBLE</p> <p>RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TKW11601 TO PUMPING STATION</p>	<p>PHASES</p> <p>1 / 5</p>		
						PROJECT					No. DESIGN	REV.
						TITLE					No. PROJECT	
						CONC'L. REV.						
						DATE: 2017/04/23						
						DESIGNER PAR. NYC						
						DATE: 2017/04/23						
						VOL. PAR. -						
						DATE: -						
						APP.-1 -						
						DATE: -						
						CHELLE AUCAUNE						

[illegible]



CONTRAT UF

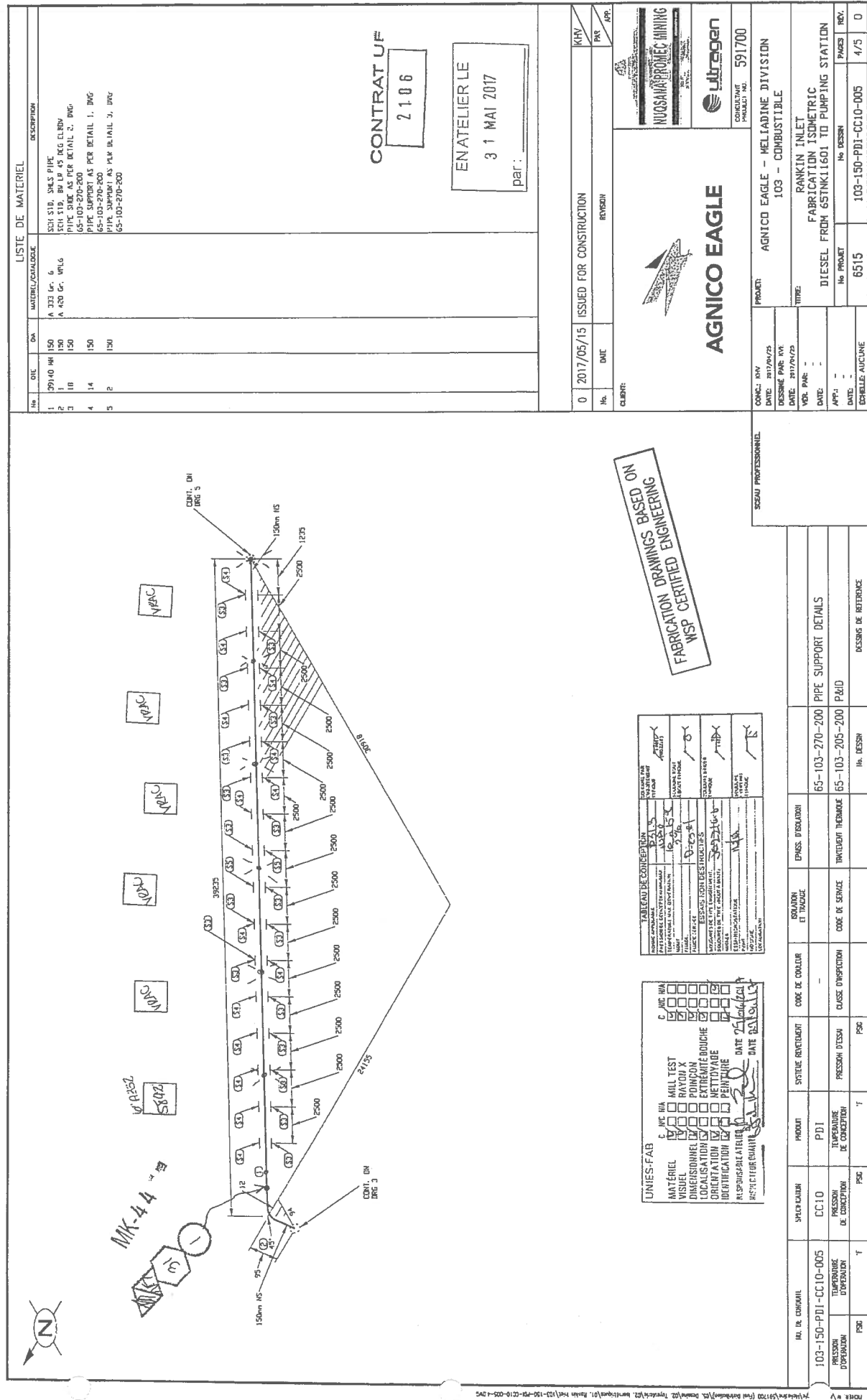
2106

ENATELIERLE

31 MAI 2017

par: 17

[illegible][illegible][illegible]



LISTE DE MATERIEL				DESCRIPTION	
No	QTE	DA	MATERIEL/CARACTERE		
1	12015	150	A 320 G, 6	SDI 512, SRS PIPE	
2	1	150	A 250 G, 100.6	SDI 512, SRS PIPE	
3	1	150	A 250 G, 172	SDI 512, SRS PIPE	
4	2	150	ASNC B16.20	SDI 512, SRS PIPE	
5	16	17	A 173 B7/A 194 2H	SDI 512, SRS PIPE	
6	1	150	GA-10	SDI 512, SRS PIPE	
7	6	150		SDI 512, SRS PIPE	
8	7	150		SDI 512, SRS PIPE	

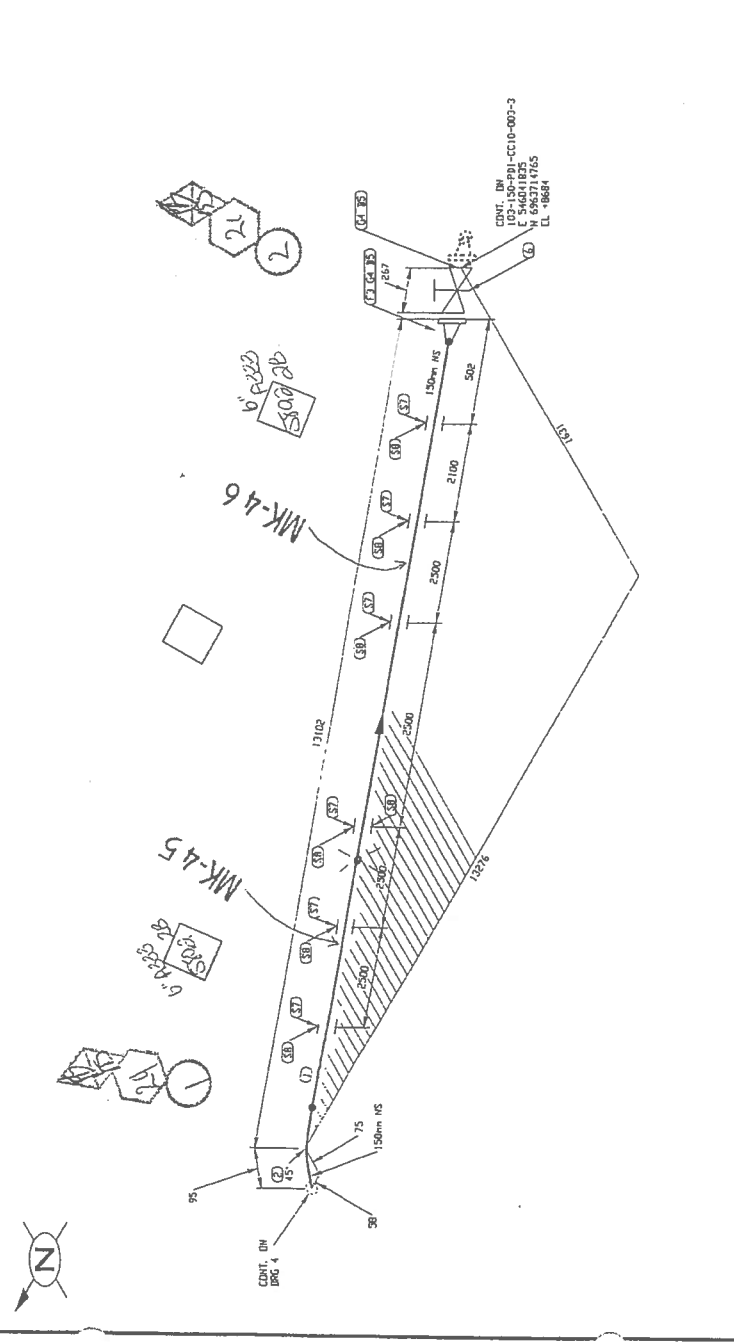
CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par: *PS*



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

TABLEAU DE CONCEPTION		REVISION	
NO. DE CONCEPTION	103-150-PBI-CC10-005	NO. DE REVISION	1
DATE	2017/05/15	DATE	2017/05/15
DESIGNER	PS	DESIGNER	PS
CHECKED BY	PS	CHECKED BY	PS
APPROVED BY	PS	APPROVED BY	PS

UNIES-FAB

MATERIEL

DIMENSIONNEL

LOCALISATION

IDENTIFICATION

REPRODUCTION

IMPACTEUR QUALITE

DATE 2017/05/15

DATE 2017/05/15

0 2017/05/15 ISSUED FOR CONSTRUCTION

REVISION

APPROVED

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION

103 - COMBUSTIBLE

RANKIN INLET

FABRICATION ISOMETRIC

DIESEL FROM 65TNC11601 TO PUMPING STATION

NO. DESIN 6515

103-150-PBI-CC10-005

5/5 0

NO. DE CONCEPTION

103-150-PBI-CC10-005

PROJET

AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION

103 - COMBUSTIBLE

RANKIN INLET

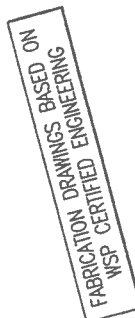
FABRICATION ISOMETRIC

DIESEL FROM 65TNC11601 TO PUMPING STATION

NO. DESIN 6515

103-150-PBI-CC10-005

5/5 0

[illegible]

SOCIAL PROFESSIONNEL

LISTE DE MATERIEL			
QNT	UN	MATERIEL/CANONIQUE	DESCRIPTION
1	1616 NH	A 233 U-6	SEH STD. SHLS PIPE
2	1	A 440 Gr. UPL6	SEH STD. BU LR 90 DEG ELDM
3	1	A 250 Gr. TFP	CL 150, SCH STD. RT. WY FLANGE
4	2	ASHE 816.20	CL 150, GARDJET 5500, RING TYP GASKET 1/8"
5	16	A 193 B7/A 194 DN	11K 150, 0 - 10 05 X 100 STD BOLT'S c/w 1/40
6	1	GA-10	CL 150, RT. GATE VALVE

CONTRAT UF

2106

ENATELIERE

31 MAI 2017

par:

6515

103-150-PDI-CC10-006

AGNICO EAGLE

CONC: NEW

DATE: 2017/05/23

ISSUING: RMC INC

DATE: 2017/05/23

VER: PAK

DATE:

APP: -

DATE:

COMPT: ALCTING

CLIENT: NEW

DATE: 2017/05/23

ISSUING: RMC INC

DATE: 2017/05/23

VER: PAK

DATE:

APP: -

DATE:

COMPT: ALCTING

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION

103 - COMBUSTIBLE

RANKIN INLET

FABRICATION ISOMETRIC

DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION

No PROJECT 6515

No DESIGN 103-150-PDI-CC10-006

PAGES 1/1

REV. 0

0

2017/05/15

ISSUED FOR CONSTRUCTION

REVISION

KFM

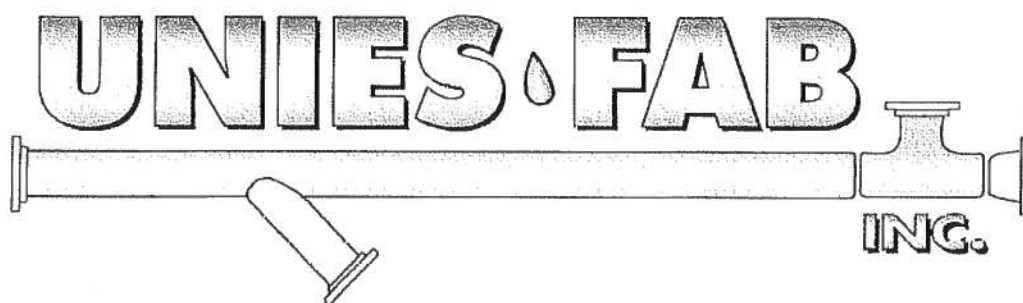
PAR

APP

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE



(9127-8754 Québec inc.)
2380 de la Métallurgie
Jonquière (Québec)
G7X 9H2

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

RAPPORT DE FABRICATION

FABRICANT : UNIES-FAB

(NOTRE REF. :UF-2106)

PROJET

PROJET

FABRIQUANT : UNIES-FAB (NOTRE REF. : UF-2106)

CLIENT :

INDEX DES SECTIONS

1. LÉGENDE
2. LISTE DES PROCÉDURES
3. PROCÉDURES DE SOUDURES
4. LISTE DES SOUDEURS
5. RAPPORTS DES TESTS DE QUALIFICATIONS DES SOUDEURS
6. LISTE DES JOINTS DE SOUDURE INSPECTÉS (E.N.D)
7. RAPPORTS D'INSPECTION & D'ESSAI
8. DÉCLARATION DU CLIENT
9. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
10. FEUILLE DE ROUTE DE LA TUYAUTERIE
11. DESSINS ISOMÉTRIQUE IDENTIFIANT LES JOINTS AYANT SUBIS DES ESSAIS
12. MILLS TESTS

LÉGENDE

LÉGENDE DES DESSINS



NUMÉRO DE SOUDURE



IDENTIFICATION DU SOUDEUR (POINÇON)



INSPECTION VISUEL



NUMÉRO D'ESSAIS RADIOGRAPHIQUE (E.N.D.)

LISTE DES PROCÉDURES DE SOUDURE

NO. PROCEDURE	RÉVISION	TYPE DE MATÉRIEL	REMARQUE
JQ2216.6		A333 GR 6	

PROCÉDURES DE SOUDURE

DESCRIPTION DE LA METHODE DE SOUDAGE (DMS)
Welding Procedure Specification (WPS)

Notes: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

1 Entreprise/Company	
Nom/Name	UNIES FAB INC
Adresse/Address	2380 DE LA MÉTALLURGIE JONQUIÈRE
QC	
Code postal	G7X 9H2

2 Enregistrement provincial Provincial Registration	MS WP JQ 2216.6
---	--------------------

3 Désignation de la méthode/Procédure Identification	
DMS N° WPS No.	PT-GMAW-AC-001
Révision N° Revision No.	7
RMS N° PQR No.	PT-GMAW-001, GMAW-001
Section du code Code section	SECTION IX

4 Procédé(s) de soudage Welding Process(es)	1 GMAW COURT CIRCUIT	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input checked="" type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>
	2 GMAW GLOBULAIRE, PLUIE	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input checked="" type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>
	3	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>

5 Joints/Joins (QW-402)	
Genre/Design	BOUT À BOUT, ANGLE
Soutien Backing	Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non <input checked="" type="checkbox"/> Matériau de soutien Backing material
Support de retenue Retainer	NON
Autre Other	N/A

Voir Annexe ②

6 Métaux de base/Base Metals (QW-403)		PN°/No. 1	Gr N°/No. 1-2-3	à/to PN°/No. 1	Gr N°/No. 1-2-3
ou Spécifications type et grade or Specifications type and grade	N/A	à/to N/A			
ou Analyse chimique et prop. mec. or Chemical Analysis and Mech. Prop.	N/A	à/to N/A			
Gamme des épaisseurs qualifiées métaux de base Base Metal Thickness Range Qualified	Chanfrein Groove	Min.: 3/16"	Max.: 8"	Angle: Fillet	AUCUNE
Épaisseur maximale de la plus épaisse des passes de soudage Maximum thickness of any welding pass	1/4"				
Autre Other	N/A				

7 Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404)					
1 AWS N° No. E70C-6C-H4/ 6M H4	SFA 5.18	F-No. 6	A-No. (*)	Dia. 0.052" À 1/16"	
2 AWS N° No.	SFA	F-No.	A-No.	Dia.	
3 AWS N° No.	SFA	F-No.	A-No.	Dia.	
Gamme des épaisseurs qualifiées pour dépôt de soudage Weld Metal Thickness Range Qualified	Chanfrein Groove	1 max.: 0.1375	2 max.: 8"	3 max.:	Angle: Fillet
Marque de commerce du flux Flux Tradename	N/A	Classification du flux-électrode Electrode-Flux Classification		ALL	
Plaque insérée consommable Consumable Insert	N/A	Autre Other			
Autre Other	CARBON:0.07%-0.15% MANGANESE:1.40%-1.85% SILICON				

8 Positions/Positions (QW-405)	
Position(s) du chanfrein Position(s) of Groove	TOUTE POSITION
Progression du soudage Welding Progression	Montant <input checked="" type="checkbox"/> Descendant <input checked="" type="checkbox"/>
Position(s) de l'angle Position(s) of Fillet	TOUTE POSITION
Autre Other	N/A

9 Préchauffage/Preheat (QW-406)	
Température de préchauffage Preheat Temperature	Min. .60 °F
Température de l'interpass Interpass Temperature	Max. 450°F
Maintien du préchauffage Preheat Maintenance	N/A
Autre Other	N/A

10 Traitement thermique postsoudage/ Postweld Heat Treatment (QW-407)	
Gamme de températures Temperature Range	N/A
Gamme de durée Time range	N/A
Autre Other	N/A

11 Gaz/Gas (QW-408)	
Composition du gaz de protection Shielding Gas Composition	83%AR 17%CO2
Débit du gaz Gas Flow Rate	30-40 CFH
Composition du gaz de soutien Backing Gas Composition	N/A
Débit du gaz Gas Flow Rate	N/A
Composition du gaz de protection traînant Trailing Shielding Gas Composition	N/A

(12) Caractéristiques électriques et techniques/Electrical Characteristics and Technique (QW-409) + (QW-410)

Couche(s) de soudure Weld Layer(s)	Procédé Process	Métal d'apport/Filler Metal		Courant/Current				Gamme de vitesse Travel Speed Range
		Classification	Diamètre Diameter	Type	Polarité Polarity	Gamme d'ampérage Amp Range	Gamme de voltage Volt Range	
1	GMAW	E70-6C / 6M	0.052"	DC	EP	190-310	23-31	N/A
2& PLUS	GMAW	E70-6C / 6M	0.052"	DC	EP	190-310	23-31	N/A
1	GMAW	E70-6C / 6M	1/16"	DC	EP	200-340	23-33	N/A
2& PLUS	GMAW	E70-6C / 6M	1/16"	DC	EP	200-340	23-33	N/A

Énergie de chaleur maximale
Maximum Heat Input

N/A

Courant variable
Pulsing Current

N/A

Grosseur et type d'électrode de tungstène
Tungsten Electrode Size and Type

N/A

Mode de transfert du métal pour GMAW
Mode of Metal Transfer for GMAW

1ère passe COURT CIRCUIT 2ème & plus, GLOBULAIRE, PLUIE

Cordon droit ou oscillant
String or Weave Bead

Procédé de gougeage arrière
Method of Back Gouging

arc air, meulage

Nettoyage initial et entre les passes (brossage, meulage, etc.)
Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.)

brossage et meulage

Diamètre de la tuyère à gaz
Orifice or Gas Cup Size

1/2" à 3/4"

Oscillation
Oscillation

N/A

Largeur
Width

N/A

Fréquence
Frequency

N/A

Distance entre tube-contact et pièce
Contact Tube to Work Distance

1/2" à 3/4"

Passe unique ou multiple (par côté)
Multiple or single Pass (per Side)

UNIQUE / MULTIPLE

Électrode unique ou multiple
Multiple or Single Electrode

UNIQUE

Gamme de vitesse d'alimentation de l'électrode
Electrode Wire feed speed range

N/A

Marteilage
Peening

NON

Autre
Other

410.64 NON /APPLIQUABLE

(13)

Autres commentaires/Supplementary Comments

REVISION #7 :AJOUT DE MÉTAL D'APPORT E70C6M 0.052 & 1/16"

(14)

Signature du représentant de l'entreprise
Company Representative's Signature

Date
Date

08 NOV. 2016

(15)

Réservé à la Régie/Board use only

Vérifié par

Date

08 NOV. 2016

Facture N°

(16)



Note: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

(Référence: ASME section 1X)

Entreprise/Compagny				
Nom/Name UNIES-FAB				
Adresse/Address 2380, de la Métallurgie				
Ville/City Jonquière (Québec)				
Code postal G7X 9H2				
Procédé(s) de soudage/ Welding Process(es)				
1 GMAW	Type	Semi-automatique		
2	Type			
3	Type			
Métaux de base/ Base Metals (QW404)				
P No: 1	Gr No: 2	à/to	P No: 1	Gr No: 2
Spécification/ Specification		Tension/ Tensile		
SA53, Grade B		60 Ksi		
Épaisseur du coupon 0,432 Diamètre 6"				
Thickness of test coupon				
Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage 1/4"				
Thickness of the welding pass with the highest thickness				
Métaux d'apport/ Filler Metals (QW-404)				
Classification (AWS)	SFA	F No	A No	Épaisseur du dépôt
1 ER 7056	5,18	6	*	0,432"
2				
3				
Autre (*) Chem: C:0,07%-0,15%, Mn1,40%-1,85%				
Other Si: 0,80%-1,15%				
Positions/ Positions (QW-405)				
Position(s) du joint 6G				
Position(s) of groove				
Progression du soudage		Montant	X	Descendant
Welding progression		Up		Down
Autre N/A				
Other				
Préchauffage/ Preheat (QW-406)				
Température de préchauffage 50F				
Preheat temperature				
Température de l'interpasse 450F MAX				
Interpass temperature				
Autre N/A				
Other				

Enregistrement provincial	MS	JQ 2216,6
Provincial registration	WP	
Désignation du résultat/ Record identification		
RMS No	PT-GMAW-001	
PQR No		
DMS No	PT-GMAW-AC-001	
WPS No		
Croquis détaillé du joint utilisé/ Detailed groove design used		
Traitement thermique postsoudage (QW-407)		
Postweld heat treatment		
Température	N/A	
Temperature		
Durée	N/A	
Time		
Autre	N/A	
Other		
Gaz/ Gas (QW-408)		
Composition du gaz de protection 83% AIR, 17% CO2		
Shielding gas composition		
Débit du gaz		
Gas flow rate		
Composition du gaz de soutien	N/A	
Backing gas composition		
Débit du gaz	N/A	
Gas flow rate		
Autre	N/A	
Other		
Technique/ Technique (QW-409) (QW-410)		
Cordon droit ou oscillant String bead		
String or weave bead		
Oscillation	N/A	
Oscillation		
Passes unique ou multiple (par côté)	Multipass	
Multipass or single pass (per side)		
Électrode unique ou multiple	Single electrode	
Single or multiple electrode		
Mode de transfert du métal pour GMAW	Short circuit et pluie	
Mode of metal transfer for GMAW		
Autre	N/A	
Other		

Caractéristiques électrique et techniques/ Electrical characteristics and technique (QW-409) +(QW-410)									
Couche(s) de soudure Weld Layer(s)	Procédé Process	Métal d'apport Filler metal		Courant/ Current				vitesse travel speed	Énergie absorbée J/po Heat Input J/in
		Classification Classification	Diamètre Diameter	Type Type	polarité polarity	ampérage amp.	voltage Volt		
Root	GMAW	ER 7056	0,035	DC	EP	88	17,5		
Fill	GMAW	ER 7056	0,045	DC	EP	124	20		

Nom du soudeur	Dave Lagacé	Symbole	PT-1
Welder's name		Stamp No.	
Essais effectués par	Eric Gosselin	Essai de laboratoire No.	
Test conducted by	X-PER-X INC.	Laboratory test No.	96001-43

We certify that the statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of section IX of the ASME code.

Don Long Date 18-Oct-96
Date

Réserve à la Régie/ Board use only

Plèce soudé le 10-oct-96 Inspecteur [Signature]

Résultat vérifiés le 10-oct-96 Inspecteur [Signature]

page 2 de 2

DATE 18-oct-86

RÉSULTAT DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (RMS)

Les titres désignent également les hommes et les femmes

(1) Entreprise					(2) Enregistrement provincial MS JQ 2216.6	
Nom Unies-Fab					(3) Désignation du résultat	
Adresse 2380, de la Métallurgie					RMS No GMAW-001	
Ville Jonquière (Québec)					DMS No PT-GMAW-AC-001 Rev 6	
Code Postal G7X 9H2					(5) Voir feuille en annexe	
(4) Procédé(s) de soudage						
1	GMAW	Type	MANUEL			
2		Type				
3		Type				
(6) Métaux de base						
PNo 1	GrNo 1	à	Pno 1	GrNo 1		
Spécification		Tension				
A516 gr 50		65 000PSI				
Épaisseur du coupon 1.5" PLAQUE						
Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage 1/2"						
(7) Métaux d'apport (QW-404)						
Classification	SFA-No	F-N	A-No	Épaisseur du dépôt		
E70C 6M	5.18	6		1 1/2"		
Autre						
(8) Positions (QW-406)						
Position(s) du joint HOR. 2G						
Progression du soudage Montant <input type="checkbox"/> Descendant <input type="checkbox"/>						
Autre N/A						
(9) Préchauffage (QW-406)						
Température de préchauffage 200 F						
Température de l'interpasse						
Autre N/A						
(10) Traitement thermique postsoudage (QW-407)						
Température		N/A				
Durée		N/A				
Autre		N/A				
(11) Gaz (QW-408)						
Composition du gaz de protection 83% ar 17% Co2						
Débit du gaz		30				
Combustion du gaz de soutien NON						
Débit du gaz		NON				
Autre		NON				
(12) Technique (QW-409)+(QW-410)						
Cordon droit ou oscillant		Droit ou oscillant				
Oscillation		oui				
Passe unique ou multiple		Multiple				
Électrode unique ou multiple		Unique				
Mode de transfert du métal pour gmaw cc et pluie						
Autre		N/A				

[illegible]

(14) Essais à la traction						Référence	QW 150, Section IX		
Éprouvette	Dimensions		Surface	Charge limite	Contrainte limite	Nature et endroit de la rupture			
	Largeur	Épaisseur							
QT2	0,755"	1,441"	$1,088 \text{ po}^2$	86 020 lbs	79 100 PSI	métal de base			
QT5	0,758"	1,455"	$1,103 \text{ po}^2$	87 750 lbs	79 600 PSI	métal de base			
(15) Essais de pliage guidé					Référence	QW 160, Section IX			
Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat	Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat
QS1			X	Accepté	QS4			X	Accepté
QS3			X	Accepté	QS6			X	Accepté
(16) Essais de résilience					Référence				
Éprouvette	Endroit de l'entaille	Forme de l'entaille	Température de l'éprouvette	Énergie de rupture	Expansion latérale		Essai en chute libre		
					% cisaillement	Millièmes	Cassé	Non cassé	
(17) Essai de soudure d'angle					Référence				
Résultat satisfaisant Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>					Pénétration dans le métal adjacent Oui Non				
Résultats Macroscopiques									
(18) Autre									

(19) Nom du soudeur Jean-François Roberge Symbole 31
Essais effectuées par Philippe Virpillat Essai de laboratoire no Q15-22434A-001

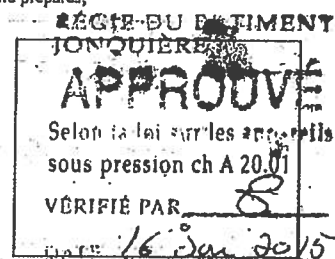
Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, Soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME.

(20) Signature du représentant de l'entreprise  Date 2015-01-13

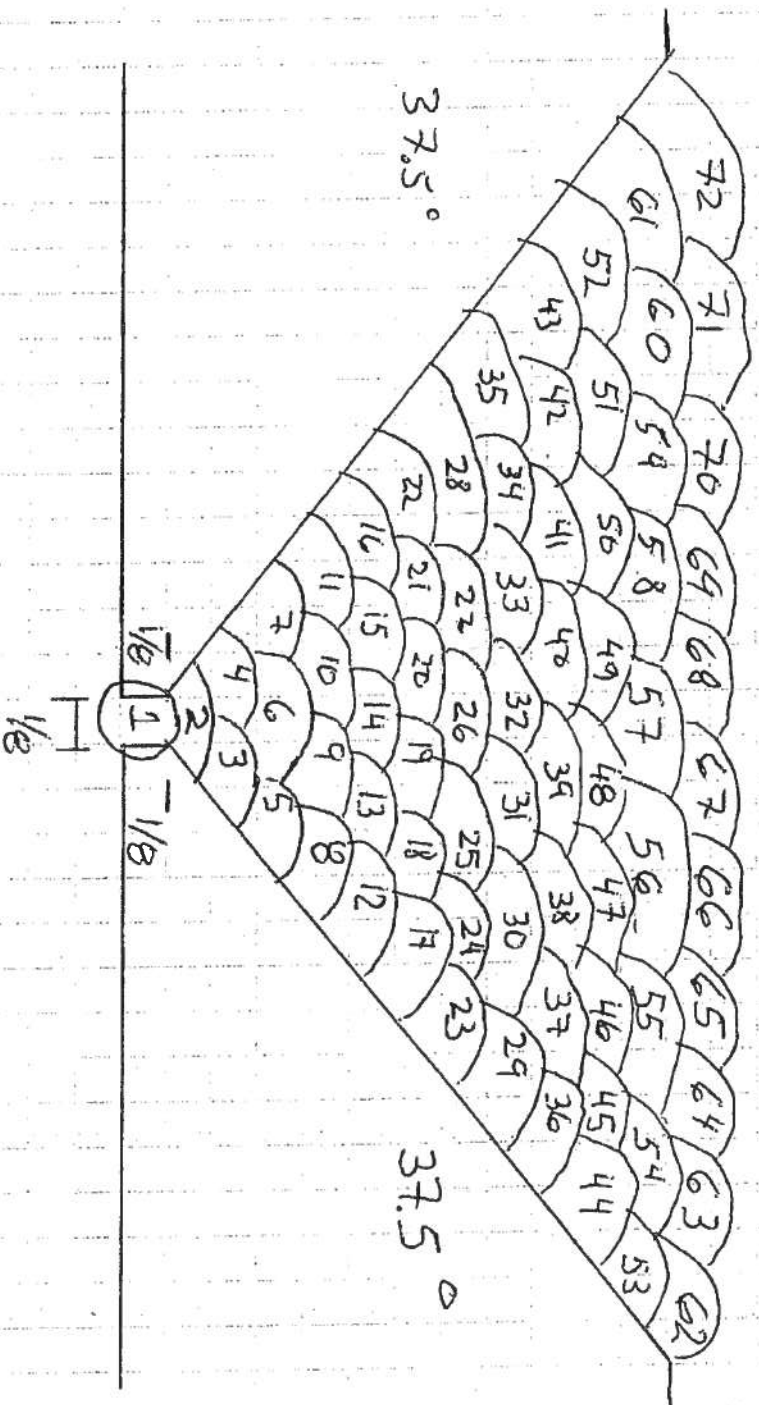
(21) Réserve à la Régie

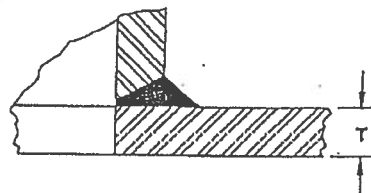
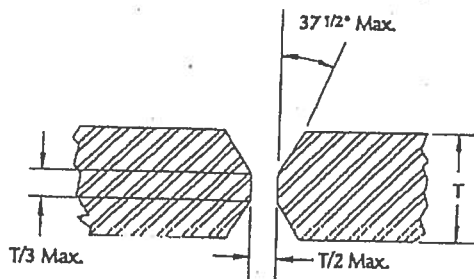
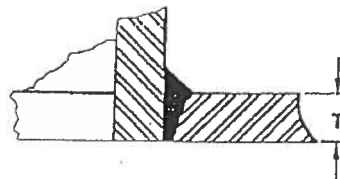
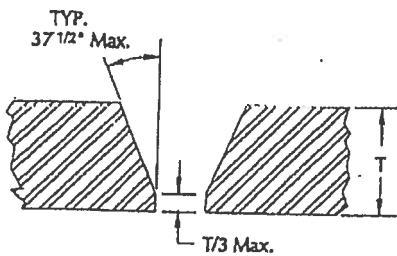
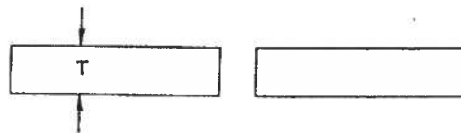
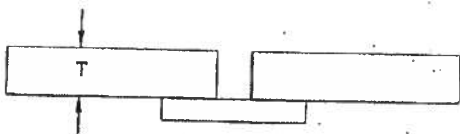
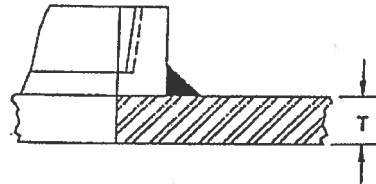
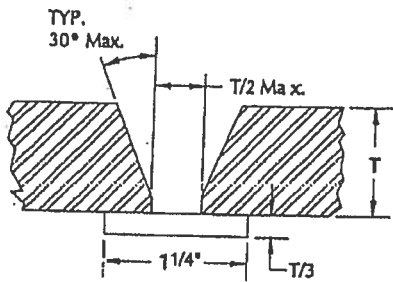
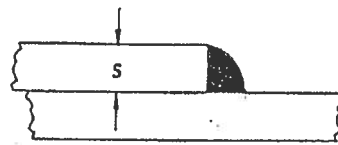
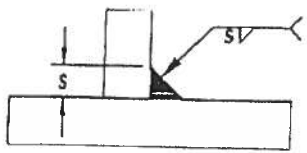
Pièces soudées le 18 déc 2014 Inspecteur *[Signature]*

Résultats vérifiés le 16 jan 2015 Inspecteur *[Signature]*



Méthode de Soudage 502216.6





LISTE DES SOUDEURS

LISTE DES SOUDEURS

NOM DU SOUDEUR	NO. DE POINÇON	REMARQUES
Antonio Déry	6	
Benoît Tremblay	21	
Christian Michaud	24	
Cédric Villeneuve	30	
Jean Francois Roberge	31	
Christopher Lagacé	38	

RAPPORTS DES TESTS DE QUALIFICATIONS DES SOUDEURS

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name UNIES-FAB				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV.7	
Adresse / Adresse 2380 DE LA MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC			Code postal / Postal code G7X 9H2	MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name Cédric Villeneuve				Symbole / Stamp No	30
Variables / Variables Inscrire valeurs / Record actual values				Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1			P1@P15F,P34 ETP41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: .344			AUCUNE LIMITE	
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE	
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A			AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: D.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUT COURANT,TOUTE POLARITÉ	
	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / PLUIE <i>Globulaire</i>			COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): E-70C6M Fno: 6			F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: 1ère :0,125"/2e:0,219"			1ère:0,1375"/ 2ème:0.436"	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A			N/A	
	Plaque insérée / Insert: N/A			N/A	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: SANS			AVEC OU SANS SOUTIEN	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A			PLAT ,HORIZONTALE	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A			N/A	
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette / Specimen	Pliage de côté / Side bend	Pliage transversal / Transverse bend	Pliage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
1R		X			<i>accepté PDA</i> <i>accepté PDA</i>
2F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4) <i>OK</i>					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result : (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by			Date	Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise / Organisation			Signature		Date
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: <i>C. Villeneuve</i>	N°	Accepté: 2G @	N° facture:
Essais vérifiés le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: <i>C. Villeneuve</i>		Refusé:	N° dossier:

UNIES-FAB

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Nom UNIES-FAB.		Designation de la méthode / Using wps NO.			
Adresse 2380, de la Métallurgie		DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Jonquière QC		Enregistrement provincial Provincial registration MS / WP JQ-2216,6			
Code postal / postal code G 7 X 9 H 2					
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name BENOÎT TREMBLAY		Symbole Stamp No. 21 N.A.S. S.I.N.			
Variables / Variables		Record actual			
Soudeur / Welder ou / or Opérateur / Operator		SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1	P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter: 2"	1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344	AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE	COURT-CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,1B	TOUTES			
	Classe / Class (AWS): E-70C 6M F No: F6	F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219	(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)			
	Pièce insérée / Insert: NON	AVEC OU SANS			
QW-402	Soutien / Backing: NON	AVEC OU SANS			
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control	N/A			
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control	N/A			
	Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking	N/A			
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple	N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results					
Epreuve / Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
Q4RB		X face			accepté - pda
Q2RB		X racine			accepté - pda
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats de soudure d'angle (voir verso) / For fillet weld test results: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by		Date 23 août-11		Laboratoire-Essais N° Laboratory-test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudure ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME code.					
Entreprise Organization		Signature André Gauthier		Date 23 août 2011	
Pièces soudées le: 2011/08/23 Inspecteur: M. Thorne Hg 13434					
Essais vérifiés le: 2011/08/23 Inspecteur: Daniel A. Thorne					
Accepté: X (C) N° facture:					
Refusé: N° dossier:					

DAVE(01-2003)



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Entreprise / Organization				Designation de la méthode / Using wps NO			
Nom Name UNIES-FAB.				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse Address 2380, de la Métallurgie				Enregistrement provincial Provincial registration JQ-2216,6			
Jonquière QC				Code postal / postal code G 7 X 1 8 H 2			
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name CHRISTIAN MICHAUD				Symbole Stamp No 24 N.A.S. S.N.			
Variables / Variables		Inscrire valeurs Record test results		Gamme qualifiée / Qualification range			
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Operateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW		Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1		P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS				
	Diametre / Diameter: 2"		1" DIA. EXT.MINIMUM ET PLUS				
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344		AUCUNE LIMITE				
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:		AUCUNE LIMITE				
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A		Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C.		Polarité / Polarity: INVERSÉE				
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE, PLUIE				
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18		TOUTES				
	Classe / Class (AWS): E-70C 6M		F6				
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219		(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)				
	Pièce insérée / Insert: NON		AVEC OU SANS				
QW-402 Joint	Soutien / Backing: NON		AVEC OU SANS				
QW-405	Position: 2G		Progression: N/A		PLAT ET HORIZONTAL		
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control		N/A		N/A		
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control		N/A		N/A		
	Solveur de joint automatique Automatic joint tracking		N/A		N/A		
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple		N/A		N/A		
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results							
Epruvette Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results		
Q01F		X			accepté PDA		
Q02R		X			accepté PDA		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): AB							
Résultats de soudure d'angle (voir verso) / Fillet weld test results (see over)							
Essais effectués par Test conducted by				Date Date 02-sept-10	Laboratoire-Essais N° Laboratory test No		
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.							
Entreprise Organization				Signature <i>André Gauchon</i>		Date Date 2010-09-02	
Réservé à la Régie / Board use only							
Pièces soudées le: 02 SEP. 2010		Inspecteur: <i>C. Hemmeux</i>		N° 13838		Accepté: 26	
Essais vérifiés le: 09 SEP. 2010		Inspecteur: <i>C. Hemmeux</i>		Refusé:		N° dossier:	

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom UNIES-FAB inc.				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001-REV 4	
Adresse 2380, de la MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial Provincial registration	
JONQUIÈRE, QUÉBEC			Code postal / Postal code GTX 9H2	MS / WP JQ-2216,6	
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name JEAN-FRANÇOIS DESBIENS ROBERGE				Symbole Stamp No	31
Variables / Variables Inscrire valeurs Record actual values 15 AVR. 2011				Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI - AUTO	
QW-403 Métaux de base	Mat'I (P-No): P1@P1			P1 A P15F, P34 ET P41 A P49 ET TOUS	
	Diamètre / Diameter: 2"			MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE	
	Chanfrein / Groove:			Épaisseur / Thickness: 0.344	
	Angle / Fillet:			Épaisseur / Thickness:	
QW-408 Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				AUCUNE LIMITE	
QW-409 Courant / Current: CC Polarité / Polarity: INVERSÉE				TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS	
C. Élect. Mode transfert / Transfer mode COURT-CIRCUIT ET PLUIE				COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE ET PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): E6.22 E309LT-1 E-70C F6			F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0.125 PLUIE 0.219			(COUR-CIRCUIT 0.1375) (PLUIE 0.436)	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A				
	Pièce Insérée / Insert: NON			AVEC OU SANS	
QW-402 Joint Soutien / Backing: COURT-CIRCUIT SANS / PLUIE AVEC				COURT-CIRCUIT AVEC OU SANS / PLUIE AVEC	
QW-405 Position: 6G Progression: N/A				TOUTES POSITIONS MONTANTES	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control N/A			N/A	
	Solveur de joint automatique Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pillage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette Specimen	Pillage de côté Side bend	Pillage transversal Transverse bend	Pillage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
1F		X			accepté pas défauts accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm.
2F		X			
3F		X			
4F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by			Date	Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise Organisation			Signature André Gaudreault		Date 2011-04-14
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 14 AVR. 2011			Inspecteur: [Signature]		Accepté: 6G@
Essais vérifiés le: 14 AVR. 2011			Inspecteur: [Signature]		N° dossier:



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Entreprise / Organization		Designation de la méthode / Using WPS No.			
Nom / Name: UNIES-FAB.		DMS / WPS: PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse / Address: 2380, de la Métallurgie		Enregistrement provincial / Provincial registration: JQ-2216,6			
Jonquière QC		Code postal / postal code: G 1 7 1 X 9 1 H 2			
MS / WP					
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name: MAXIME BOULIANNE-TREMBLAY		Symbole / Stamp No: 34			
N.A.S. / S.I.N.					
Variables / Variables		Insérer les valeurs / Insert the values			
Soudure / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>		SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 À P1	P1 A P15F, P34, P41 À P49 ET TOUS MÉTAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160	1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344	AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C, Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUS COURANT, TOUTES POLARITÉ			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE	COURT-CIRCUIT/GLOBULAIRE ET PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18				
	Classe / Class (AWS): E70C6M F No: F6	F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C.C = 0,125 ET PLUIE 0,219	(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,438)			
	Pièce insérée / Insert: NON	AVEC OU SANS			
QW-402 Joint	Soutien / Backing: C-C SANS / PLUIE AVEC	C-C AVEC OU SANS/ PLUIE AVEC			
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control: N/A	N/A			
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control: N/A	N/A			
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking: N/A	N/A			
	Passes unique ou multiples / Single pass or multiple: N/A	N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results					
Éprouvette / Specimen	Plage de côté / Side bend	Plage transversal / Transverse bend	Plage longitudinale / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
DIF3		FACE			accepté
D2R3		RACINE			accepté
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats des soudures d'angle / Voir version française Welding results (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by: [Signature]		Date / Date: [Signature]		Laboratoire-Essais N° / Laboratory-test No:	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudure ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.					
UNIES-FAB		Entreprise / Organization		Signature / Signature: [Signature]	
Date / Date: 12 août 2015		Date / Date: 12 août 2015			
Pièces soudées le: 12 août 2015 Inspecteur: [Signature] No: [Signature] Accepté: [Signature] N° facture:					
Essais vérifiés le: 12 août 2015 Inspecteur: [Signature] Refusé: [Signature] N° dossier:					

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name UNIES-FAB INC				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV. 60	
Adresse / Adresse 2380 DE LA MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC		Code postal / Postal code G7X 9H2		MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name CHRISTOPHER LAGACÉ				Symbole / Stamp No 38	
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1@P1			P1@P15F, P34 ET P41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: .344			AUCUNE LIMITE	
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE	
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A			AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: D,C, Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUT COURANT, TOUTE POLARITÉ	
	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / PLUIE			COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): E-70C 6M Fno: 6			F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: 1ère: 0,125" / 2e: 0,219"			1ère: 0,1375" / 2ème: 0,436"	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A			N/A	
	Pièce insérée / Insert: N/A			N/A	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: SANS			avec ou sans soutien	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A			plat, horizontale	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A			N/A	
	Solveur de joint automatique / Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passée unique ou multiple / Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette / Specimen	Pilage de côté / Side bend	Pilage transversal / Transverse bend	Pilage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
1R		X			accepté défaut < 1/8"
2F		X			accepté PDA
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): BS					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by		Date		Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise / Organisation		Signature		Date	
		[Signature]		08 NOV. 2016	
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le / 08 NOV. 2016		Inspecteur: [Signature]		Accepté: 260	
Essais vérifiés le / 08 NOV. 2016		Inspecteur: [Signature]		Refusé:	
				N° dossier:	

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE INSPECTÉS (E.N.D)

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE E.N.D.

# DESSIN ISOMÉTRIQUE	DIA	NO PIÈCES	NO JOINT	CODE	NO SOUDEUR	NO RAPPORT D'ESSAIS	DATE	STATUS	SCH	ACIER	SS	REMARQUES
103-150-PDI-CC10-003 2/12	6"	MK-21	J1	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 2/5	6"	MK-41	J2	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 9/13	6"	MK-9	J3	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 13/13	8"	MK-14	J4	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,322	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-006 1/1	6"	MK-40	J5	31,3	6	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J6	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J7	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-003 3/12	6"	MK-32	J8	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 3/5	6"	MK-43	J9	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 11/13	6"	MK-11	J10	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 5/5	6"	MK-46	J11	31,3	21	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-54	J12	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-67	J13	31,3	38	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-52	J14	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-53	J15	31,3	6	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55A	J16	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55	J17	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-65	J18	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 9/10	4	MK-138	J19	31,3	30	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 5/10	4	MK-131	J20	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 5/10	4	MK-130	J21	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 6/10	4	MK-132	J22	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-114 1/1	3	MK-160	J23	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-104 1/2	4	MK-141	J24	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-129 10/10	3	MK-157	J25	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE

403I-100-PFI	C10-114 1/1	3	MK-162	J26	31,3	30	s17-34a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOG	IE
403I-100-PDI-CC10-102	8/10	4	MK-134	J27	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE	
403I-100-PDI-CC10-114	1/1	3	MK-161	J28	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE	
403I-100-PDI-CC10-102	6/10	4	MK-133	J29	31,3	24	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE	



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 ☐ Proceed to next submission and status.
- 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 ☐ Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 ☒ Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY**

JG

Date: **2017-05-16**

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0044 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Agnico-Eagle Mines Ltd.
Check List for Pipe Systems

ITR Number : AEM-PI-ITR-002
Contract no. : C22466T



SYSTEM:			DRAWING No.(s):		
LOCATION:					
P&ID REFERENCE:					
GENERAL	YES	N/A	GASKETS & BOLTS	YES	N/A
Correct Origin & Destination	0	0	Correct Number of Bolts	0	0
Line Size Correct	0	0	Correct Bolting Material	0	0
Material Correct	0	0	Correct Bolt Length	0	0
Schedule Correct	0	0	Nuts Tight	0	0
Flange Rating & Facing Correct	0	0	Correct Gasket Type & Thickness	0	0
Line Slopes per Drawing	0	0	Stud Ends Machine and Stamped	0	0
Branches Located Correctly	0	0	Studs Cleaned and Lubricated	0	0
Weep Holes in Reinforcing Pad	0	0			
High Point Vents Installed	0	0	PIPE SUPPORTS		
Low Point Drains Installed	0	0	Supports in accordance with Drawings	0	0
Reducers Correct	0	0	Anchors Installed	0	0
Blinds Installed	0	0	Guides Installed	0	0
Cold Spring or Pre-Spring Per Drawing	0	0	Proper Shoes Installed & Welded	0	0
Strainers Installed	0	0	Spring Hanger Type & Setting	0	0
Seal Welding Complete	0	0	Field Supports Installed (Small Bore)	0	0
Flange Face Checked	0	0	Temporary Supports Removed	0	0
Painting / Insulation Complete	0	0	Lines Properly Supported for Hydrotest	0	0
Identification / Tagging Complete	0	0			
WORKMANSHIP			INSTRUMENTS		
Fit-Up	0	0	PSV's Tested (Correct Item Number)	0	0
Cleanliness	0	0	Correct Control Valves Installed	0	0
Installation Straight & Plumb	0	0	Meter Runs Properly Installed	0	0
			Jacking Screws Included	0	0
			Valves at Meter Runs Installed	0	0
VALVES			Pressure Gauge Valves Installed	0	0
Flow Direction Correct	0	0	Temperature Connections Properly Oriented	0	0
Correct Tag Number, Description & Trim	0	0	Sample Connections Installed	0	0
By-Pass Installed (if required)	0	0	Orifice Taps Correctly Installed	0	0
Chain Wheel Installed	0	0	Spec. Changes Occur at Point Specified	0	0
Extension Installed	0	0			
Stem Oriented Properly	0	0	NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION		
Drain, Flush, Connections Installed	0	0	Welding Complete	0	0
Special Packing	0	0	Stress Relieving Complete	0	0
Check Valve Flappers Removed	0	0	NDE Complete & Signed-Off	0	0

STÉPHANE DORÉ

Verified by (Print)

Verified by (Sign)

04-10-2017
Date

Approved by (Print)

Approved by (Sign)

04-10-2017
Date



2380 de la Métallurgie
Jonquière (Québec)
G7X 9H2
Tel:(418) 546-0044
Fax:(418) 546-0074

Bon de livraison: UF-2106-2

Exp. Par: BRIAN SAVARD
contrat: UF-2106

Exp. À: Groupe Promec inc. 1300 rue Saguenay,
Rouyn-Noranda, Québec, J9X7C3

EXP À:

DATE: 2017-06-05
Transport: TRANSCOL

DATE:
Transport:

COMMANDE 21065-19445

# ART.	Qte	DESCRIPTION	
		CAP	LIVR
			Pièce de tuyauterie
1	21		PIED TUYAU 1/2" SMLS A333 GR 6 SCH STD
2	21		PIED TUYAU 3" SMLS CA333 GR 6 SCH STD
3	42		PIED TUYAU 4" SMLSA333 GR 6 SCH STD
4	4		Te 4 BW sch.STD A420 Gr.WPL6
5	2		Reduit concentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
6	2		Reduit excentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
7	8		Elbow 4x90 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
8	10		Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (3")
9	24		Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (4")
10	16		Nipple 3"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1/2")
11	16		Nipple 6"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1")
12	8		plug 3000 fs A350 lf2 npt (1/2")
13	4		plug 3000 fs A350 lf2 npt (1")
14	6		Te 1/2 3000lbs fs A350 lf2 npt (1/2")

Heure d'arrivée

Heure de départ

PIECES RETOURNER
CHEZ UNIES-FAB
(AVANT 15 JOURS)

PIECES À
FACTURER

PIECES DE BOIS 4" x 4"

Total 184 pièces

Remarques:

REÇU PAR:

SIGNATURE DU TRANSPORT

Veuillez faxer ce document une fois signé S.V.P

SIGNATURE DU CLIENT

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

THE BILLETS AND THE MATERIAL COVERED BY THIS CERTIFICATE ARE MANUFACTURED AT OUR STEEL PLANT IN AMURRIO, SPAIN.

PAG. 1 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

CLIENTE: TEXAS PIPE & SUPPLY CO., INC. PEDIDO / PARTIDA: 168670-00
CUSTOMER P.ORDER / ITEM 1.

PRODUCTO: TUBO SIN SOLDADURA ESTIRADO EN FRIO REF. FABRICA: 300018151
ARTICLE COLD DRAWN SEAMLESS TUBES WORK ORDER 000010

EXTREMOS: LISOS A ESCUADRA PROTECCIÓN SUPERF: ACEITE LIGERO EXTERIOR
ENDS SQUARE CUT PLAIN END EXT. COATING SLIGHTLY OILED

NORMA / GRADO: ASTM A333/A333M-16 / ASME II PROCESO FUSION: HORNO ELECTRICO
APL. STANDARD AND SA-333/SA-333M 2015 ASTM A106/A106M-13 MELTING PROCESS ACERO TOTALMENTE CALMADO
GRADE / ASME II SA-106/SA-106M-2015 ELECTRIC FURNACE // FULLY KILLED
1/6/B

ESPEC. ADICIONALES: NACE MR0175/ISO 15156 FAB. DE PALANQUILLA: COLADA CONTINUA
ADDITIONAL SPECS. NACE MR0103 BILLETS MANUFACTURE CONTINUOUS CASTING

DIMENSIONES: 1/2" NB X 0.147" X
DIMENSIONS 20-24 FT.

MARCAS: ESTAMPADO:
MARKING DIE STAMPING

PINTADO: TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. HN (HEAT) 2470.0 PS
STENCILLED 1 (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C NACE MR0175/ISO 15156
+ MR0103 - SPAIN TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. H
N (HEAT) 2470.0 PSI (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C

CODIGO COLOR: COLOUR CODE

TRAT. TERMICO: NORMALIZADO. / NORMALIZED.
HEAT TREATMENT 890 °C 7 MIN

DESCRIPCION SUMINISTRO / DESCRIPTION OF DELIVERY						
ITEM FAB. T.R. ITEM	ITEM CLI. CLIENTS ITEM	LONG. INDIV (F) INDIVIDUAL LENGTH	COLADA CAST NR.	Nº TUBOS QUANTITY	LONG. TOTAL (F) LENGTH	PESO(KG) WEIGHT
000010	1.	20,000 - 24,000	117447	347	7,172,244	3,534
TOTAL				347	7,172,244	3,534

Lista de Bultos / Packing 402361
List

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
VISUAL Y DIMENSIONAL VISUAL & DIMENSIONAL INSP.	100%		O.K.

TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL GARANTIZA QUE TODOS LOS TUBOS CUBIERTOS POR ESTE CERTIFICADO CUMPLEN LOS REQUISITOS DEL PEDIDO Y CON LAS ESPECIFICACIONES ARRIBA MENCIONADAS.
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL CERTIFY THAT ALL THE TUBES COVERED BY THIS CERTIFICATE COMPLY WITH ORDER REQUIREMENTS AND ABOVE MENTIONED SPECIFICATIONS.

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD/DE TUBOS REUNIDOS

INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL

José Manuel Huerga

P.O. :



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

PAG. 2 / 3

N° 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
P.HIDROSTATICA/ HYDROTEST	100%	2.470,0 PSI 5 SEC.	O.K.

ENSAYOS TECNOLÓGICOS Y METALÚRGICOS / TECHNOLOGICAL AND METALLURGICAL TEST

APLASTADO /FLATTENING		AC/ A 333 -OK										DOBLADO /BENDING		AC/ A 333 -OK	
ANÁLISIS DE COLADA / CAST ANALYSIS															
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.		
MIN.		0,40	0,10												
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	0,40		
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0008	0,33		
ANÁLISIS DE PRODUCTO / PRODUCT ANALYSIS															
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.		
MIN.		0,40	0,10												
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	0,40		
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0007	0,33		

FORMULAS

	(01)
MIN.	
MAX.	1,000
117447	0,6162

(01) Cr + Ni + Mo + Cu + V

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	N°	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L.ELAST. YIELD POINT (Psi)	R.TRACC. T-STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
MIN.					35.000	60.000			99
MAX.									
117447	1	L	T	0,839 x 0,150	44.793	71.896	38		78
117447	2	L	T	0,835 x 0,154	45.803	68.270	45		77
117447	3	L	T	0,839 x 0,150	46.123	69.465	40		78
117447	4	L	T	0,835 x 0,146	44.880	69.122	40		78
117447	5	L	T	0,839 x 0,146	44.546	70.131	40		78
117447	6	L	T	0,835 x 0,154	45.146	67.011	45		77
117447	7	L	T	0,839 x 0,146	45.113	72.112	38		78
117447	8	L	T	0,835 x 0,154	46.048	70.798	40		79
117447	9	L	T	0,839 x 0,146	45.132	69.546	38		79
117447	10	L	T	0,835 x 0,142	45.988	69.110	35		79
117447	11	L	T	0,839 x 0,142	46.123	70.546	38		78
117447	12	L	T	0,835 x 0,138	46.043	69.113	39		77
117447	13	L	T	0,839 x 0,146	45.113	70.004	38		78
117447	14	L	T	0,835 x 0,146	46.073	69.116	42		79

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD/DE TUBOS REUNIDOS

TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL

Jose Manuel Huerga

P.O. :



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarríbai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

**CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE**

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

PAG. 3 / 3

N° 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	N°	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L.ELAST. YIELD POINT (Psi) (3)	R.TRACC. T.STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%) (4)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
MIN.					35.000	60.000			
MAX.									99
117447	15	L	T	0,839 x 0,146	45.453	70.741	38		79
117447	16	L	T	0,835 x 0,150	46.078	69.164	40		79
117447	17	L	T	0,839 x 0,150	45.965	70.336	38		78
117447	18	L	T	0,835 x 0,150	46.114	69.110	40		79

- (1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL
(2) : T = Full size tube // P = Strip specimen
(3) : yield point (0,2%)
(4) : Lo = 2" (50 mm)

ENSAYOS DE IMPACTO - CHARPY V / IMPACT TEST

COLADA CAST	N°	L/T (1)	DIMENS (inches)	T* (°C)	RESILIENCIA IMPACT TEST (ft-lb)	AVG (ft-lb)
			10	10,00	-45	10 / 13
			10	10,00	25	25 / 25
117447	1	L	0,394	0,098	-45	18
117447	2	L	0,394	0,098	25	21

(1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL

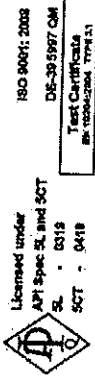
ANEXOS / ANNEX

" BILLETS ARE PRODUCED AT OUR AMURRIO STEEL
PLANT, WHICH IS ALSO CERTIFIED TO ISO 9001, THE SAME AS OUR TUBE PLANT "

" NO WELD REPAIR "
" MERCURY FREE "

ArceLorMittal South Africa Limited Tubular Products 273 Genl. Hertzog Rd., 1939 Peacehaven Vereeniging 1930 P O Box 48 Vereeniging 1930 South Africa

Telephone +27 (0)16 450 4220
Fax +27 (0)16 423 4906



ArceLorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
Order No: 4000022918
Certificate Reference No: 040062068106
Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
Specification: ASTM A333.15/A1068.15/ASME SA333.15/SA1068.15 A999.15
Product Marking: ARCELMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 3.500 0.216 40.000 TESTED 3000 psi CAST
NO: 1607740 PROD/O NO: TL42291810 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS1 155057
Material No: 1000042061
Cast/Heat No: 1607740

Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions	Total Length
175	53,152.355(lb)	Tube OD 3.500" () Thickness 0.216" ()	40,000 (in) 7,000.000(ft)

Chemical Composition

Element(%)	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Sn	Cs	N	B	Nb	CE	R05	R22	R24
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	0.43	-	-	-
Heat	0.130	0.23	1.20	0.003	0.013	0.03	0.01	0.001	0.010	0.053	0.027	0.019	0.001	0.0020	0.0100	0.0000	0.0010	0.35	0.11	0.08	0.039
Product	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0590	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-
Product (ADD)	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0590	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-

Mechanical Properties

Specification	UTS (Rm)	Yield (0.5%)	% EL
Minimum	MPa	psi	2 inch
Maximum	MPa	psi	2 inch
(1) Actual	72083	54679	35.0
(2) Actual	73389	55894	37.0
(3) Actual			
(4) Actual			

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175-2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015.
The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2016.12.29

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are allowed shall invalidate this certificate.

Certified by: [Signature]

ARCELORMITTAL SOUTH AFRICA LIMITED TUBULAR PRODUCTS

273 Genl. Hertzog Rd,
Peachhaven Vereniging 1939
P O Box 48 Vereeniging 1930
South Africa

Telephone +27 (0)16 450 4220
Fax +27 (0)16 423 4906

ARCELORMITTAL

ISO 9001: 2008
API Spec 5L and SPT
DE-39 5997 OM
Test Certificate
EN 10204/2004 TYPE 3.1

Licensed under
API Spec 5L and SPT
5L - 0319
SPT - 0419

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
Order No: 0400023163
Certificate Reference No: 040062128514
Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
Specification: ASTM A333.15/A106B:15/A53B:12 A999.15 ASME SA333.15/SA106B:15/SA53B:15 A999.15
Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 4.500 0.237 40.000 TESTED 3000 psi CAST NO: 1607830 PROD/O NO: T0242316310 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS3 155360
Material No: 1000042130
Cast/Heat No: 1607830
Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions		Total Length
		Tube OD	Thickness	
18	7,782.194(lb)	4.500(")	0.237(")	40.000 (ft) 720.000(m)

Chemical Composition R24-(Nb + V)

Element(%)	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Sn	Cb	N	B	Nb	CE	R24
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	0.43	-
Heat	0.120	0.22	1.20	0.002	0.009	0.03	0.01	0.002	0.010	0.060	0.029	0.018	0.001	0.0017	0.0080	0.0002	0.0005	0.34	0.061
Product	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-
Product (ADD)	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-

Mechanical Properties

Specification	UTS (Rm)	Yield (0.5%)	% EL
Limits	MPa	psi	2 inch
Minimum	60000	35000	30.0
Maximum	-	-	-
(1) Actual	71063	52358	33.0
(2) Actual	71503	52793	36.0
(3) Actual	-	-	-
(4) Actual	-	-	-

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175/2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015.
The material conforms to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conforms to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venier

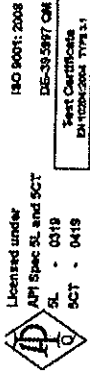
Date of Release: 2017.04.11

Certified by: [Signature]

We hereby certify that the material was manufactured, tested and shipped to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are checked shall invalidate this certificate.

ArcelorMittal South Africa Limited Tubular Products 273 Genl. Hertzog Rd, Peacehaven Vereeniging 1939 P O Box 48 Vereeniging 1930 South Africa

Telephone +27 (0)16 450 4220
 Fax +27 (0)16 423 4906



ArcelorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
 Order No: 4000023163
 Certificate Reference No: 040062128514
 Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
 Specification: ASTM A333.15/A1068.15/ASME SA333.15/SA1068.15/ASME B36.10M-2015
 Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HPS LT M50F 4.500 0.237 40.000 TESTED 3000 psi CAST
 NO: 1607830 PROD/O NO: T02421610 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS3 155360
 Material No: 1000042130
 Cast/Heat No: 1607830

Page 2 of 2

Mechanical Properties

Specification	UTS (Rm)	Yield (0.5%)	% EL
Limits	MPa	psi	2 inch
Minimum	60000	35000	30.0
Maximum			
(8) Actual			
(9) Actual			
(10) Actual			
(11) Actual			
(12) Actual			
(13) Actual			
(14) Actual			
(15) Actual			
(16) Actual			
(17) Actual			

Other Tests

Impact (ft.lbs)	84.0	100.0	145.0	Ave. 100.0 @ 51 °F
Shear Fracture (%)	30.0	30.0	40.0	Ave. 33.3
Impact (Spec)	7	Alba mte - Longitudinal		

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175:2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015.
 The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2017.04.11

We hereby certify that this material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes will be noted and be included in this certificate.

Certified by: [Signature]

MILL TEST CERTIFICATE

(ACCORDING TO EN10204 3.1B)

[illegible]

**HENGYANG VALIN
STEEL TUBE CO.,LTD**

MILL TEST CERTIFICATE

Add: 10 Dalixincun, Hengyang
City, Hunan, P.R. China P.C.: 421001
Tel and Fax: +86 734 8873739
E-mail: hsee@hysteeltube.com

(ACCORDING TO EN10204 3.1B)

CUSTOMER	R + R TRADING CO.,LTD		CERTIFICATE NO.	C20153163-1	
CONTRACT-ITEM NO.	2211003181-18	P.O.NO.	405398	DATE:	2015-10-8
PRODUCT	SEAMLESS STEEL LINE PIPE		DELIVERY CONDITION	NR	
SPECIFICATION	SEE SPECIFICATION NOTE	HEAT TREATMENT			
GRADE	B/X42, GR. 6, Grade 290				
TOTAL BUNDLES: 22	TOTAL PIECES: 216	TOTAL LENGTH: 8640.026	R	NPS 4 x 0.237 Inch x 40R	PAGE: 3/3
		TOTAL WEIGHT: 42.314	ml		

REMARK: ORIGIN:MADE IN CHINA

SPECIFICATION NOTE	ASTM/ASME A53 Gr 6/CSA Z245.1 Gr 290 CAT 2, API 5L 45th BN/ X42N PSL2, NACE MR0175/MR0103 and ISO 15156(hardness only)
-----------------------	---

We hereby certify that material herein described has been manufactured in accordance with the standards and specifications required in your order and satisfies the corresponding requirements.

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. In case the owner of the certificate would release a copy of it, he must attest its conformity to the original one taking upon himself the responsibility for any unlawful or not allowed use.

Any alteration and/or falsification will be subject to the law.

If you need to assure the authenticity of this certificate, please do not hesitate to contact Hengyang Valin Steel Tube CO.,LTD, E-mail:
hsee@hysteeltube.com

CUSTOMER THIRD PARTY

Quality Manager:

[Signature]

Certificate-maker:



Awaji



INSPECTION CERTIFICATE

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.

81,MOO4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG, AMPHUR MUANG
SAMUTPRAKARN THAILAND 10270. Tel : (662)701-5226

ISO 9001 :2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535

Material manufacturer CMS acc.
PED 97/23/EC, Annex1, Part 4.3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 50207/1

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)

Date : MAY 30, 2015

MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE

Certificate No. : T15-52174

Order No.		Job No.		Product		Raw Material Pipe Maker	
120714AAW/WPL6/18		-		CARBON: STEEL BUTT WELDING FITTINGS		NIPPON STEEL & SUMITOMO METAL CORPORATION. (JAPAN)	
Inspection Standard		Material Standard		Visual		Pipe Heat No. : J4K9152	
ASTM B16.9-12, ASME B16.25-07		ASTM A420-14, WPL6		GOOD		Magnetic Particle Test	
ASTM A960-14a		ASME SA420-13, WPL6		GOOD		GOOD	
NACE MR-0175/ISO 15156-09, SS Region3		CSA Z245.11-13, GR241 CAT.II - SS		GOOD		GOOD	
MR-0103-12							
Manufacturing No. (Heat code.)		Material		Article & Size		Quantity	
54510		WPL6		STD TEE 4"		100 Pcs.	
Specification		Min.		Max.		Heat No.	
J4K9152		L		P			

*1 Chemical Composition (%)												*2 Mechanical Test				Hardness		Impact Test					
C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E	H.B.			
30	15	50	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	240	415	27	-	-	-50°C	J
11	30	131	11	15	1	2	12	1	0	0	2	1	18	2	36	36	336	475	41.4	134	134	*4 E 147.81 E 133.27 E 131.82 A 137.83	5

*3 Size of Specimen A E #4
F. 10.0 by 10.0 17.6 13.6 E = Each Test
7. 10.0 by 7.5 13.6 10.6 A = Average Value
5. 10.0 by 5.0 9.5 7.0
2. 10.0 by 2.5 5.4 4.1

*4 UT = Ultrasonic thickness inspection

*5 UT = Ultrasonic thickness inspection

C.E. = $C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{15}$

*1 Equivalent for A420 WPL6
*2 Y.S.= Yield Strength (0.2% offset), T.S.= Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)
L = Lada Analysis, P = Product Analysis
Weld repair is not applied to our products.
Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.

ELBOW , TEE , REDUCER & CAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.)

"We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the specification and was found to meet the requirements."

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (14)

Surveyor to

BS

OA. GM./Work Inspector S. MAEKAWA
Maekawa@awaji.co.th

AT-24(2/24)



EN 10204 3.1 : 2004

ISO 9001 : 2008 Manufacturing Company
 Certified by BV, Certificate No. TH004535

Material manufacturer QMS acc.
 PED 97/23/EC, Annex I, Part 3/AD2000W0
 Certified by Lloyd's Register
 Certificate No. 50207/1

Date: MARCH 17, 2015

MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE

Certificate No.: T15-30626

Specification	#1 Chemical Composition (%)																	#2 Mechanical Test				Hardness	Impact Test
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	O.E.	Y.S. MPa	T.S.	E %			
	Min.	X100	X100	X100	X1000	X10000	X100	X100	X100	X100	X1000	X100	X10000	X10000	X1000	X100							
	Max.	-	15	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
	Heat No.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-						
	J44.8550	L	11	23	127	9	12	2	2	13	1	0	2	1	23	4	33				35		
	P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				131	+4 E 158.59 E 141.97 E 131.82 A 144.12	
																					197	+3 5	

*5 UT = Ultrasonic thickness inspection

T.S. = Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)

silicon aluminium killed & fine grain,

ng : 918°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.))

found to meet the requirements.

WPB (14)

2000

QA. CH. Work Inspector S. MAEKAWA
Maekawa@aawai.co.th

AT-24(2)24



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
(PHONE) 780-464-7774
(FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. 16241668

EN 10204 3.1

Date of Report 8/ 15/ 2016

Customer
ALLIED EDMONTON - CAD\$
172 TURBO DRIVE

SHERWOOD PARK

AB T8H 2J6

Customer Order No.
083016Quantity
50Tri-Lad Order No. 930375
Line No. 29

Specification A420-16 / SA420 2015 ED WPL6	Heat Treatment NORMALISED
Item Description 4 X 3 STD ECC (889752)	Temperature Init 1670 F 910 C
Shop Order/Trace No.	Time
Lot No.	Lot Definition
Heat Code TL10013043	
C.E. .31	Melt Practice

Chemical Composition										
Heat Product	C .14	Mn .86	P .011	S .000	Si .22	Cu .00	Ni .06	Cr .12	Mo .00	V .00
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties									
Yield	Tensile	Elongation	Reduction of Area	Hardness	Impact Test	Impact Values			Shear Fracture
Ksi 58 Mpa 398	Ksi 71 Mpa 490	45 %		HBW 135 HBW 133	Temperature M59 F M51 C	Ft-lbs 49	72	72	
Tensile Specimen STD RD						Joules 66	98	98	
Lateral Expansion		Impact Type	Impact Orientation LONGITUDINAL		Starting Material PIPE		Impact Specimen 1/2 SIZE		

Mn/C Ratio =	6.14
CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15	0.31
Yield/Tensile ratio =	
Fully killed	CSA Z245.11 GR 241 CAT II M45C
Source Service Region 3	Also meets A234-15 / SA234 2015 ED WPB
	NACE MR0103 LATEST ED.
	NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.
NO WELD REPAIR MERCURY FREE
Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.

We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell
Q.C. Inspector

Awaji



INSPECTION CERTIFICATE

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.

Factory : 81 MOO 4, PRAKASA ROAD, TAVEOL, BANGKHUANG AMPHUR MUANG

Head Office : 4-2, KAMICAMO, SUWOTO CITY, HYOGO, 656-0315, JAPAN

Tel : (81) 799-22-1731 : FAX (81) 799-22-1739

ISO 9001 : 2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535

Material manufacturer QMS acc.
PED 97/23/EC Annex 1, Part 4.3/AD2000W0

Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 90207/1

Date : FEBRUARY 3, 2017

Certificate No. : T17-20439

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)

Order No.		Job No.		Product																																																																																																																																																																																																																																							
120516A-AW/WPL6/1				CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS																																																																																																																																																																																																																																							
Inspection Standard		Material Standard		MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE																																																																																																																																																																																																																																							
ASME B16.9-12, ASME B16.25-12 ASTM A980-15 NACE MR-0175/ISO 15156-15, SS Region 3 MR-0103-15		ASTM A420-16, WPL6 ASME SA420-15, WPL6 CSA Z245.11-13, GR241 OAT II - SS		Visual GOOD																																																																																																																																																																																																																																							
Manufacturing No. (Heat code.)		Material		Dimension GOOD																																																																																																																																																																																																																																							
711M04		WPL6		W.T. INSPECTED -																																																																																																																																																																																																																																							
Product Code		Article & Size		Quantity																																																																																																																																																																																																																																							
P9LS4-AW		STD 90 LONG RADIUS ELBOW 4"		300 Pcs.																																																																																																																																																																																																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Specification</th> <th colspan="14">*1 Chemical Composition (%)</th> <th colspan="4">*2 Mechanical Test</th> <th rowspan="2">Hardness</th> <th rowspan="2">Impact Test</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>Ti</th> <th>B</th> <th>Ca</th> <th>N</th> <th>Al</th> <th>C.E.</th> <th>Y.S.</th> <th>T.S.</th> <th>E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min.</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X1000</td> <td>X10000</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X100</td> <td>X1000</td> <td>X10000</td> <td>X1000</td> <td>X1000</td> <td>X100</td> <td>MPa</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Max.</td> <td>30</td> <td>40</td> <td>135</td> <td>35</td> <td>400</td> <td>40</td> <td>40</td> <td>30</td> <td>12</td> <td>8</td> <td>20</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>240</td> <td>415</td> <td>25.5</td> </tr> <tr> <td>Heat No.</td> <td>665222</td> <td>L</td> <td>27</td> <td>115</td> <td>9</td> <td>20</td> <td>7</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>3</td> <td>2</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>22</td> <td>7</td> <td>37</td> <td>34</td> <td>345</td> <td>465</td> <td>37</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>655</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>197</td> <td>*3 5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>149</td> <td>*4 E 73.73</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>143</td> <td>E 65.06</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>E 70.25</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>A 69.60</td> </tr> </tbody> </table>						Specification	*1 Chemical Composition (%)														*2 Mechanical Test				Hardness	Impact Test	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E	Min.	X100	X100	X100	X1000	X10000	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X1000	X10000	X1000	X1000	X100	MPa	%		Max.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	240	415	25.5	Heat No.	665222	L	27	115	9	20	7	4	5	3	2	0	0	22	7	37	34	345	465	37	P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	655	-																				197	*3 5																				149	*4 E 73.73																				143	E 65.06																					E 70.25																					A 69.60
Specification	*1 Chemical Composition (%)														*2 Mechanical Test				Hardness	Impact Test																																																																																																																																																																																																																							
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.			T.S.	E																																																																																																																																																																																																																					
Min.	X100	X100	X100	X1000	X10000	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X1000	X10000	X1000	X1000	X100	MPa	%																																																																																																																																																																																																																								
Max.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	240	415	25.5																																																																																																																																																																																																																							
Heat No.	665222	L	27	115	9	20	7	4	5	3	2	0	0	22	7	37	34	345	465	37																																																																																																																																																																																																																							
P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	655	-																																																																																																																																																																																																																							
																			197	*3 5																																																																																																																																																																																																																							
																			149	*4 E 73.73																																																																																																																																																																																																																							
																			143	E 65.06																																																																																																																																																																																																																							
																				E 70.25																																																																																																																																																																																																																							
																				A 69.60																																																																																																																																																																																																																							
<p>C.E. = $C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cu + Mo + V}{5} + \frac{Ni + Cu}{15}$</p> <p>*1 Equivalents for A420 WPL6 *2 Y.S. = Yield Strength (0.2% offset), T.S. = Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm) L = Ladle Analysis, P = Product Analysis Weld repair is not applied to our products. Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.</p>																																																																																																																																																																																																																																											
<p>*3 Size of Specimen A E *4 F: 10.0 by 10.0 17.5 13.6 E = Each Test 7: 10.0 by 7.5 13.5 10.8 A = Average Value 5: 10.0 by 5.0 9.5 7.0 2: 10.0 by 2.5 5.4 4.1</p>																																																																																																																																																																																																																																											

ELBOW, TEE, REDUCER & GAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness / 1mm) x 1.5 min.)

"We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the specification and was found to meet the requirements."

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (15)

Surveyor to

QA. GM. /Work Inspector S. MAEKAWA

Maekawa@awaji.co.th

BS

AT-24225



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
 Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
 (PHONE) 780-464-7774
 (FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORTCertificate No. **17255506**

EN 10204 3.1

Date of Report **3/21/2017**

Customer
ALLIED EDMONTON - CAD\$
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK

AB T8H 2J6

Customer Order No.
575051Quantity
70

Tri-Lad Order No. Line No.
961256 1

Specification A350-LF2-CL 1 STOCK		Heat Treatment NORMALISED	
Item Description 3 150 WN STD RF . (877923)		Temperature Init 1700 F 926 C	
Shop Order/Trace No.		Time N=1.15HRS	Lot Definition
Lot No.			
Heat Code TL10014925			
C.E. .38	Melt Practice EF		

Chemical Composition

Heat Product	C .21	Mn .98	P .028	S .011	Si .18	Cu .00	Ni .01	Cr .01	Mo .01	V .004
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties

Yield	Tensile	Elongation	Reduction of Area	Hardness	Impact Test Temperature	Impact Values	Shear Fracture
Ksi 49 Mpa 339	Ksi 76 Mpa 523	33 %	67 %	HBW 144 HBW 146	M50 F M46 C	Ft-lbs 53 47 50 Joules 72 64 68	
Tensile Specimen STD RD							
Lateral Expansion		Impact Type VNOTCH	Impact Orientation TANGENTIAL		Starting Material		Impact Specimen FULL SIZE

Notes

Cr+Mo ≤ 0.32%
 Cr+Cu+Mo+Ni+V ≤ 1.00%
 Mn/C ≥ 3.0
 CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15

0.02
 0.04
 4.67
 0.38

ASTM A350-15 LF2 CLASS 1
 ASME SA350 2013 Ed 1 LF2 CLASS 1

CSA Z245.12-13 GR 248 CAT II M46C SS
 ANSI/NACE MR0175/ISO15156:2009(E)
 NACE MR0103 LATEST ED.
 NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
 ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.
 NO WELD REPAIR MERCURY FREE
 Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
 We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.

We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell

Q.C. Inspector

BS.



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
(PHONE) 780-464-7774
(FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. 16232325

EN 10204 3.1

Date of Report 3/ 11/ 2016

Customer
ALLIED EDMONTON - CAD\$
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK

AB T8H 2J6

Customer Order No.
2519

Quantity 10

Tri-Lad Order No. 910384
Line No. 1

Specification A350-LF2-CL 1	STOCK	Heat Treatment NORMALISED
Item Description 4 150 WN STD RF	(876017)	Temperature Init 1706 F 930 C
Shop Order/Trace No.		Time N=1.05HRS
Lot No.		Lot Definition
Heat Code TL10012519		
C.C. .42	Melt Practice EF	

Chemical Composition										
Heat Product	C .19	Mn 1.18	P .015	S .017	Si .23	Cu .11	Ni .04	Cr .09	Mo .02	V .001
Heat Product	Nb .00									
Heat Product										

Mechanical Properties									
Yield Ksi 61 Mpa 418	Tensile Ksi 81 Mpa 555	Elongation 31 %	Reduction of Area 60 %	Hardness HBW 159 HBW 159	Impact Test Temperature M50 F M46 C	Impact Values Ft-lbs 143 134 139 Joules 194 182 188			Shear Fracture
Tensile Specimen STD RD									
Lateral Expansion		Impact Type VNOTCH	Impact Orientation TANGENTIAL		Starting Material		Impact Specimen FULL SIZE		

Cr+Mo <= 0.32%
Cr+Cu+Mo+Ni+V <= 1.00%
Mn/C >= 3.0
CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15

Notes
0.10
0.25
6.21
0.42

ASTM A350-15 LF2 CLASS 1
ASME SA350 2013 Ed LF2 CLASS 1

CSA Z245.12-13 GR 248 CAT II M46C SS
ANSI/NACE MR0175/ISO15156: 2009(E)
NACE MR0103 LATEST ED.
NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.

NO WELD REPAIR

Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.

We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.

We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell
Q.C. Inspector



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vancouver, ON N0M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Certified Mill Test Report

Commanding a Higher Standard_{sm}

Printed: 6/9/2017

Customer

WOLSELEY CANADA INC.

(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)

4075 BOUL. INDUSTRIEL

LAVAL, QC H7L 6E3

Certified: 04/19/2017

P.O. QPM0011402

Tag

Heat No 598534

Heat Code 861C

Phoenix Order # 1289117

Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Part Number

15110512CSA

Description

1/2 X 6" XHSM L BK STL NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr
0.1300	0.7500	0.0060	0.0010	0.2000	0.0900	0.0600	0.1100

C Eq. Long
0.2934

Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0300	0.0020			0.0110					0.0020

Additional Chemical Properties

Cr + Cu + Ni
0.2600

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
69,618	52,069	38.0%	0.0%	139	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
47	45	45	45.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204

3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 4 mm.



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vancouver, BC V6M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Certified Mill Test Report

Commanding a Higher Standardsm

Printed: 6/16/2017

Customer

WOLSELEY CANADA INC.

(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)

4075 BOUL. INDUSTRIEL

LAVAL, QC H7L 6E3

Certified: 05/09/2017

P.O. QPM0020790D

Tag

Heat No 599766

Heat Code 86GZ

Phoenix Order # 1291264

Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Part Number

15111012CSA

Description

1 X 6" XHSML BLK NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr
0.1300	0.7200	0.0070	0.0010	0.2000	0.0600	0.0700	0.0600

C Eq. Long
0.2749

Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0200	0.0010			0.0100					0.0020

Additional Chemical Properties

Cr + Cu + Ni
0.1900

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
72,809	54,679	48.0%	0.0%	155	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
63	62	60	61.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204

3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 5 mm.

MS



BOTH-WELL STEEL FITTINGS CO., LTD.

NO.303, REN-SIN ROAD, REN-WU DISTRICT, KAOHSIUNG CITY TAIWAN R.O.C.(81460)
TEL : (886)7-3711536, 3710497, 3720260 FAX : (886)7-3713864, 3713886
WEB SITE : <http://www.bothwell.com.tw> E-Mail : box@bothwell.com.tw



MILL TEST & INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1

CUSTOMER : SEYBOLD INTERNATIONAL CORP.

CERT NO : 143017

ORDER NO : 7008567

INVOICE NO : 5200002809

L/C NO :

PAGE : 2

DATE : 09/27/2014

ORIGIN : TAIWAN

ITEM	RAW HEAT NO. HEAT CODE	QTY	DESC/GRADE OR SPECIFICATION NO. CHEMICAL COMPOSITION(%) MECHANICAL PROPERTIES. SUPPLIER.
159	X1658. Y5015	4,000 PCS	HEX PLUG LF2 CL1 1/2" 3000#/6000# NPT C:0.190 SI:0.210 MN:0.980 P:0.014 S:0.001 CU:0.040 CR:0.260 NI:0.080 MO:0.020 V:0.003 NB:0.000 N:- CE:0.418 TS(KSI):78.9 YS 0.2%(KSI):60.5 EL(%):35.2 R.A.(%):80.0 HARDNESS1(HBW):146 HARDNESS2(HBW):148 IMPACT TEST -46°C (-50°F) 1:167J 2:206J 3:192J AVG:188J

REMARK :

THE MATERIAL SUPPLIED IDENTIFIED AS ASTM A350 -13 LF2 CL.1, ASME SA350-2013ED LF2 CL.1

THE FITTING SUPPLIED IDENTIFIED AS ASME B16.11 - 2011

THE PRODUCT SUPPLIED WAS INSPECTED IN ACCORDANCE WITH SPECIFICATION(SURFACE & DIM). : GOOD

FULLY KILLED AND FINE GRAIN PRACTICE

	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Cb(Nb)
MIN	-	0.15	0.60	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX	0.30	0.30	1.35	0.035	0.040	0.40	0.30	0.40	0.12	0.08	0.02
	N	Al	Ti	Zr	CE	TS(KSI)	YS	YS 0.2%(KSI)	EL(%)	R of A(%)	HARDNESS(H)
MTN	-	-	-	-	-	70	-	36	22	30	-
MAX	-	-	-	-	0.47	95	-	-	-	-	197

HEAT TREATMENT : QUENCHED: 900°C(1652°F) W.Q./TEMPERED : 670°C(1238°F) A.C.

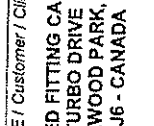
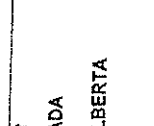
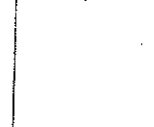
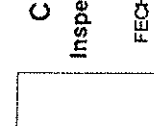
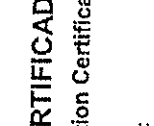
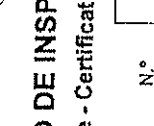
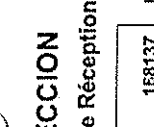
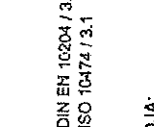
CONFORM TO NACE MR0175-09/MR0103-12

WE CERTIFY THE ABOVE MENTIONED FITTINGS HAVE BEEN MANUFACTURED,
SAMPLED, TESTED, AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE
SPECIFICATIONS SHOWN

C.C. Huang
Q.C. MANAGER

C.L. Ko
INSPECTOR

BW



CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1

FECHA: 07/11/2014
Date:

HOJA: 3
Page:

168137

CLIENTE / Customer / Client
ALLIED FITTING CANADA
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK, ALBERTA
T8H 2J6 - CANADA

PRODUCTO
Article - Produit
FITTING
ASMIE B16.11-2013

NORMAS APLICABLES
Requirements - Normes Applicables
ASMIE B16.11-2013

MATERIAL CORRESPONDIENTE
Material Correspondent - Qualité
ASTM A350LF2CL1-13, ASTM A350LF2CL1-13

MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

SU PEDIDO N.º
Your Order No.
52614AES-EDMONTON

Votre Cde. N.º

NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

9º Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 ORATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

ULMA FORJA, S.COOP.
SGI 6009987

Management Systems certified by LRQA
SGI 1922164
SGI 600236

Certified acc. PED 97/23/EC-AD2000-W0
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 EIC 02 7443

MARKA DEL FABRICANTE
Mark of factory
MARQUE DU FABRICANT

Packing List: 112727

DEPARTAMENTO QUALITY ASSURANCE
Section Département

Section Département															
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	LOTE	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N. Heat No N.°Coulée	RESISTENCIA T. Strength Resist Rupt N/mm2	UNITE ELAST. Y. Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lc: 4 d %	ESTRICCIÓN Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	CHARPY V 10x10mm MEDIA Average Moyenne °C	DUREZA Hardness Dureté HBW			
40	228	COUPLING 1 3000LB NPT A350LF2		NE	689V1	506	318	32.40	59.20	55	60	51	-50	148	155
42	5	TEE - 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	209V1	531	370	29.80	57.00	69	75	81	-50	152	159
42	45	TEE - 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	A23V4	500	325	29.30	53.80	48	55	63	-50	151	162
44	1,000	H/H-PLUG 3/4 NPT A350LF2		NE	482V8	510	312	30.80	59.00	50	58	62	-50	150	156
45	2,350	H/H-PLUG 1 NPT A350LF2		NE	118V9	514	322	34.00	61.30	59	63	54	-50	148	156
45	650	H/H-PLUG 1 NPT A350LF2		NE	182V9	516	329	35.00	61.80	55	63	67	-50	149	156

COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
Heat No N.ºCoulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
118V9	0,190	0,240	0,830	0,008	0,008	0,008	0,120	0,090	0,002	0,002	0,180	0,030	0,000	0,377
182V9	0,190	0,230	0,840	0,005	0,005	0,006	0,130	0,100	0,002	0,001	0,170	0,026	0,000	0,382
209V1	0,150	0,210	1,270	0,012	0,008	0,008	0,090	0,005	0,001	0,070	0,210	0,045	0,000	0,415
482V8	0,200	0,210	0,840	0,011	0,009	0,009	0,130	0,090	0,002	0,001	0,160	0,028	0,000	0,391
689V1	0,190	0,260	0,840	0,012	0,004	0,080	0,070	0,010	0,001	0,002	0,160	0,023	0,000	0,364
A23V4	0,210	0,260	0,950	0,011	0,008	0,081	0,105	0,034	0,000	0,000	0,251	0,027	0,002	0,415

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.

- Dimension and surface condition were found acceptable.

- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.


- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.

- Manufacturing requirements are satisfied

- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR

Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES:
Remarks
Observations

N NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'Inspecteur

ULMA FORJA, S.COOP.
Dpto. de Garantía de calidad
Quality Assurance Dept.

BS

RAPPORTS D'INSPECTION & D'ESSAI



Projet: 777

SP-1	SP-2	SP-3	SP-5	SP-6	SP-7	SP-8	SP-10	SP-11

Profil:

Primer:	INTERGARD	345	4-6	MILS
---------	-----------	-----	-----	------

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
24.1 °C	21.4 °C	43.7 %	11.1 °C

Moyenne: 4.1 mls

INTERLAND 345 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
23.8°C	22.3°C	58.4%	15.1°C

Moyenne: 8.2 m, 25'

☐ MILS

Tem Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée

Moyenne:

Couleur: JAUNE PENTONE C

Remarque: UF-2106X16 19473
MK1 A MK-46 (50.)

DÉCLARATION DU CLIENT

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.2

DÉCLARATION DU CLIENT	
Identification du client :	Nom : <u>Groupe Paumec.</u> No téléphone : <u>819-797-7500</u>
No contrat :	Adresse : <u>1300 rue Saguenay/R-1</u> <u>2246 St.</u> <u>6515-C-230-007.</u> No télécopieur : <u>819-797-7501</u>
Lieu de l'installation : <u>Nunavut, Meliadine Project.</u>	
Test Hydrostatique <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> au Chantier <input type="checkbox"/> en Atelier <input type="checkbox"/> N/A
Test Pneumatique <input checked="" type="checkbox"/>	
Responsabilité : du test hydrostatique	<input checked="" type="checkbox"/> CLIENT <input type="checkbox"/> UNIES-FAB
Dimension et Type de tuyauterie :	<u>A333, acier Noir 3"-4"-6"-1/2"</u>
Pression de soupape de sûreté ou de conception :	<u>N/A.</u>
Température : conception :	<u>10 à 15°</u>
Type de fluide :	<u>Diesel</u>
Méthode de soudage	<input checked="" type="checkbox"/> GMAW <input type="checkbox"/> GTAW <input type="checkbox"/> SMAW <u>en atelier.</u>
Types d'essais à effectuer	
<input type="checkbox"/> Liquide Pénétrant	
<input checked="" type="checkbox"/> Radiographie	Pourcentage : <u>5%</u>
<input type="checkbox"/> Particule magnétique	
<input type="checkbox"/> Ultrason	
<input type="checkbox"/> Autres	Lequel : _____
Code à respecter pour la Fabrication	
<input type="checkbox"/> B 31.1	<input checked="" type="checkbox"/> B 31.3 <input type="checkbox"/> B 31.5
<input type="checkbox"/> Autre	Lequel : _____
Conception de la tuyauterie effectuée par :	<u>Ultrason. (wsp client Apicou-est.)</u>
Je reconnais que les informations sur cette déclaration sont exactes.	
Approbation du client :	date : <u>24-05-2017.</u>
Section Unies-Fab :	projet : <u>UF 2106</u>
Responsable du projet :	<u>Brian Sade</u>

REV. : 3

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 14.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR DE				
Contrat No. : JF -2135						
1. Construit par UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.), 2380 de la Métallurgie, Jonquière, Québec, G7X 9H2						
2. Construit pour : GROUPE PROMEC 1300 RUE SAGUENAY ROUYN- NORANDA QU.BEC Nom et adresse						
3. Utilisateur : NUNAVUT MELIADINE PROJECT						
4. No. C.R.N. : N/A						
5. No. Enreg. Programme provincial de contrôle de la qualité et date d'expiration : QQP 468 25 FEV 2019						
6. Code - ANSI/ASME B31.1 <input type="checkbox"/> B31.3 <input checked="" type="checkbox"/> B31.5 <input type="checkbox"/> Autre <input type="checkbox"/>						
Procédé (Air, Vapeur, etc.)	Pression maximale opération (S.V. permise)	Température de conception	Pression d'essais	Dia. tuyau	Médium d'essais	Essais non destructifs (E.N.D.)
DIESEL	N/A	10 A 15°C	N/A			5% RADIOGRAPHIE
Identification						
Lieu d'essais <input checked="" type="checkbox"/> Chantier <input checked="" type="checkbox"/> Atelier 5% RADIOGRAPHIE Essais effectués par le client <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non						
CERTIFICAT DE CONFORMITÉ						
Nous certifions que les données de cette déclaration de conformité sont correctes et que les tuyauteries décrites dans cette déclaration sont conformes à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : 15/09/2017		UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)				
Par : Brian Savard		Gérant contrôle qualité				
CERTIFICAT D'INSPECTION						
Je, soussigné, employé par _____ ai inspecté la tuyauterie décrite dans cette déclaration de conformité et, autant que je le sache, la construction de cette tuyauterie est conforme aux sections pertinentes du Code ANSI/ASME ainsi qu'à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : _____			Date : _____			
Inspecteur du propriétaire			Inspecteur autorisé			

UNIES-FAB INC.

FEUILLE DE ROUTE DE LA TUYAUTERIE

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # : MK-1@MK-46	FEUILLE DE ROUTE#01
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD DATE : 2017-06-23 I.A. PAR : DATE :	
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE			
Année de Construction : 2017	Dia. 8"	Sch. 40S	Longueur appr. 3 PIED
Code Const. : B31.3	Dia. 6"	Sch. 40S	Longueur appr. 420 PIED
Pression Conception : N/A	Dia. 4"	Sch. 40S	Longueur appr. 6 PIED
Temp. Conception : 10 À 15°C	Dia. 3"	Sch. 40S	Longueur appr. 1 PIED
C.R.N.# : N/A			
Longueur Total Appr. 430 PIED			
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT			
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS			
	DATE :		PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017		BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017		BS
3 - Coupe des matériaux	16-06-2017		BS
4 - Assemblage	21-06-2017		BS
5 - Soudage (poinçonnage)	26-06-2017		BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	15-06-2017		BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	26-06-2017		BS
8 - Expédition	29-06-2017		BS
NOTES : L'I.C.Q. doit initialement et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.			

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD I.A. PAR : DATE :	DATE : 2017-06-15
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE		Dia. Sch. Longueur appr.	Dia. Sch. Longueur appr.
Année de Construction : 2017			
Code Const. : B31.3		6" 40S 2 PIED	
Pression Conception : N/A		4" 40S 325 PIED	
Temp. Conception : 10 À 15°C		3" 40S 465 PIED	
C.R.N.# : N/A			
Longueur Total Appr. 792 PIED			
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT			
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS			
	DATE :	PAR ICQ	
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS	
2 - Réception du matériel (Mill test)	29-06-2017	BS	
3 - Coupe des matériaux	07-07-2017	BS	
4 - Assemblage	14-07-2017	BS	
5 - Soudage (poinçonnage)	14-07-2017	BS	
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	10-07-2017	BS	
7 - Inspection dimensionnelle et identification	14-07-2017	BS	
8 - Expédition	20-07-2017	BS	
NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.			

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2135	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01

APPROBATION		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD		DATE : 2017-08-14
UNIES-FAB	CLIENT	I.A.		
PAR :	PAR :	PAR :		
DATE :	DATE :	DATE :		

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017	4"	40S	305			
Code Const. : B31.3	3"	40S	155			
Pression Conception : N/A						
Temp. Conception : 10 À 15°C						
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. 460 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	14-08-2017	BS
4 - Assemblage	31-08-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	05-09-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	31-08-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	05-09-2017	BS
8 - Expédition	06-09-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 ☐ Proceed to next submission and status.
- 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 ☐ Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 ☒ Complete, no further submission required.

By:

JEAN-FRANCOIS TREMBLAY

Date:

2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

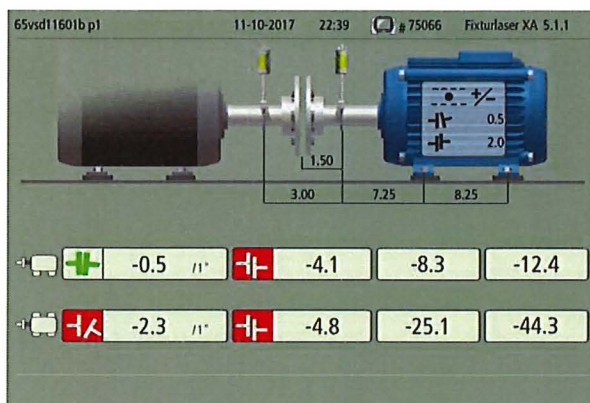
Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0048 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD11601B



Relevé des lectures	
Verticale angulaire	-0.0005"
Verticale parallèle	-0.0023"
Horizontale angulaire	-0.0041"
Horizontale parallèle	-0.0048"

Désalignement maximale - angulaire :	.014"
Désalignement maximale en parallèle :	.087"

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-10

Approuvé par (PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature :

Date :

Approuvé par (CLIENT) :

Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------